

Pack & Log[®]

Die Fachzeitschrift für Verpackung & Intralogistik

Österreichische Post AG / MZ 10Z038727 M / PL Verlag OG, Bahnstraße 4, 2340 Mödling

118. Ausgabe, 12. Jahrgang



**Stammdaten
effizient
erfassen mit
dem KHT
MultiScan.**

> Jetzt informieren

In Österreich

+43 676 8979 5852
peter.ekart@LNConsult.at
www.LNConsult.at

In Deutschland

+49(0)209941179411
sales@kht.de
www.kht.de

Titelstory

Alles kommt auf die Gold-
waage S6

Aktuell

Verpackungstechnologie im-
mer am Puls der Zeit S8

K 2022

Sonderschau „Plastics shape
the future“ S24

WIR WOLLEN DEINE ~~VERPACKUNGEN~~ ZURÜCK. ROHSTOFFE



WIR ALLE SIND TEIL DES KREISLAUFS.
DANKE FÜR DEINEN BEITRAG.



Außenansichten

Aufmerksamen LeserInnen wird vielleicht nicht entgangen sein, dass ich 2021 schon einmal von den Ig-Nobelpreisen („ignoble“ heißt auf Deutsch „unwürdig“) fasziniert war.

Dieser besondere Nobelpreis wird renommierten WissenschaftlerInnen für besonders kuriose Forschungen verliehen. Es soll damit das Ungewöhnliche und die Fantasie in der Wissenschaft ausgezeichnet und so das Interesse an derselbigen befeuert werden. 2022 wurden die alternativen Preise bereits zum 32. Mal verliehen, und, wie auch die zwei Jahre davor, als Online-Event ausgerichtet.

Marc Abrahams, der den Preis ins Leben gerufen hat, führte mit Frack und Zylinder launig durch die Veranstaltung. Von Anfang an war ihm wichtig: Es darf nicht so langweilig werden, wie solche Veranstaltungen es oftmals sind. Die Willkommens-Ansprache enthält lediglich die Quintessenz: „Welcome, welcome“. Die Dankesreden der GewinnerInnen werden grundsätzlich nach einer Minute von einer Klein-Mädchen-Stimme mit den Worten unterbrochen: „Bitte hör’ auf, mir ist langweilig! Bitte hör’ auf, mir ist langweilig!“

In diesem Jahr durften sich Wissenschaftler aus Brasilien und Kolumbien über einen der zehn Preise freuen. Ihre Untersuchungen zu der Frage, ob und wie Verstopfung die Paarungsaussichten von Skorpionen beeinflusst, wurden somit angemessen gewürdigt. Der Preis sei eine „große Ehre“, bedankten sich die Forscher und demonstrierten das Erforschte sehr anschaulich mit Hilfe eines Stofftierskorpions.

Fachleuten aus China, Großbritannien, der Türkei und den USA wurde die Auszeichnung in der Kategorie „Physik“ verliehen – für ihren Versuch zu verstehen, wieso und warum junge Enten in Formation schwimmen können. Endlich wissen wir, dass die Entlein dabei quasi auf der von ihrer Mutter ausgelösten Welle surfen. Bei seiner Dankesrede hielt einer der Forscher eine Quietschente in der Hand und ließ uns wissen: „Ich fühle mich wie eine glückliche Ente. Lasst es mich euch allen sagen: Ihr macht nicht wirklich Wissenschaft, wenn ihr nicht Spaß dabei habt.“



von Manfred Meixner

Um einen ordentlichen Kollisionstest durchführen zu können, braucht es einen Elch-Crashtest-Dummy. Der schwedische Forscher Magnus Gens hat einen solchen entwickelt. Bei seiner Forschung sei es vor allem darum gegangen, welche Auswirkungen der Zusammenstoß mit einem Elch auf ein Auto haben kann. Er sei „ehrlich geehrt und stolz, diesen Preis zu bekommen.“

Den Kardiologie-Preis erhielt eine Gruppe Forscher, weil sie Beweise dafür gefunden hatte, dass die Herzfrequenzen von frisch verliebten Paaren sich angleichen, wenn sie sich zum ersten Mal treffen und zueinander hingezogen fühlen. „Es gibt auch Forschung, die darauf hinweist, dass verheiratete Paare – in guten wie in schlechten Zeiten – ihre Herzschlagfrequenz synchronisieren“, sagte eine der beteiligten Wissenschaftlerinnen. „Die Menschen synchronisieren auf so vielen Ebenen, worüber sie sich nicht bewusst sind, und es beeinflusst die Entscheidungen, die sie treffen.“

Forscher aus Italien konnten mathematische Erklärungen und Beweise für die Tatsache vorlegen, dass nicht zwangsläufig die talentiertesten Menschen die größten Erfolge im Leben vorweisen können. Es sind vielmehr jene, die einfach das meiste Glück haben.

Normalerweise verfolgen mehr als 1.000 Zuschauer die Gala live in einem Theater der Eliteuniversität Harvard. Aber auch bei der rund anderthalbstündigen Online-Preisverleihung flogen Papierflieger, es gab Sketche, bizarre Kurzopern und noch viel mehr skurrilen Klamauk – beendet von den traditionellen Abschlussworten des Moderators Marc Abrahams: „Wenn Sie dieses Jahr keinen Ig-Nobelpreis gewonnen haben, und besonders dann, wenn Sie einen gewonnen haben: mehr Glück im nächsten Jahr!“

m.meixner@packundlog.at



AUTOMATIONS GENIES



Die Kleinladungsträger von AUER Packaging entsprechen den hohen Standards der Automotive-Branche und fügen sich nahtlos in hochautomatisierte Produktionsabläufe ein. RL-KLT-Behälter zeichnen sich durch einen glatten Unterboden mit Wasserablauföchern aus, während die R-KLT-Serie mit einem extrem stabilen Verbundboden ausgestattet ist.

Falt-KLT-Behälter lassen sich bei Nichtgebrauch um bis zu 70% ihres Volumens reduzieren. Und die Maxi-KLT-Behälter punkten mit einem Fassungsvermögen von bis zu 79 Litern.

- Maximale Automationsfähigkeit
- Temperaturbeständig von -20° bis 100° C
- Mit Klebeflächen für Barcode
- Integrierte Deckelschlitz



von Gernot Rath

Langsam wird es draußen kalt. Es ist an der Zeit sich in die wohlige warme Wohnung zurückzuziehen... schön wär`s. Denn die wohlige Wärme will sich bei Temperaturen um die 20 Grad und 70 % Luftfeuchtigkeit im Wohnzimmer nicht wirklich einstellen. Um die Gemütlichkeit zu forcieren kann man selbstverständlich eine Kerze entzünden – das spart außerdem Strom – und wenn man ein wenig frohlocken will, kann man dem

Innenansichten

Gaszähler im Kerzenschein zusehen, wie er sich quälend langsam fortbewegt. Insgesamt wird sich die Gemütlichkeit in den eigenen vier Wänden allerdings in Grenzen halten ... und wenn man in die Zukunft blickt, wird die Stimmung auch nicht besser. Aber man darf sich nicht täuschen lassen: Ein Besuch auf der FACHPACK und die Welt sieht wieder anders aus. Man könnte meinen, dass die Unternehmen ob der multiplen Krisen Trübsal blasen, aber im Gegenteil: Die Stimmung war bei Ausstellern und Besuchern großteils ausgezeichnet. Nicht dass Sie glauben, die Unternehmen laufen völlig naiv ihrem Untergang entgegen. Nein, man ist sich den großen Herausforderungen sehr wohl bewusst, aber man ist sich auch sicher, dass sie gemeistert werden können. Den Nachbericht zur FACHPACK können Sie auf S. 24 nachlesen. Messen spielen in dieser Ausgabe der Pack & Log eine große Rolle. So gibt es auf S. 12-13 ein Interview mit dem neuen Geschäftsführer der ALL4PACK Emballage Paris. Die ehemalige Emballage in Paris wurde völlig überarbeitet. Man darf gespannt sein, wie das neue Konzept in der Praxis funktioniert.

Ebenfalls einem stetigen Wandel unterworfen ist die K, die Weltleitmesse für Kunststoffe in Düsseldorf. Kein Wunder, ist doch kein anderer Werkstoff einem so hohen Innovationsdruck unterworfen. Die Unternehmen leisten enormes: So ist es jetzt möglich rPET im Dünnwandsspritzguss zu verarbeiten, das galt bis vor kurzem als nicht machbar. Mehr dazu auf S. 26-27.

Ein zentraler Baustein für eine funktionierende wirtschaftliche Zukunft sind Arbeitskräfte. Seit 2015 wird auf der FH Campus Wien für akademischen Nachschub gesorgt. Jetzt wird der Studiengang für Verpackungstechnologie neu ausgerichtet. Pack & Log hat das genutzt, um mit der Studiengangsleiterin Dr.in Silvia Apprich über die Herausforderungen an das Curriculum und die Studierenden zu sprechen. Mehr dazu auf S.8-9.

g.rath@packundlog.at

INHALT

Aktuell

.....

| | |
|--|------|
| Verpackungstechnologie immer am Puls der Zeit | S 8 |
| ALL4PACK erfindet sich neu | S 12 |
| FACHPACK 2022: Positives Zeichen in schwierigen Zeiten | S 14 |



Maschinen

.....

| | |
|--|------|
| Erfolg mit Verpackungsmaschinen | S 16 |
| Datenanalyse durch Maschinenhersteller: No-Go oder Go? | S 18 |

08/2022

K 2022

.....

Zementsack
der Zukunft S 25

rPET im Dünnwandspritzguss
verarbeiten S 26

Modulares
Automatisierungskonzept S 28

SPS 2022

.....

Die Automatisierungsbran-
che blickt nach vorne S 30

30 Prozent Volumen
einsparen S 32

Lagertechnik

.....

Senkrechtstart für
die Auslagerleistung S 34

If it doesn't scan,
it doesn't come in S 36

.....

Firmen & Partner S 38

Impressum S 42

HtW Handhabungstechnik Winter



 Kontakt Daten scannen

Ziehhilfen für jeden Anwendungsfall
www.h-t-w.at | +43 2641 20171 0 | office@h-t-w.at

Pack & Log ist mobil!

Besorgen Sie sich
Ihre PL-App für iOS
& Android kostenlos
im App-Store oder im
Google Play Store




www.packundlog.at
Die Fachzeitschrift für
Verpackung & Intralogistik

Alles kommt auf die Goldwaage

Kellner & Kunz setzt auf automatische Stammdatenerfassung mit dem MultiScan der KHT

Der Automatisierungsgrad bei der Kellner & Kunz AG sucht seinesgleichen. Der einstige Eisenwarenhändler aus Wien hat sich in den vergangenen 100 Jahren zu einem der führenden C-Teile-Spezialisten im Bereich Werkzeuge, Befestigungstechnik und Arbeitsschutz entwickelt. Heute gehört das Unternehmen zur RECA Group und erwirtschaftet mit über 1.300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern einen jährlichen Umsatz von 325 Millionen Euro.

Dreh- und Angelpunkt für die Belieferung von europäischen Auslandsgesellschaften, Industrieunternehmen und Handwerksbetrieben ist die hochautomatisierte Logistikzentrale im oberösterreichischen Wels, die 2009 fertiggestellt und vor fünf Jahren erweitert wurde. „Wir führen ein Sortiment von 120.000 verschiedenen Artikeln, täglich verlassen unser Lager rund 4.000 Lieferungen. Um die Prozesse zu beschleunigen und die Liefertreue zu optimieren, haben wir uns für eine hochgradige Logistikautomatisierung entschieden“, sagt Philipp Platzer, Leitung Logistik und Prozessmanagement bei der Kellner & Kunz AG.

MENSCH UND MASCHINE ERGÄNZEN SICH. Etwa 250 Wareneingänge mit im Schnitt 1.300 Artikeln und einem Gesamtgewicht von 200 Tonnen erreichen täglich das Logistikzentrum. „Jedes einzelne Produkt muss vermessen und gewogen werden, um die Werte mit den im Warenwirtschaftssystem hinterlegten Stammdaten abzugleichen. So lässt sich der Inhalt der gelieferten Waren auf Richtigkeit überprüfen“, schildert der Logistikleiter den Wareneingangsprozess.

Vor der Installation der automatischen Lagersysteme lief dieser Arbeitsschritt manuell ab. Ungenauigkeiten waren kaum zu vermeiden, mit wachsendem Portfolio schlichen sich mehr Fehler ein: „Unser Sortiment ist zu groß und zu vielfältig, als dass ein Mensch jeden einzelnen Artikel und seine Eigenschaften detailliert kennen kann. Hier ist die Technik klar im Vorteil“, erzählt Platzer. Deshalb machte man sich auf die Suche nach automatisierter Unterstützung.

KAUM FEHLER DANK AUTOMATISCHER GEWICHTSKONTROLLE. Fünf



Fotos: Kellner & Kunz

Etwa 250 Wareneingänge mit im Schnitt 1.300 Artikeln und einem Gesamtgewicht von 200 Tonnen erreichen täglich das Logistikzentrum der Kellner & Kunz AG in Wels

dig wurde Kellner & Kunz in Deutschland. Die Kommissionier- und Handhabungstechnik GmbH, die auf digitale Messtechnik und Prozessautomatisierung spezialisiert ist, rüstete die dreizehn Einlagerungsstationen mit dem digitalen 3D-Scanner MultiScan aus. „Die Stammdatenerfassung und -kontrolle, die früher viel Zeit in Anspruch nahm, erfolgt nun fehlerfrei binnen weniger Sekunden auf Knopfdruck. Das spart wertvolle Zeit und trägt der hohen Dynamik unseres Lagers Rechnung“, beschreibt Platzer die Vorteile.

Dazu verfügt der MultiScan über ein Infrarot-Lichtgitter, das die Dimensionen der Produkte erfasst und dabei selbst komplizierte Formen erkennen kann. Ebenso wichtig für Kellner und Kunz ist die integrierte, kalibrierbare Waage. „Das Gewicht liefert uns am einfachsten Aufschluss darüber, ob in den Verpackungseinheiten auch wirklich die Artikel drin sind, die enthalten sein sollen“, sagt der Logistik-

leiter. Dafür wurden gewichtsabhängige Toleranzbereiche programmiert, anhand derer fehlerhafte Artikel für eine erneute Prüfung aussortiert werden.

LAUFENDE DATENOPTIMIERUNG IM HINTERGRUND. Leuchtet auf dem Bildschirm am Arbeitsplatz die grüne Kontrolllampe auf, stimmen die aufgenommenen Daten mit der Referenz im System überein. Die Einheiten werden in Behälter sortiert, nochmals gewogen und über Regalbediengeräte ins automatische Kleinteilelager befördert. Bei Auftragserteilung werden die Artikel selbsttätig wieder ausgelagert und verpackt – täglich werden so etwa 23.000 Positionen kommissioniert. „Wir geben unseren Kunden ein Lieferversprechen von 24 Stunden. Deshalb sind die Flexibilität und die Effizienz unserer logistischen Prozesse das A und O“, so Platzer.

Die Produktkontrolle an den Einlagerungsstationen erfüllt noch einen weiteren

Zweck. „Aus allen Messdaten, die wir erfassen, errechnen wir ein Durchschnittsgewicht für den jeweiligen Artikel und optimieren damit peu à peu unsere Datenbasis“, erklärt der Logistikleiter. Mit dem MultiScan sorgt Kellner & Kunz also auch auf lange Sicht für eine nachhaltige Prozessverbesserung.

ZUVERLÄSSIGE UND ROBUSTE TECHNIK. Mit der Qualität des MultiScan ist Platzer sehr zufrieden. „Die ergonomischen Geräte sind ständig im Einsatz, da wir jedes Produkt vor der Einlagerung scannen. Wir profitieren davon sehr, da es unsere Prozesse im Lager erheblich beschleunigt. Die Robustheit der Geräte hat uns besonders überzeugt“, so Platzer. Wegen vieler schwerer, spitzer und scharfer Gegenstände war dies ein wichtiges Kriterium. Auch die Zusammenarbeit mit der KHT bewertet Platzer durchwegs positiv: „Wir kennen und schätzen die KHT nun schon seit 15 Jahren als verlässlichen Service-Partner.“ [pl]



Mit seiner automatischen und zuverlässigen Dimensions- (Höhe, Breite, Länge) und Gewichtserkennung erfasst der MultiScan von KHT auf Knopfdruck die essentiellen Stammdaten zur Optimierung der Supply Chain

Messe Frankfurt Group

sps

08. – 10.11.2022
NÜRNBERG

mesago

Bringing Automation to Life

31. Internationale Fachmesse der industriellen Automation



Praxisnah. Zukunftsweisend. Persönlich.

Vom Start-up zum Keyplayer, vom Komplettanbieter zum Spezialisten, vom Hidden Champion zum internationalen Techgiganten, vor Ort in Nürnberg sowie global über die ergänzende digitale Plattform »SPS on air« – finden Sie maßgeschneiderte Automatisierungslösungen für Ihren spezifischen Anwendungsbereich. Entdecken Sie die Innovationen von morgen.

Nutzen Sie den Code **SPS22DAC5** für 50 % Rabatt auf alle regulären Dauerkarten!

Registrieren Sie sich jetzt:
sps-messe.de/eintrittskarten

sps-messe.de

Verpackungstechnologie immer am Puls der Zeit

Erst vor wenigen Wochen hat der Studiengang Verpackungstechnologie an der FH Campus Wien seine neuen Räumlichkeiten am Verteilerkreis in Wien Favoriten bezogen. Nachdem nun außen alles neu ist, soll auch der Studiengang neu ausgerichtet werden. Pack & Log hat die Studiengangsleiterin FH-Prof.ⁱⁿ DI.ⁱⁿ Dr.ⁱⁿ Silvia Apprich zum Interview gebeten, um mehr über die Veränderungen zu erfahren.

Fr. Dr.ⁱⁿ Apprich, warum wird der Studiengang für Verpackungstechnologie neu ausgerichtet?

Neuausrichtung klingt jetzt dramatischer als es ist. Es geht im Prinzip um eine Anpassung des Studiengangs an die heutigen Bedürfnisse. Und das ist auch eine interne Vorgabe der FH. Denn alle sieben bis acht Jahre muss jeder Studiengang an der FH reevaluiert werden. Und nachdem wir 2015 begonnen haben, ist es nun an der Zeit. Diese Reevaluierung nutzen wir, um abzugleichen, ob das Berufsbild der/des aktuell gesuchten Verpackungstechniker:in noch mit jenem übereinstimmt, für die/den dieser Studiengang 2014 entwickelt wurde. D.h.: Ist unser Curriculum noch aktuell? Werden die richtigen Themen unterrichtet? Oder gibt es aus dem Markt bereits Forderungen, sich auf andere Themen zu fokussieren?

Wie wird reevaluiert?

Wir haben mit Vertreter:innen aus den entsprechenden Berufsfeldern gesprochen. Und zwar sowohl mit jenen Personen, die schon vor acht Jahren im Entwicklungsteam des Studiengangs waren, als auch mit Expert:innen, die erst im Verlauf der letzten Jahre zu Partnerunternehmen des Studiengangs wurden. Im Zuge von Round-Table Diskussionen wurde dann eruiert, welche großen Themen derzeit die Unternehmen beschäftigen.

Und was sind die großen Themen? Sind Überraschungen dabei?

Der große Knalleffekt ist ausgeblieben (lacht)! Wenig verwunderlich ist alles um die Kreislaufwirtschaft eine große Herausforderung für die Unternehmen. Weiters auch aus diesem Umfeld kommende Begrifflichkeiten wie: Ressourcenschonung, Ressourcenmanagement, Materialeinsatz, Einsatz neuer Materialien, Wiederverwertbarkeit bzw. Wiederverwendbarkeit. Eine weitere Thematik, welche von den Unternehmen ebenfalls sehr oft genannt wurde, ist die Digitalisierung – ebenfalls nicht verwunderlich. Ein wenig

„Es geht im Prinzip um eine Anpassung des Studiengangs an die heutigen Bedürfnisse“, erklärt Studiengangsleiterin Dr.ⁱⁿ Silvia Apprich im Interview mit Pack & Log den Hintergrund der Neuausrichtung des Studiengangs für Verpackungstechnologie an der FH Campus Wien



überraschender war hingegen die Forderung nach weiterer Forcierung der Softskills der Studierenden, sprich der überfachlichen Kompetenzen wie Teamfähigkeit, Projektmanagement, Risikoanalysen, ...

Was hat das jetzt für Konsequenzen?

Im Unterschied zur Kreislaufthematik und den genannten Umweltthemen, die schon immer in unserem Fokus standen und eigentlich unser Alleinstellungsmerkmal darstellen,

Das Interview führte
Mag. Gernot Rath

spielt die Digitalisierung im Studienplan noch keine große Rolle. Auf diesen Punkt müssen wir daher in Zukunft im Lehrplan näher eingehen.

Wie wird auf die Digitalisierung konkret eingegangen?

Durch eine eigene Lehrveranstaltung. Wobei unser Ansatz darin besteht, vor allem anhand von Praxisbeispielen aufzuzeigen, in wie weit die Digitalisierung Einfluss auf die Verpackungsbranche hat. Mein Wunsch wäre – wir sind ja gerade in der Entwicklungsphase dieser Lehrveranstaltung –, dass wir dieses

Thema anhand von Best-Case-Beispielen, welche in Gastvorträgen präsentiert werden, unterrichten können.

Weiters ist es wichtig, dass wir den Studierenden vorweg die wesentlichen Aspekte der Digitalisierung nahebringen, denn auch diese sind einem stetigen Wandel unterworfen. Insgesamt ist die Digitalisierung ein sehr weitreichender Block, den man am besten anhand von Inputs verschiedener Unternehmen mit unterschiedlichen Schwerpunkten abdeckt. Und daran erkennt man auch: Für uns ist der Praxisbezug extrem wichtig – das ist es, was eine FH ausmacht!

Apropos Praxis: Wie lehren Sie die geforderten Softskills?

Es gibt zwar eine Lehrveranstaltung, die sich „Team & Führung“ nennt, aber im Wesentlichen werden die Softskills fächerübergreifend während des gesamten Studiums trainiert. So müssen die Studierenden gewisse Themengebiete in Gruppen erarbeiten, was sie nicht immer mögen (lächelt). Aber wir müssen nahe an der Realität bleiben, denn in der beruflichen Praxis wird ständig in interdisziplinären und auch interkulturellen Teams gearbeitet. Und man darf sich nicht dem Trugbild hingeben, dass sich in einem Team

alle mögen müssen und jeder die gleiche Arbeitsweise hat. Dem ist nicht so, dennoch muss professionell und ergebnisorientiert gearbeitet werden.

Weiters werden wir Themen wie z.B. Risikomanagement in wirtschaftliche Lehrveranstaltungen integrieren. Das ist eine einfache, aber zielführende Methode, um den Studierenden dieses Thema nahezubringen, ohne dass es dezidiert im Curriculum ausgewiesen ist.

Wenn es viel um Teamarbeit und interkulturelle Fähigkeiten geht, wird sicher auch Internationalisierung und damit Englisch als Fachsprache ein Thema sein?

Richtig. Das war unseren Stakeholdern ebenfalls ein sehr wichtiges Thema. Es gibt in unserem Umfeld eigentlich kein Team mehr, das nicht international arbeitet, d.h. Englisch ist ebenfalls eine überfachliche Kompetenz, die unsere Studierenden mitbekommen sollen. Auch das werden wir im neuen Curriculum stärker verankern. Unser Masterstudiengang hat, bereits seit seiner Einführung, Englisch als Unterrichtssprache. Im Bachelorstudiengang wurden ebenfalls schon internationale Aktivitäten gesetzt, um den Studierenden den Umgang mit der Fachsprache näher zu bringen. Selbstverständlich sind alle fachlichen Lehrunterlagen auch in englischer Sprache erhältlich. Weiters bekommen die Studierenden Bonuspunkte, wenn sie englische Arbeiten schreiben oder auf englisch präsentieren. Diese Aktivitäten werden wir weiter verstärken und dezidiert im Lehrplan verankern. Wir haben mit „International Competencies“ auch ein entsprechendes Wahlfach geschaffen.

Und wir versuchen jedes Semester zumindest eine internationale Aktivität im Studienplan zu haben. Wobei darunter vor allem ein gemeinsames Projekt mit einer ausländischen Universität zu verstehen ist. Das funktioniert heute rein online und hat auch einen eigenen Namen: COIL-Activities (Anm.: Collaborative

Sowohl der Bachelor- als auch der Masterstudiengang für Verpackungstechnologie sind im Neubau der FH Campus Wien am Verteilerkreis in Wien Favoriten untergebracht



Fotos: Ludwig Schwedl

Online International Learning). Hier können zwei oder mehrere Partner-Universitäten gemeinsam an einem Projekt und der entsprechenden Lösung arbeiten. Das fördert sowohl die Teamfähigkeit als auch die interkulturellen und fremdsprachlichen Fähigkeiten der Studierenden. Zudem wird auf diese Weise auch die virtuelle bzw. digitale Zusammenarbeit geschult, mittlerweile ja eine durchaus gängige Arbeitssituation.

Nachdem Sie sozusagen an der Quelle sitzen: Wie steht es um den Fachkräftemangel in der Verpackungsbranche?

Erst vor kurzem habe ich eine Statistik des AMS gesehen, die besagt, dass auch die Stellenausschreibungen für die Verpackungsbranche stark steigen.

Auch auf der akademischen Ebene?

Ja! Es fehlen nicht nur die Fachkräfte in der Produktion, sondern auch jene im Management. Wir bekommen das auch hautnah mit, weil die Partner-Unternehmen uns direkt

ihre freien Stellen schicken, die wir selbstverständlich an unsere Absolvent:innen weitergeben. So viele Stellenangebote wie letztes Jahr gab es noch nie. Das gilt übrigens auch für Praktikumsplätze. Auch in diesem Bereich werden dringend Leute gesucht. Darauf haben wir auch schon reagiert und bieten den Unternehmen eine moodle-Plattform an, wo Praktikumsplätze inseriert werden können.

Fazit: Mit der Adaption des Studiengangs für Verpackungstechnologie ist man für die nächsten acht Jahre – bis zur nächsten Reevaluierung – bestens gerüstet?

Auf jeden Fall! Obwohl einen Punkt hätte ich noch: Wir überlegen auch eine Namensänderung des Studiengangs, denn unser Fokus auf das Thema Nachhaltigkeit spiegelt sich im Titel „Verpackungstechnologie“ nicht wider. Und das würden wir gerne ändern. Aber daran arbeiten wir noch. Im Jänner sollte der neue Name dann bekannt gegeben werden.

Vielen Dank für das Gespräch.

**Abfülltechnik,
die sich anpasst.
Seit 50 Jahren.**



+43 2235 877 22
office@wick-machinery.com
www.wick-machinery.com

WICK machinery

Eine Erfolgsgeschichte – seit 1882

Anfang September feiert die Model AG in Weinfelden mit Belegschaft und Pensionierten ihr 140 Jahre Jubiläum. Was im Jahre 1882 als kleiner Handpappenbetrieb in Ermatingen begann, ist heute eine europaweite Unternehmensgruppe mit 17 Werken in sieben Ländern und einem Jahresumsatz von mehr als einer Milliarde Schweizerfranken.

Das Unternehmen überstand zwei Weltkriege und mehrere Finanz- und Währungskrisen. Mit großer Dankbarkeit schaut Daniel und Elisabeth Model (4. Generation der Gründerfamilie) auf die mutigen und umsichtigen Entscheidungen zurück, welche das nachhaltige Wachstum ermöglicht haben. Beispielsweise wurde 1931 nach dem Umzug nach Weinfelden in eine Yankee Maschine investiert, welche das 3-fache des damaligen Jahresumsatzes ausmachte.

Ein Meilenstein in der Geschichte der Model AG war die Übernahme der Führung durch die jung verwitwete dreifache Mutter Els Model, welche das Unternehmen während vieler Jahre erfolgreich führte.

Einen weiteren Meilenstein stellte der Fall der Berliner Mauer im Jahr 1989 dar, welcher im Folgenden die rasche Expansion nach Osteuropa möglich machte.

AKTUELLES UND AUSBLICK. Kreislaufwirtschaft ist bei der Model AG das Geschäftsprinzip, und auch die beiden Schweizer Papierfabriken beziehen längst mittels einer Dampfleitung CO₂ neutrale Energie, einerseits von der Weinfelder KVA und andererseits vom Kernkraftwerk in Niedergösgen. Während die Anzahl der Mitarbeitenden gruppenweit wächst, wird in der Schweiz aufgrund des starken Schweizerfrankens und der vergleichsweise hohen Lohnkosten viel in Digitalisierung und Automatisierung investiert, was mit dem Abbau von Arbeitsplätzen und einer Verschiebung zu anspruchsvolleren Jobprofilen einhergeht. Trotz der großen Herausforderungen der aktuellen Zeit blicken Daniel und Elisabeth Model mit Zuversicht in die Zukunft, und das verjüngte Logo steht auch für den Eintritt der nächsten Generation der Familie Model ins Unternehmen. [p]



Foto: Model

Die Model Group entwickelt, produziert und liefert hochwertige Verpackungen aus Voll- und Wellkarton, von der einfachen Transportverpackung bis zur hochveredelten Pralinen- und Parfumbox.

Spannverbinder S – Der Neue im Sortiment

mk erweitert seine Verbindungselemente um einen zusätzlichen Spannverbinder für starke und leitfähige Verbindungen von Aluprofilen ohne Störkonturen.

Mit dem neuen Spannverbinder S erweitert die mk Technology Group ihr umfangreiches Sortiment an Verbindungselementen für Aluprofile. Der neue Verbinder ermöglicht

schnell, stark und spielend einfache Aluprofil-Konstruktionen ohne Störkonturen. Die Riffelung an der Anlagefläche gewährleistet zudem die Leitfähigkeit der Verbindungen (ESD).

Der neue Spannverbinder S wurde speziell für die stirnseitige Verbindung von Aluprofilen der mk-Profilserie 40 entwickelt. Die Verbindung erfordert nur einen geringen Montageaufwand: Zwei Schrauben bei Erstmontage, eine Schraube lösen und anziehen zum Verschieben. Über ein M8-Gewinde

wird der Spannverbinder im mittigen Bohrkanaal des Aluprofils montiert. Anschließend kann das Aluprofil in der Systemnut des zweiten Aluprofils positioniert werden und über Anziehen des 45° gelagerten Gewindestifts fixiert und auch wieder gelöst werden. Thomas Berg, Entwicklungs-Ingenieur bei mk erläutert die Vorteile: „Diese Technik vereinfacht die Montage und spart deutlich an Zeit und somit an Kosten. So können wir mit unserem neuen Spannverbinder eine günstige, attraktive und zudem solide Verbindungstechnik anbieten.“

In Sachen Belastbarkeit kann sich der Spannverbinder S durchaus mit einer leichten Winkelverbindung messen. Darüber hinaus weist der Spannverbinder, im Gegensatz zum Winkel, keine Störkonturen auf. So bleibt eine Systemnut komplett offen, wodurch beispielsweise Flächenelemente in die Nut eingesetzt werden können. [p]



Der neue Verbinder ermöglicht schnell, stark und spielend einfache Aluprofil-Konstruktionen ohne Störkonturen

50% WNGR VERPACKUNG

SIND IMMER NOCH
50% ZU VIEL.

Die KHS-Lösung für mehr Nachhaltigkeit:
neue Wege in der Verpackungstechnik.

 **KHS**
Filling and Packaging – Worldwide

Wir verbessern unsere Verpackungen kontinuierlich. Mit innovativen Techniken und der Umstellung auf Einstoffverpackungen haben wir unser Verpackungsmaterial in den letzten 5 Jahren um die Hälfte reduziert. Und mit neuen, dünneren Folienarten machen wir hier schon bald wieder einen großen Schritt. www.khs.com



ALL4PACK erfindet sich neu

Die ALL4PACK Emballage Paris vom 21. bis 24. November 2022 in Paris Nord Villepinte hat sich große Ziele gesetzt. Pack & Log hat den neuen Messeleiter Guillaume Schaeffler zum Interview gebeten, um mehr über die Messe, die Herausforderungen und nicht zuletzt die Bedeutung für Österreich zu erfahren.

Herr Schaeffler, Sie übernehmen zum ersten Mal die Leitung der ALL4PACK. Was sind Ihre Prioritäten?

Die ALL4PACK Emballage Paris als die zentrale Veranstaltung am Jahresende zu etablieren. Die Messe agiert als internationaler Vorreiter hinsichtlich nachhaltiger Verpackungs- und Intralogistiklösungen und deckt die ganze Produktionskette inkl. Verpackungsmaschinen ab. ALL4PACK soll eine

Inspirationsquelle sein und alle Akteure der Branche bei den aktuellen und zukünftigen Herausforderungen unterstützen. Marktentwicklungen und Vorschriften werden erläutert, verantwortungsvolle Innovationen ins Rampenlicht gerückt.

Inwiefern bietet der französische Markt, und damit ALL4PACK, konkrete Entwicklungsmöglichkeiten für österreichische Stakeholder?

In Frankreich, wie überall in Europa, sind alle Branchen, die Verpackungen nutzen, durch Vorschriften gefordert, neue Lösungen zu finden, um Gesetzen und dem „3R-Prinzip“ (Reduce, Recycle, Reuse) gerecht zu werden. Für österreichische Unternehmen ist ALL4PACK Emballage Paris die Gelegenheit, Stakeholder der Branche zu treffen, um sich auszutauschen und gemeinsam konkrete Lösungen zu finden.

„Lead the Revolution!“ ist das Motto der Messe. Was ist unter dem diesjährigen Fokus zu verstehen?

Wir haben uns für einen Fokus entschieden, der von der ganzen Branche mitgetragen wird. Die Verpackungsindustrie steht vor großen Herausforderungen und muss sich neu erfinden. Das möchten wir betonen

und unterstützen! ALL4PACK Emballage Paris lädt Aussteller und Besucher ein, aktiv den innovativen und nachhaltigen Wandel mitzugestalten.

Außerdem haben wir unseren Standort verändert. Die nebeneinander liegenden Hallen 4 und 5A von Paris Nord Villepinte verleihen der Messe mehr Einheit und ermöglichen einen effizienteren Besuch aller Bereiche: Packaging, Printing, Processing und Logistics. Eine neue, sehr freundliche Umgebung und überarbeitete Veranstaltungsbereiche erwarten die Besucher:innen.

ALL4PACK beschreibt sich auch als „Flagship event for the Packaging and Logistic ecosystem.“ Was ist an der Messe so besonders?

Dieses Jahr fokussiert ALL4PACK Emballage Paris ganz konkret Innovation und Lösungen für die Zukunft. Dafür sorgen zahlreiche Inhalte, wie beispielsweise der Bereich „Objectif Zero Impact“. Er soll als Plattform und Think Tank fungieren. Umweltbewusste Akteure und Start-Ups mit agilen Lösungen für Packaging und Maintenance greifen zusammen Themen wie neue Materialien, wiederverwendbare und vernetzte Behälter oder Programmierertools für Roboter auf. Im Bereich „ALL4PACK

INFOBOX

ALL4PACK Emballage Paris

Fachmesse für nachhaltige innovative Verpackungs- und Intralogistiklösungen

Termin: 21. bis 24. November 2022

Ort: Paris Nord Villepinte

Zeiten: Di. - Mi.: 9.30 bis 18 Uhr

Do.: 9.30 bis 17.00 Uhr

Ansprechpartner für österreichische Unternehmen ist Promosalons/Handelsabteilung der französischen Botschaft in Wien:

Fr. Clémence OLIVIER

E-Mail: clemence.olivier@businessfrance.fr

M: +43 (0)699 16 777 459

Innovations“ werden außerdem um die 100 innovative Verpackungen präsentiert und wir freuen uns darauf, hochkarätigen Speakern bei unseren Konferenzen zuzuhören.

Können Sie uns auch verraten, wie international ALL4PACK ist?

Mit ungefähr 1.300 Ausstellern, davon 50 % internationale Aussteller, und 66.000 erwarteten Besuchern (35 % international) verspricht die Messe vier Tage wertvollen Austausch.

Belgien, Italien, Spanien, Deutschland, die Niederlande, Tunesien, das Vereinigte Königreich, Marokko, die Schweiz, die Türkei, Portugal, Rumänien, Polen und Südkorea sind die meistvertretenen Länder.

Wir freuen uns sehr auf das internationale Fachpublikum und natürlich auch darauf, österreichische Unternehmen zu begrüßen.

Welche Besuchergruppen möchten Sie mit der Messe erreichen?

Einkäufer, Produktmanager, Leiter von R&D- oder Logistik-Abteilungen sowie Geschäftsführer aus diversen Branchen (Nahrung & Getränke, Industriegüter, Vertrieb & E-Commerce, Verkehr & Logistik, Beauty

ALL4PACK soll eine Inspirationsquelle sein und alle Akteure der Branche bei den aktuellen und zukünftigen Herausforderungen unterstützen.



*Guillaume Schaeffler,
Geschäftsführer der ALL4PACK Emballage Paris*

& Hygiene, Konsumgüter, Luxusbranche, Pharma & Gesundheit, Services).

Zu den internationalen Besuchern kann ich auch verraten, dass 21 % aus dem afrikanischen Kontinent anreisen. Damit ermöglicht ALL4PACK Emballage Paris den Zugang zu Ländern mit hohem Potenzial und großen Herausforderung im Umweltbereich.

Wichtig zu betonen ist auch, dass 49 % der Besucher ALL4PACK wiederbesuchen und dass 36 % weltweit keine andere Messe besuchen.

Eine letzte logistische Frage: Bietet ALL4PACK digitale Lösungen neben dem

Präsenztermin im November? Haben Sie vor, ein „hybrides Event“ zu veranstalten?

ALL4PACK ist und bleibt v.a. eine Präsenzmesse. Seit 2020 haben wir Webinare entwickelt, die sehr gut funktionieren. 2023 werden wir unsere Community von Ausstellern, Besuchern und Journalisten mit diesen online Terminen am Laufenden halten. Außerdem bieten wir dieses Jahr eine Online-Plattform zur Terminvereinbarung und unsere App wird uns nach der Messe helfen, in Kontakt mit unserer Community zu bleiben.

Vielen Dank für das Gespräch.

Unser 10 Punkte-Plan für die Verpackung der Zukunft!



Hier erfahren Sie mehr!

Jetzt QR-Code scannen und das Jokey Eco Concept kennenlernen!



**Jokey.
Packaging Done Wisely.**



FACHPACK 2022: Positives Zeichen in schwierigen Zeiten

Vor einem Jahr setzte die FACHPACK nach 19-monatiger Zwangspause den ersten Lichtblitz in einen coronabedingten düsteren Messehimmel. Heuer spielte Corona nur eine untergeordnete Rolle, Masken waren nur mehr vereinzelt am Messegelände anzutreffen. Die wirtschaftliche Situation ist allerdings weiterhin sehr herausfordernd, denn neben der Pandemie machen den Unternehmen die kriegsbedingte Energiekrise und die enorme Teuerung zu schaffen. Die deutschen Medien (deutlich mehr als die österreichischen) stimmen die Bevölkerung bereits mit drastischen Worten auf harte Zeiten ein. Aber von diesem tristen Ausblick war auf der eben zu Ende gegangenen FACHPACK nichts zu spüren. Im Gegenteil: Die Stimmung war – bei Ausstellern und Besuchern – sehr gut. Es war der nächste Lichtblitz aus Nürnberg ...

Mit rund 32.000 Fachbesucher:innen und 1.154 Ausstellern präsentierte sich die FACHPACK 2022 deutlich gestärkt. Auch das diesjährige Leitthema „Transition In Packaging“ traf den Nerv der Zeit. „Wenn die Gesamtsituation für viele Unternehmen derzeit auch nicht leicht ist, zeigte sich die europäische Verpackungsbranche auf der FACHPACK äußerst innovativ und lösungsorientiert“, freut sich Heike Slotta, Executive Director Exhibition, NürnbergMesse: „Messen sind Schmelzpunkte für neue Ideen, hier wird die Zukunft greifbar. Natürlich erscheint unsere nächste Zukunft als Folge von Pandemie, Ukraine-Krieg, steigenden Energiekosten und Inflation alles andere als rosig. Aber gerade deshalb müssen wir uns darüber unterhalten, wie wir den Wandel gestalten. Und hier sei im Jargon der Konsumgüterindustrie gesprochen: Der

Wandel ist ein „Schnelldreher“ geworden seit Nachhaltigkeit, Digitalisierung beschleunigt Fahrt aufgenommen haben, Verbrauchererwartungen und Rahmenbedingungen sich stetig ändern.“

INTERNATIONALES PUBLIKUM. Die FACHPACK bot ein umfangreiches Angebot entlang der Prozesskette Verpackung: angefangen bei Packstoffen und Verpackungsmaschinen über Verpackungsdruck und -veredelung bis hin zu Logistiksystemen und Services. Die Besucher der FACHPACK reisten aus 89, überwiegend europäischen, Ländern an. Nach Deutschland kamen sie vor allem aus Österreich, Italien, Polen, der Schweiz, den Niederlanden, Tschechien, Frankreich, der Türkei und Slowenien nach Nürnberg. Im Vergleich zu den Vorveranstaltungen stieg der internationale Anteil auf rund 32 Prozent (2021: 29 Prozent).

ZUFRIEDENES FACHPUBLIKUM. Über 90 Prozent des Fachpublikums waren (sehr) zufrieden mit dem Fachangebot in den Messehallen, wie die Ergebnisse einer Besucherbefragung durch ein unabhängiges Institut belegen. 85 Prozent der Fachbesucher gaben an in Einkaufs- und Beschaffungsentscheidungen ihres Unternehmens einbezogen zu sein. Mehr als die Hälfte haben eine leitende Position. Die Besucher kamen vor allem aus den Branchen Nahrungs-, Genussmittel, Getränke, Pharma und Medizin, Kosmetik, Chemie, Elektronik, Automotive, Handel, Verpackung und Logistik.

DEUTSCHER VERPACKUNGSPREIS UND GOLD-AWARDS VERLIEHEN. Am ersten Tag der FACHPACK hat das Deutsche Verpackungsinstitut e. V. (dvi) die Gewinner der Gold-Awards beim diesjährigen Deutschen Verpackungspreis bekannt gegeben. Die sechs besten Innovationen des Jahres 2022 kommen aus den Kategorien Wirtschaftlichkeit, Nachhaltigkeit, Digitalisierung, Verpackungsmaschinen und Nachwuchs. Gefeierte wurden darüber hinaus 32 innovative Lösungen, die sich bereits im August über einen Deutschen Verpackungspreis freuen konnten. Alle Preisträger sowie Fotos unter: www.verpackungspreis.de

TERMIN VORMERKEN: In 2023 pausiert die FACHPACK turnusgemäß und findet das nächste Mal vom 24. bis 26. September 2024 im Messezentrum Nürnberg statt. [PI]

„Endlich wieder normales Messe-Feeling!“, so der Tenor der Aussteller und Besucher auf der FACHPACK, die nach drei erfolgreichen Tagen ihre Tore schloss



Foto: NürnbergMesse / Thomas Geiger

Menschen // Gesichter // Karrieren



Die Syntegon-Gruppe plant Dr. Peter Hackel zum Jahresbeginn 2023 in die Geschäftsführung zu bestellen. Hackel wird in seiner neuen Rolle als Geschäftsführer und Chief Financial Officer (CFO) verantwortlich für Finance & Controlling, Foreign Trade und IT sein. Sein Arbeitsitz wird in Beringen (Schweiz) sein.

Das in Wien ansässige Verpackungsunternehmen Coveris hat mit sofortiger Wirkung Jörg Schuschnig zum Chief Financial Officer ernannt. Schuschnig verfügt über 20 Jahre Erfahrung in unterschiedlichen Führungspositionen – überwiegend in der Verpackungsbranche, z.B. Mondi und Mayr-Melnhof.



Tentoma Packaging Solution erweitert sein Team und begrüßt Johannes Koglbauer als Sales Manager für Zentraleuropa. Koglbauer verfügt über mehr als 20 Jahre Erfahrung in der Automatisierungs- und Verpackungsindustrie. Zuletzt war er als Technischer Leiter und Leiter Vertrieb & Marketing bei der GIGANT Verpackungstechnik GmbH in Österreich tätig.

Mit 31. Dezember scheidet Guido Spix als Geschäftsführender Direktor bei MULTIVAC aus. Christian Traumann wird ab dem 1. Jänner 2023 dem Unternehmen als CEO und Sprecher der Geschäftsführung vorstehen – gemeinsam mit den drei neuen Geschäftsführenden Direktoren Bernd Höpner (CTO), Dr. Christian Lau (COO) und Dr. Tobias Richter (CSO).



Veranstaltungen // Bildung // Termine

Deutscher Logistik Kongress. Kongress. Zeit: 19. bis 21. Oktober 2022. Ort: Berlin / Deutschland. Weitere Informationen unter: www.bvl.de/dlk

ECR-Tag. Hybrid-Konferenz. Zeit: 10. November 2022. Ort: Vösendorf bei Wien / Österreich. Weitere Informationen unter: ecr-austria.at/ecrtag2022

Deutscher VerpackungsdialoG. Konferenz. Zeit: 27. Oktober 2022. Ort: Heidelberg / Deutschland. Weitere Informationen unter: www.verpackungsmuseum.de

SimeI. Fachmesse. Zeit: 15. bis 18. November 2022. Ort: Mailand / Italien. Weitere Informationen unter: www.simeI.it

Erfolg mit Verpackungsmaschinen

Lantech feiert 50-jähriges Jubiläum

Vor einem halben Jahrhundert entwickelten zwei Brüder in Louisville, Kentucky, die erste rotierende Stretchwickelmaschine der Welt und revolutionierten damit die Palettenverpackung. Das 1972 gegründete US-amerikanische Unternehmen Lantech hat seitdem eine Erfolgsgeschichte geschrieben. Heute ist der Verpackungsanlagenhersteller mit Europasitz im niederländischen Malden auch als Anbieter von Karton- und Tray-Handling-Maschinen bekannt.

Mit der Erfindung des Stretchwicklers schafften die Brüder Pat und Bill Lancaster das Kunststück, mit einer nur wenige Mikrometer dicken Plastikfolie schwere Transportgüter zuverlässig auf Paletten zu fixieren. Die schnellere, kostengünstigere und sicherere Art der Verpackung wurde zum Standard und in der Folge perfektionierte Lantech als Weltmarktführer die Stretchwickeltechnik mit immer neuen Funktionen und leistungssteigernden Merkmalen. „Niemand weiß mehr über den Palettenversand als wir. Niemand weiß mehr darüber, wie man eine Ladung zusammenhält“, sagt Jim Lancaster, CEO von Lantech.

Lantech eröffnete mit der Übernahme der niederländischen Firma Rembrandt im Jahr 2001 einen europäischen Standort und ergänzte das Produktportfolio um Karton- und Tray-Handling-Maschinen,

Jim Lancaster führt das Familienunternehmen Lantech in zweiter Generation



Fotos: Lantech

Ausgehend von der Erfindung des ersten Stretchwicklers entwickelte sich Lantech zu einem weltweit tätigen Verpackungsmaschinenhersteller.



KURZPROFIL. Der Verpackungsmaschinenbauer Lantech ist weltweit führend bei Stretchwicklern sowie bei robusten und effizienten Karton- und Tray-Handling-Maschinen. Das 1972 gegründete US-amerikanische Familienunternehmen entwickelte die erste rotierende Stretchwickleranlage der Welt und hat diese Technologie seitdem kontinuierlich optimiert. Heute beschäftigt Lantech rund 750 Mitarbeiter. Der Europasitz befindet sich in Malden, Niederlande. [PI]

Weitere Informationen unter www.lantech.com

Der Stretchwickler QL-400 ist ein Gerät der neuesten Generation



die für Robustheit und Effizienz stehen. Heute sind die Verpackungslösungen von Lantech überall auf der Welt im Einsatz und das Unternehmen unterhält außerdem Standorte in China sowie Australien. Trotz des Wachstums ist es Lantech gelungen, den Charakter eines Familienunternehmens zu bewahren. Zu den Merkmalen zählen die langfristige Planung, die schnelle Umsetzung von Entscheidungen, ein respektvolles Betriebsklima und die große Innovationskraft, von der mehr als hundert Patente zeugen. Der Firmengründer Pat Lancaster hat das Ruder längst an seinen Sohn Jim übergeben und die dritte Generation der Familie steht bereits in den Startblöcken.



Eine leistungsstarke Lösung für alle Verpackungsanforderungen.

Die innovativste Bogendruckmaschine, die Speedmaster XL106, in Kombination mit der Mastermatrix Stanzmaschine und der Diana Faltschachtel-Klebemaschine. Entdecken Sie einfache Auftragswechsel und ein höheres Maß an Produktivität, die Ihren Weg in die Verpackung auf **die nächste Stufe** heben können.

SPEEDMASTER XL 106



MASTERMATRIX 106 CSB



DIANA X-2 115



HEIDELBERG

Heidelberger Druckmaschinen Austria Vertriebs GesmbH
Karl-Farkas-Gasse 22, 1030 Wien, Österreich
Telefon 01/60 140-0, www.heidelberg.at

Heidelbergs Gesamtportfolio für den Verpackungsdruck:



Datenanalyse durch Maschinenhersteller: No-Go oder Go?

Digitalisierung im Verpackungsprozess

Wer moderne Produktionsanlagen wie in der Verpackungsindustrie betreibt, steht heute vor der Frage, ob, wie und wofür die digitalen Maschinendaten ausgewertet werden. Die Lösung liegt irgendwo zwischen Digitalisierungsbestrebungen, Sicherheitsbedenken und pragmatischem Produktionsalltag. Doch es spricht viel dafür, den Datenschatz im Sinne der eigenen Wettbewerbsfähigkeit mit professioneller Hilfe des Maschinenbauers zu nutzen.

Kein Kann, sondern ein Muss – produzierende Unternehmen, die in ein paar Jahren immer noch am Markt bestehen wollen, können es sich heute nicht mehr leisten, die Digitalisierung zu ignorieren. Der fundamentale Wandel – Stichwort Industrie 4.0 – verlangt den Betrieben allerdings einiges ab, von größeren Investitionen über den Aufbau neuer Prozesse bis hin zur umfangreichen Weiterbildung der Arbeitskräfte. Doch gerade im harten und schnelllebigen Consumer-Geschäft ist es für Hersteller von Lebensmitteln, Süßwaren, Kosmetik oder Getränken wichtig, dicht an der digitalen Entwicklung dranzubleiben. Nur so erhalten sie sich langfristig ihre Wettbewerbsfähigkeit. Unter den aktuell verschärften Rahmenbedingungen hoher Energiepreise und strenger EU-Klimaschutzvorgaben durch den Green Deal lohnt es sich deshalb, die Chancen einer digitalisierten Produktion und des IIoT (Industrial Internet of Things) neu auszuloten. Denn in Zukunft heißt die Aufgabe, nicht nur wirtschaftlich, sondern gleichzeitig auch noch nachhaltiger zu produzieren, und das in einem Europa mit vergleichsweise hohen Löhnen und immer weniger Fachkräften.

DER SCHLÜSSEL ZU MEHR NACHHALTIGKEIT UND EFFIZIENZ. Je effizienter eine Produktion läuft, je weniger Ausschuss bei Rohstoffen, Produkten und verkaufsfertigen Verpackungen entsteht, desto nachhaltiger wird der gesamte Herstellungsprozess eines FMCG-Herstellers (Fast Moving Consumer Goods). Das hilft den Unternehmen, ihre eigene Klimabilanz zu verbessern und kommt bei den Kunden im Supermarkt gut an. Zwei Schlüsselfaktoren sollten die Betriebe deshalb beachten, um die radikal geänderten Anforderungen zu bewältigen:



Die Datenauswertung der Schubert-Maschinen auf dem Kundenportal wird aktuell auf eine noch bessere Nutzerfreundlichkeit optimiert

Automatisierung und Digitalisierung. Beide spielen Hand in Hand. Denn am ehesten lässt sich Effizienz und Nachhaltigkeit durch automatisierte Prozesse erreichen, die permanent digital überwacht und bei Bedarf angepasst oder verbessert werden können. Vor allem bei den großen Produktmengen und den verderblichen Waren im Food-Bereich schlägt jeder ungeplante Maschinenstopp sofort mit einem Ausschuss an Produkten und höheren Kosten zu Buche, inklusive der ökologisch fragwürdigen Tatsache geworfener Lebensmittel. Das ambitionierte Ziel sollte für Hersteller also lauten, eine einwandfrei laufende Produktion ohne ungeplante Stillstände und Ausschüsse zu erreichen. Ohne eine exakte Analyse möglicher Schwachstellen, und zwar lange vor einem unfreiwilligen Stopp, ist das allerdings schwierig – und genau hier setzt die Digitalisierung an.

Die in modernen Produktionsanlagen massenhaft erzeugten Daten sind ein Schatz, der mit dem richtigen Know-how gehoben werden kann. Eine Datenauswertung auf

verschiedenen Ebenen macht jede Maschine gläsern: Sie liefert wertvolle Hinweise für die Optimierung bestehender Prozesse, nützliche Informationen, wann welche Wartungen einzelner Maschinenteile stattfinden sollten oder erste Fehlermeldungen, die auf ein kommendes Problem hinweisen. Die Kunst besteht darin, aus der Vielzahl einzelner Rohdaten wie zum Beispiel des Temperatursensors an einem Roboterarm oder der Fehlermeldung an einer Leimdüse die wichtigen Daten auszuwählen, sie zu verdichten und daraus die richtigen Schlüsse zu ziehen. Big Data ist die Basis, doch erst der Feinschliff bringt die gewünschten Ergebnisse und ein Mehr an Effizienz, Qualität und Nachhaltigkeit. Hier gibt es für Hersteller zahlreiche ungenutzte und vielleicht auch ungeahnte Möglichkeiten, ihre eigene Produktion wirtschaftlicher und fit für neue Herausforderungen zu machen.

STARKES POTENZIAL FÜR DEN MITTELSTAND. Dass der breite Mittelstand

in Österreich viel Potenzial hat, um sich mithilfe der Digitalisierung stark und zukunftssicher aufzustellen, ist ebenfalls das Ergebnis einer aktuellen wissenschaftlichen Studie des Instituts für höhere Studien Wien. Beauftragt vom Bundesministerium für Digitalisierung und Wirtschaftsstandort zeigt die „Potenzialanalyse zur Steigerung von Digitalisierung bei KMU“ von Dezember 2021 aber auch, wie unterschiedlich einzelne Unternehmen, Branchen und Regionen das Thema Digitalisierung anpacken und wo es abgesehen von fehlenden Glasfaserkabeln noch hakt.

HINDERNISSE ERKENNEN UND AUSRÄUMEN. Eins der häufigen Diskussions-themen in der Industrie ist die Analyse von Maschinendaten. Eigentlich etwas, das Herstellern viele Vorteile verspricht – wäre da nicht die ungeklärte Frage nach Datenschutz und Rechtssicherheit zwischen Maschinenbetreibern und Maschinenbauern. Wem gehören welche Daten? Wer darf sie wie speichern, auswerten oder sogar weitergeben? Bislang gibt es keine Standards. Im Prinzip muss für jeden Einzelfall ein Vertrag oder eine Lizenz zwischen den Partnern abgeschlossen werden. Eine Orientierungshilfe bildet der „Leitfaden Datennutzung“ des VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau), dem außer deutschen auch weitere europäische Unternehmen angehören. Letztendlich gehört dazu aber ein hohes Maß an Vertrauen zwischen den Geschäftspartnern, erst recht, wenn es um das heikle Thema Wettbewerbsbeobachtung geht.

Das von Schubert System Elektronik und genua gemeinsam entwickelte Gateway erfüllt modernste IT-Sicherheitsanforderungen, indem es Kundennetzwerke und Internet voneinander trennt

Dazu kommt ein zweiter Hinderungsgrund, der sich je nach Unternehmen sehr unterschiedlich auswirkt: Digitalisierung und Datennutzung ist ohne die IT-Abteilung eines Betriebes nicht realisierbar. So verschieden wie einzelne Hersteller sind, so verschieden ist aber auch ihre IT-Architektur, die Netzwerkstrukturen und die entsprechende IT-Policy, die den Mitarbeitenden die Regeln für die Nutzung sämtlicher Hard- und Software vorgibt, inklusive der Datenverarbeitung. Insgesamt ein äußerst komplexes Feld, das sehr viel Kompetenz verlangt und an dem die Hauptverantwortung für die Datensicherheit angedockt ist. An dieser Stelle zwischen Schutz und Fortschritt abzuwägen ist im Spannungsfeld zwischen Geschäftsführern, IT-Experten und den Fachkräften und Maschinenbedienern aus der Produktion für alle Beteiligten eine schwierige Gratwanderung.

DIE FRAGE DER DATENSICHERHEIT. Diese Erfahrung hat auch der Verpackungsmaschinenhersteller Schubert gemacht. Er bietet seinen Kunden an, die Rohdaten der Schubert-Maschinen gezielt für sie aus-



zuwerten, um beispielsweise Störungen schneller zu beheben, eine vorbeugende Wartung einzuführen oder die Leistung einer Verpackungsmaschine zu erhöhen. Das funktioniert über ein Kundenportal, in dem die Daten gesammelt und in verschiedenen Analysen mit mehr oder weniger Detailtiefe dargestellt werden. Die Betreiber müssen also entscheiden, ob sie Schubert Einblick in das Kundenportal via Internet gewährleisten, um in den Nutzen der Service-Leistungen zu kommen. Uwe Galm, Director Customer Services bei der Gerhard Schubert GmbH, berichtet: >>

KUKA

Kompromisslos sicher

_Neues KUKA Roboter-Portfolio erobert die Lebensmittelindustrie

Ob Handling, Verpacken, Palettieren oder Stapeln. Das neue KUKA HO Roboter-Portfolio überzeugt in allen Einsatzgebieten, wo es besonders hygienisch sein muss. Dabei verfolgt KUKA einen ganzheitlichen Ansatz: Nicht nur die Roboter selbst sind in allen Achsen mit lebensmitteltauglichen Schmierstoffen ausgestattet, sondern auch die Energiezuführung punktet jeweils mit NSF H1-Kabelfetten. Das bedeutet: Unbeabsichtigter Kontakt mit Lebensmitteln in der Produktion stellt keine Gefährdung für den Menschen dar.

Entdecken Sie alle Highlights auf www.kuka.com

www.kuka.com



>> „Die Entscheidung für oder gegen unsere digitalen CARE-Service-Leistungen wird oft von unterschiedlichen Interessen innerhalb eines Betriebs, der vorhandenen IT-Architektur und der IT-Policy bestimmt. Dabei sehen wir häufig, dass bereits in die Digitalisierung investiert wurde. Besonders dem Mittelstand ist es aber aufgrund der anspruchsvollen Thematik oft nicht möglich, das notwendige Wissen für eine strategisch sinnvolle Datenanalyse inhouse aufzubauen. Diese Lücke können wir mit unseren Service-Experten schließen.“

Dass der menschliche Faktor nicht zu unterschätzen ist, weiß Uwe Galm: „Die Bedenken unserer Kunden sind uns wichtig und immer wieder ein Ansporn, es besser zu machen. Deshalb steckt in allen neuen Schubert-Maschinen das von uns mitentwickelte Industrial Gateway GS.Gate. Es erfüllt modernste IT-Sicherheitsanforderungen, indem es Kundennetzwerke und Internet voneinander trennt. Auf dem Gateway werden die Maschinendaten ähnlich dem Edge-Computing gesammelt und auf Wunsch im Kundenportal ausgespielt. Die Darstellung dieser Daten im Portal selbst überarbeiten



Alle neuen Schubert-Maschinen sind mit dem Industrial Gateway GS.Gate ausgestattet. Auf dem Gateway werden die Maschinendaten ähnlich dem Edge-Computing gesammelt und auf Wunsch im Kundenportal ausgespielt

wir übrigens gerade zusammen mit einigen Kunden auf noch größere Nutzerfreundlichkeit.“ Auf das Portal bekommt Schubert von

außen aber erst Zugriff, wenn der Kunde einwilligt. Uwe Galm ergänzt: „Während des Zugriffs bleibt die Sicherheit des Kundennetzwerks durch die spezielle Architektur des GS.Gate immer gewährleistet.“

Digitale Services – Mehrwert, ja oder nein?

Antworten von Uwe Galm (Foto), Director Customer Services beim Verpackungsmaschinenhersteller Schubert



Was bringen digitale Service-Leistungen wie die Analyse der Maschinendaten?

Durch gezielte Datenanalysen lassen sich ungeplante Stillstände vermeiden, Ausschüsse verringern und die Produktivität erhöhen. In der Summe bedeutet das mehr Effizienz, mehr Nachhaltigkeit und damit auf Dauer mehr Wettbewerbsfähigkeit.

Sind Speicherung und Auswertung der Daten nicht zu teuer?

Werden die akuten Aufwände den langfristigen Kosteneinsparungen und der generellen Verbesserung der Marktposition gegenübergestellt, rechnen sich auch anfänglich höhere Kosten.

Ist der betriebsinterne Aufwand nicht zu hoch?

Mit individuellen Service-Leistungen und passenden Schulungen wie bei Schubert können Unternehmen selbst entscheiden, welchen Teil der Datenverarbeitung sie inhouse übernehmen oder extern an Experten auslagern.

Lieferrn wir dem Wettbewerb unfreiwillig vertrauliche Produktionsdaten?

Die allgemeinen Maschinendaten sind den Maschinenbauern durch die Fertigung und Inbetriebnahme sowieso bereits bekannt. Für die aktuelle Auswertung schaffen wir bei Schubert mit unserem GS.Gate die Voraussetzungen für eine sichere IT-Architektur und legen größten Wert auf einwandfreie vertragliche Vereinbarungen mit den Kunden.

Können wir die Datenanalyse nicht selbst durchführen?

Das hängt vom internen Know-how und dem anvisierten Ziel ab, das mit der Analyse erreicht werden soll. Naturgemäß kennen Maschinenbauer ihre Anlagen besser als die Kunden. Unsere Experten können tiefer in die Ebenen der Rohdaten steigen, dort Zusammenhänge erkennen und so deutlich schneller eine Lösung finden.

MEHRWERTE IN DER PRAXIS. Schubert legt großen Wert darauf, seine Kunden für die Herausforderungen der Zukunft gut aufzustellen. „Dazu gehört für uns unbedingt die Nutzung neuer digitaler Technologien. Vor allem aber müssen wir unseren Kunden die Mehrwerte, die sie daraus generieren können, erklären“, betont Uwe Galm. Deshalb bietet der Maschinenbauer nicht nur einen Teststand mit anschaulichen konkreten Maschinenbeispielen, sondern auch eine kostenfreie Nutzung des Kundenportals für 30 Tage. Bei einigen Unternehmen führen die digitalen Services bereits zu sichtbaren Erfolgen: Bei der Entstörung einer Kundenanlage zum Beispiel brachte das Kundenportal die Schubert-Experten schnell auf den richtigen Weg (siehe QR-Code zum Bericht) und der Lebensmittelhersteller Kühne konnte zusammen mit Schubert die Leistung seiner Anlage durch OEE-Analysen deutlich steigern. [P]



Scannen und
Praxisbericht zu
„Maschinenoptimierung mit
digitalen Services“ lesen

**WIR UMREIFEN UND STRETCHEN
LASSEN KOSTEN RICHTIG SCHRUMPFEN!**



Nachweislich 400% Foliendehnung - 35 bis 180 Paletten pro Stunde



BIS ZU 75% FOLIENEINSPARUNG

RAPTOR
DER SCHNELLSTE VOLLAUTOMAT!

made by pamminger.at

Pamminger Verpackungstechnik Ges.m.b.H
Petzoldstraße 24, 4020 Linz/Austria
Telefon: +43 (0) 732 77 47 27
Fax: +43 (0) 732 77 47 27-10
E-Mail: verpackungstechnik@pamminger.at

INDIVIDUELLE STRETCH- UND
UMREIFUNGSANLAGEN SAMT
FÖRDERTECHNIK UND LOGISTIKLÖSUNGEN.

pimp your process!



Turnkey-System zur schnellen Markteinführung von Zell-, Gen- und biologischen Therapien

Flexicon Liquid Filling, Experte für Fill/Finish-Lösungen sowie Teil von Watson-Marlow Fluid Technology Solutions (WMFTS) und die Franz Ziel GmbH, Spezialist für Barriertechnologie, präsentieren Cellefill™ – ein Turnkey-System zum Befüllen und Verschließen von Vials mit integrierter Barrierelösung.

In der klinischen Prüfungsphase auf dem Weg zur Markteinführung ist bei Arzneimitteln für neuartige Therapien (ATMP), einschließlich Zell- und Gentherapeutika und Biopharmazeutika die Einhaltung der Good Manufacturing Practice (GMP), der spezifischen Kundenanforderungen und eine effiziente aseptische Herstellung von entscheidender Bedeutung.

Um diese Anforderungen zu erfüllen, kombiniert Cellefill™ die Funktionen des aseptischen FPC60 Fill/Finish-Systems für Vials von Flexicon mit Barriertechnologien von Franz Ziel. Das Prozessdesign von Cellefill umfasst den Einsatz von asepticu™ Single-Use-Systemen (SUS) und vorsterilisierten Ready-to-Use-(RTU)-Packmitteln, die über ein No-Touch-Transfer-(NTT)-Debagging-System in den Abfüllbereich der Reinheitsklasse A eingebracht werden. Cellefill ist

eine GMP-konforme Lösung, die ein hohes Maß an Flexibilität im Prozess bietet und so die Herstellung von ATMPs und Biologika beschleunigt.

Die zunehmende Bedeutung der personalisierten Medizin bei ATMPs und biologischen Therapien hat zu einem Wandel in der Batchproduktion geführt. Biopharmaunternehmen suchen verstärkt nach Lösungen für eine kostengünstige Produktion und Validierung der für patientenspezifische Medikamente benötigten kleineren Chargengrößen.

Cellefill™ erfüllt diese Kundenbedürfnisse und maximiert die Produktionseffizienz mit Funktionen wie rezeptgesteuerter, ferngesteuerter Chargen-Einrichtung ohne Produktverlust. Dabei sind keine Formatteile für das gesamte Vial-Sortiment erforderlich. Steve Adams, Product Manager für Cellefill bei WMFTS kommentiert: „Durch die

Prozessflexibilität bietet Cellefill die Scale-Out-Fähigkeiten und Prozesswiederholbarkeit, die unsere Kunden zur Garantie der Produktqualität auf allen Ebenen der Herstellung benötigen. Wir sind ein engagierter Projektpartner für führende Biopharmaunternehmen im Bereich der personalisierten Medizin und bieten fachkundige Beratung und Unterstützung aus einer Hand.

Die Herausforderung für die Industrie besteht darin, diese neuen Therapien schnell, sicher und kosteneffizient herzustellen, und zwar mit einem System, das schnelle Chargenwechsel bietet und so die Produktion von mehreren Arzneimitteln in kleineren Chargen ermöglicht.“

Cellefill™ wurde als Lösung für verschiedene Abfüllanforderungen und Reinraumklassen entwickelt und ist in drei Modellen mit unterschiedlichen Barriertechnologien verfügbar. Jedes Modell bietet ein hohes Maß an Prozess- und Qualitätssicherung mit einer hochgenauen Schlauchpumpe, integriertem Barriersystem und Überwachung der Reinheitsbereiche.

Cellefill™ baut auf der großen Erfahrung der Partner in der Bereitstellung von technischen Lösungen und von umfassender Unterstützung durch Validierung, Quali-



Cellefill™ kombiniert die Funktionen des aseptischen FPC60 Fill/Finish-Systems für Vials von Flexicon mit Barriertechnologien von Franz Ziel

fizierung und Bedienschulung auf, um eine reibungslose, GMP-konforme und kosteneffiziente Produktion zu ermöglichen. Markus Hörsch, Bereichsleiter Vertrieb und Marketing von Franz Ziel, sagt dazu: „Cellefill ist eine Komplettlösung für das Fill/Finishing von Vials mit integrierter Barriertechnologie zur Steigerung des Sterilitäts sicherheitsniveaus und der Produktqualität und zur Verringerung des Kontaminationsrisikos. Cellefill nutzt vorgefertigte und konfigurierbare Module, um die Projektzeit zu verkürzen und dadurch Therapien schneller auf den Markt zu bringen.

Cellefill™ minimiert die Zeit für den Chargenwechsel durch eine verbesserte Reinigungsfähigkeit, schnelle Vapour-Phase Hydrogen Peroxide-(VHP)-Zykluszeiten und einen Gloveless-Betrieb im aseptischen Kernbereich der Anlage. Gleichzeitig bleibt die Möglichkeit eines risikobasierten, konformen Eingriffes erhalten, falls dies in seltenen Fällen erforderlich ist, um den Verlust einer Charge zu verhindern.“

Die Cellefill Lösung ermöglicht einen gestrafften Projektzeitplan mit integrierter technischer und GMP-Dokumentation und



Cellefill™ ist eine Komplettlösung für das Fill/Finishing von Vials mit integrierter Barriertechnologie zur Steigerung des Sterilitätssicherheitsniveaus und der Produktqualität und zur Verringerung des Kontaminationsrisikos

damit eine erhöhte Effizienz der Projektvalidierungs- und Qualifizierungsphasen. Die Modularität, Flexibilität, Skalierbarkeit und Effizienz machen Cellefill zu einer

Lösung der nächsten Generation für das Fill/Finish von Vials für neue ATMPs und biologische Produkte auf dem Weg von der klinischen Prüfung zur Vermarktung. [P]



Weidmüller 

Industrial Service Platform

Schritt für Schritt in die Digitalisierung. Wir begleiten Sie!
Mit Weidmüller easyConnect –
der neuen Industrial Service Platform.

Die cloud-basierte Industrial Service Platform ist Ihr einfacher Schritt in die Welt der digitalen Dienste und Applikationen von Weidmüller.

- Innovativ und zukunftssicher ins Industrial IoT
- Effizientes Zusammenspiel von Platform, Geräten und Softwarediensten
- Intuitiv im Gebrauch
- Durchgängig für Ihre Use Cases
- Offenes, modulares und integrierbares System
- Ihr Begleiter bei Ihren Anwendungsszenarien

Mehr Infos:
weidmueller.at/easyconnect



„Plastics shape the future“

Turnusgemäß alle drei Jahre und so auch wieder in diesem Herbst trifft sich die globale Kunststoffwelt zu ihrem wichtigsten Branchenevent: Vom 19. bis 26. Oktober 2022 präsentiert die Weltleitmesse K in Düsseldorf Neuheiten und Innovationen aus allen Branchenbereichen – von der Erzeugung über die Verarbeitung bis hin zum Maschinenbau.

Zentrale Anlaufstelle für den kritischen Informations-, Gedanken- und Meinungsaustausch ist dabei einmal mehr die offizielle Sonderschau „Plastics shape the future“ in Halle 6. Im Mittelpunkt der Sonderschau unter Federführung des Kunststoffherstellerverbandes Plastics Europe Deutschland (PED) und der Messe Düsseldorf stehen die drei wegweisenden Leitthemen der K 2022: Klimaschutz, Kreislaufwirtschaft und Digitalisierung.

In kurzweiligen Formaten informieren und diskutieren hochkarätige Gäste aus Politik, Wissenschaft und Industrie sowie von NGOs über ökonomische, soziale und ökologische Herausforderungen und Lösungsansätze rund um die K-Leitthemen – und spannen so die Brücke zwischen den Messepräsentationen der Unternehmen und der gesellschaftlichen Agenda der K 2022. Ingemar Bühler, Hauptgeschäftsführer PED, bringt es so auf den Punkt: „Es sind wirklich spannende Zeiten: Auf der K-Sonderschau machen wir in diesem Jahr deutlich, wo unsere Branche in Sachen Treibhausgasneutralität und Zirkularität den Turbo einlegt. Wir hören aber auch genau hin, was uns von kritischen Experten und Expertinnen ins Heft geschrieben wird und welche Lösungsvorschläge an uns herangetragen werden.“ Bühler weiter: „Es ist unstrittig, dass es auf dem Pfad zur Defossilisierung noch Nachholbedarf bei unserer Industrie gibt, Stichwort Rohstoffbasis oder Recycling. Hier wollen wir besser werden – und die K 2022 ist der Ort, um frische Ideen und mit ihnen viele heute vermeintlich noch undenkbare, innovative Lösungen von morgen anzustoßen.“

KEIN WEGDUCKEN, HINHÖREN! Kernstück von „Plastics shape the future“ sind sieben Thementage mit Vorträgen, Impulsreferaten und Podiumsdiskussionen zu den drei Leitthemen. Zum Start der Messe am Mittwoch, 19. Oktober 2022, werden auf dem K-Forum direkt zentrale Branchenthemen und -Herausforderungen adressiert. So geht es etwa um die Umsetzung der Ergebnisse des im April 2022 vorgestellten



Foto: Messe Düsseldorf / cttlmann

Im Mittelpunkt der Sonderschau „Plastics shape the future“ stehen die drei wegweisenden Leitthemen der K 2022: Klimaschutz, Kreislaufwirtschaft und Digitalisierung

Reshaping Plastics-Reports der europäischen Denkfabrik SystemIQ. Dieser skizziert mehrere Szenarien, mit denen die Kreislauffähigkeit von Kunststoffen gesteigert und die Treibhausgasemissionen in Europa reduziert werden sollen. In den folgenden Thementagen geht es unter anderem um konkrete Pfade der Kunststoffindustrie in Richtung Treibhausgasneutralität oder um Kunststoffe als Möglichmacher für die Energiewende. Auf diese Weise bereichert die Sonderschau das umfangreiche und gesellschaftlich hochrelevante Ausstellungsangebot der K 2022.

75 JAHRE K. Auch die K in Düsseldorf hat einmal klein angefangen: An der Premierveranstaltung „Wunder der Kunststoffe“ 1952 beteiligten sich 270 ausstellende Unternehmen, ausschließlich aus Deutschland. Sie belegten rund 14.000 Quadratmeter Netto-Ausstellungsfläche.

165.000 Besucher bestaunten bei der Premiere vor allem die bunten Konsumwaren der Kunststoffverarbeiter. Denn von 1952 bis 1959 war die K-Düsseldorf eine reine Schau der deutschen Industrie. Jeder

interessierte Besucher, ob Laie oder Fachkraft, konnte die Messe besuchen. Anziehungspunkt waren damals Dinge, die das alltägliche Leben schöner und bequemer machen sollten. Heute belächeln wir die Werbung von damals, die sich auch an die „moderne Hausfrau“ wandte und ihr die Errungenschaften der Nachkriegszeit wie etwa modische PVC-Regenmäntel oder hauchzarte Nylonstrümpfe nah brachte, Inbegriffe der Wirtschaftswunder-Ästhetik. Je mehr sich die Kunststoffindustrie spezialisierte und neben den Standardpolymeren auch die Hightech-Kunststoffe für Speziallösungen in der Elektronik, der Medizin, im Automobilbau oder in der Luft- und Raumfahrt Aufmerksamkeit erregten, desto stärker reduzierte sich auch der Anteil von „Otto-Normalverbraucher“ auf Besucherseite. 1963 erfolgte dann der Schnitt: Die K in Düsseldorf wurde eine reine Fachmesse internationaler Prägung. Seitdem behauptet sie ihre Position als globale Leitmesse der gesamten Branche. In 2019 reisten über 220.000 Fachbesucher aus nahezu 170 Nationen zur K an den Rhein. [p1]

Zementsack der Zukunft

Kastenventilsäcke aus Kunststoffgewebe sind nicht nur eine bruch- und feuchtigkeitsresistente Verpackung für trockene Schüttgüter – sie werden auch zu einer immer nachhaltigeren Verpackungsalternative in diesem Bereich.

„Den wachsenden Fokus auf Nachhaltigkeit im industriellen Bereich wollen wir mit unserer Verpackungstechnologie noch weiter vorantreiben und Verpackungsherstellern innovative und gangbare Lösungen anbieten“, erklärt Hermann Adrigan, Vertriebsleiter bei Starlinger. „Wir stellen dieses Jahr am Starlinger-Messestand mit unserer neuen Sackkonfektionsanlage ad*starKON SX^{neo} Kastenventilsäcke unserer Marke AD*STAR* mit 22 % Recyclinganteil her. Damit wollen wir zeigen, dass es auch bei Bändchengewebe aus Kunststoff, das einen aufwändigen Herstellungsprozess durchläuft, möglich ist, Recyclingware einzusetzen, ohne damit Qualitätseinbußen in Kauf nehmen zu müssen. Starlinger-Kunden produzieren auf unseren Anlagen sogar Hochleistungsverpackungen wie Big Bags mit recyceltem Polypropylen.“ Mit der patentierten neuen gripTEC-Technologie von Starlinger – ebenfalls am Messestand zu sehen – kann außerdem der Reibungskoeffizient auf der Sackoberfläche erhöht werden, so dass aufeinandergestapelte Säcke nicht so leicht verrutschen. Auf diese Weise wird die Gefahr von Personenschäden durch herabrutschende Säcke verringert und Tonnen von Schüttgut sowie Verpackungsmaterial eingespart. Zusätzlich fällt das bei der Nachproduktion generierte CO₂ weg – ein weiterer Beitrag zur Nachhaltigkeit.

*Starlinger zeigt am K-Messestand die Herstellung von AD*STAR®-Kastenventilsäcken mit 22% Recyclinganteil auf der neuen Sackkonfektionsanlage ad*starKON SX^{neo}*



Foto: Starlinger

VERPACKUNGSKREISLÄUFE SCHLIESSEN. Auf Starlinger-Anlagen kann nicht nur Bändchengewebe mit recyceltem Polypropylen (rPP), sondern auch mit recyceltem PET produziert und weiterverarbeitet werden. „Als Mitglied der österreichischen Plattform „Verpackung mit Zukunft“ liegt uns die Schaffung geschlossener Kreisläufe für Kunststoffverpackungen besonders am Herzen“, so Adrigan. „Wir bieten mit unserem Circular Packaging-Konzept die Möglichkeit eines geschlossenen Verpackungskreislaufs im industriellen Bereich. Industrieverpackungen wie Big Bags aus Polypropylengewebe werden mit einem Materialpass ausgestattet, der den Lebenszyklus von der Herstellung über die Verwendung bis zu Rückführung und Recycling nachvollziehbar macht. So können ohne Qualitätsverlust aus gebrauchten Big Bags wieder neue Big Bags hergestellt und der Verpackungskreislauf geschlossen werden.“ Von Starlinger-Kunden hergestellte Big Bags

mit rPP-Anteil sind am Starlinger-Messestand ausgestellt. Auch die Plattform „Verpackung mit Zukunft“ ist bei Starlinger vertreten und informiert Interessenten zum Thema Kreislaufwirtschaft.

Geradezu fürs Recycling gemacht sind Monomaterialverpackungen aus PET: Im Recyclingprozess kann dieses Material so aufbereitet werden, dass es die Eigenschaften von Neuware – inklusive Lebensmitteltauglichkeit – aufweist und wiederholt recycelt werden kann. Mit der Technologie zur Herstellung von Bändchengewebe aus PET und rPET hat Starlinger diesen großen Vorteil für gewebte Verpackungen nutzbar gemacht und ist der einzige Anbieter dieses Verfahrens. PET-Bändchengewebe ist hochfest, lebensmitteltauglich, hat eine ausgezeichnete Kriechfestigkeit und kann aus 100 % Recyclingmaterial hergestellt werden. Wie beim Bottle-to-Bottle-Recycling kann damit „Bag-to-Bag“-Recycling betrieben und der Verpackungskreislauf geschlossen werden. [PI]



Starlinger

Halle 16 Stand B47-2

KIEFEL TECHNOLOGIES **B**
A Member of Brückner Group

Turnkey-Lösungen für nachhaltige Verpackungen

Hochwertig, vielfältig und automatisiert

- Maschinen
- Werkzeuge
- Automatisierung

19.-26.10.2022
2022
Halle 3 | Stand E90
Düsseldorf, DE

rPET im Dünnwandstritzguss verarbeiten

Neue ENGEL e-speed mit hochdynamischer Spritzeinheit

Zur K 2022 präsentiert ENGEL mit seinen Partnern ALPLA Group, Brink und IPB Printing einen Quantensprung für die Verpackungsindustrie. Dünnwandbehälter lassen sich erstmalig aus PET in nur einem Prozessschritt direkt im Stritzguss produzieren. Auf seinem Messestand wird der österreichische Stritzgießmaschinenbauer ein recyceltes Material (rPET) verarbeiten. Dafür kommt eine ENGEL e speed Stritzgießmaschine mit einem neu entwickelten extrem leistungsstarken Stritzaggregat zum Einsatz.

Mit einer Wandstärke von 0,32 mm stehen die transparenten 125-ml-Rundbehälter stellvertretend für eine ganze Reihe von Verpackungen, insbesondere im Lebensmittelbereich. Dank integriertem Inmould-Labeling (IML) verlassen die Container abfüllfertig die Produktionszelle. Das Besondere dieser Anwendung steckt im Material. Die Dünnwandbehälter werden in nur einem Verarbeitungsschritt direkt aus rPET produziert. Bislang konnte PET im Stritzguss nur zu dickwandigen Teilen, wie Flaschen-Preforms verarbeitet werden. Die endgültige Verpackungsform wurde in einem zweiten Prozessschritt – zum Beispiel durch Blasformen – erzielt.



Die Container werden während der K Messe aus rPET direkt im Dünnwandstritzguss produziert

BOTTLE-TO-CUP UND CUP-TO-BOTTLE ALS ZIEL. Bis 2025 sollen gemäß European Plastics Pact alle Kunststoffverpackungen 30 Prozent Recyclinganteil enthalten und zu 100 Prozent recyclingfähig sein. Typische Materialien zur Verpackung von Lebensmitteln in Dünnwandbehältern sind Polyolefine oder Polystyrol. Mit diesen Werkstoffen werden nach Experteneinschätzung die genannten Ziele nicht erreichbar sein. Zudem fehlen für die Recyclingströme die positiven Bewertungen der europäischen Lebensmittelbehörde EFSA. rPET bietet hier einen Ausweg, um Strafzahlungen und Sondersteuern zu umgehen. Trotz des momentan hohen Preises für PET wird dieser Werkstoff damit zur wirtschaftlichen Alternative. Die EFSA hat zahlreiche Recyclingverfahren

für PET freigegeben, womit das Material in Europa verfügbar ist. PET bietet den Vorteil, dass es bereits einen geschlossenen Recyclingkreislauf gibt. PET ist bislang der einzige Verpackungskunststoff, der als Recyclingmaterial im industriellen Maßstab wieder zu Lebensmittelverpackungen verarbeitet werden kann. Mit der Innovation bereiten die Unternehmenspartner den Weg, dass außer Flaschen weitere Verpackungsprodukte nicht länger downgecycelt werden müssen, sondern tatsächlich re- oder sogar upgecycelt werden können. Das Einsatzspektrum von PET und rPET würde dadurch deutlich erweitert. Neben dem Bottle-to-Bottle-Kreislauf ist somit auch die Etablierung eines Bottle-to-Cup- oder sogar Cup-to-Bottle-Recyclings denkbar.

MIT 1400 MM PRO SEKUNDE EINSPRITZEN. Das auf der K verarbeitete modifizierte rPET stammt aus Getränkeflaschen, die in den Werken des Verpackungs- und Recyclingspezialisten ALPLA Group mit Stammsitz in Hard, Österreich,

aufbereitet wurden. Weitere am Messeexponat beteiligte Partnerfirmen sind Brink (Harskamp, Niederlande) für das Werkzeug und die IML-Automatisierung sowie IPB Printing (Reusel, Niederlande) für die Labels. Herzstück der Produktionszelle ist eine ENGEL e speed 280/50 Stritzgießmaschine. Die Hybridmaschine mit elektrischer Schließ- und hydraulischer Spritzeinheit wurde von ENGEL gezielt für die hohen Leistungsanforderungen im Dünnwandstritzguss entwickelt. Zur K 2022 hat ENGEL die Leistung dieser Maschinenbaureihe erneut gesteigert. Die neue High-Performance-Spritzeinheit erreicht bei der Verarbeitung kleiner Schussgewichte und extremen Wandstärke-Fließwegverhältnissen Einspritzgeschwindigkeit von bis zu 1400 mm pro Sekunde bei maximalen Stritzdrücken von bis zu 2600 bar. Sie ist damit eine der weltweit dynamischsten Spritzeinheiten am Markt.

Für die Verarbeitung von rPET kombiniert ENGEL das neue Stritzaggregat mit einer gezielt auf die Rezyklat-Verarbeitung



ENGEL

Halle 15 Stand C58

abgestimmten Plastifiziereinheit aus der hauseigenen Entwicklung und Produktion. Beim Plastifizieren und Einspritzen wird die Viskosität des PET für den Dünnwandstritzguss eingestellt. Die neue ENGEL e-speed ermöglicht die Verarbeitung von beliebigen Rezyklatanteilen bis hin zu einhundertprozentigem rPET.

UNTERSCHIEDLICHE LABEL-TRENDS BERÜCKSICHTIGT. Präsentiert wird auf der K ein Werkzeug, dass gleichzeitig verschiedene Labels verarbeiten kann. Damit greifen die Partner die weltweit unterschiedlichen Trends beim In-Mould-Labeling auf, die in der EU unter anderem mit den EPBP- bzw. Recyclclass-Empfehlungen abgestimmt sind, sowie mit den Vorgaben der Association of Plastic Recyclers (APR) für die USA.

Für den amerikanischen Markt und dessen Anforderungen werden abwaschbare Farben auf Inmold-Labels verarbeitet, da für diesen Markt Label und Anwendung



Mit der neuen Hochleistungsspritzereinheit lassen sich mit der ENGEL e-speed Spritzgießmaschine Dünnwandbehälter aus PET und rPET produzieren

dem Recycling zugeführt werden sollen. Für Europa wird eine andere Technologie gezeigt: ein In-Mould-Label, das im Re-

cyclingprozess aufschwimmt, wodurch die Farben mit dem Label gut vom PET abtrennbar sind. [pl]



VER- LÄSSLICHER SEILGEFÄHRTE

Wer will schon bei Problemen mit seiner Kennzeichnung hängen gelassen werden?

Auf die Loyalität und Unterstützung unseres Service-Teams können Sie sich verlassen. Mehr über faire und flexible Betreuung erfahren Sie gerne unter **+43 1 416 94 46-0** oder **www.wallasch.at**

Ihr  **Drucker vom Wallasch!**

 **WALLASCH**
KENNZEICHNUNGSSYSTEME

Modulares Automatisierungskonzept

Intelligentes Zusammenspiel von Material, Maschine und Automatisierung

Immer kürzere Produktlebenszyklen, Fachkräftemangel und der Trend zur Individualisierung verlangen flexible, auf die Kundenanforderungen angepasste Automatisierungslösungen. Die Antwort darauf ist die neue Kiefel Speed Automation (KSA) von Kiefel, die nach einem Baukastensystem aufgebaut ist. Neben kundenspezifischen Automatisierungslösungen bietet das Unternehmen mit der KSA komplett modulare und damit flexible Standardautomatisierungen für die KMD-Serie, insbesondere für den SPEEDFORMER KMD 78.2 Speed. Das Unternehmen stellt die Lösungen dieses Jahr auf der K 2022 in Halle 3, Stand E90 vor.

Die KSA ist optimal auf die KMD-Serie abgestimmt und lässt sich in bestehende Anlagen genauso integrieren wie in neue Maschinen. Dadurch lässt sich die Produktion von Verpackungen mit verschiedenen Modulen automatisieren und modernisieren. Ein Modul der KSA formt Stapel aus Teilstapeln, z.B. aus Lebensmitteltrays. Ein weiteres Modul ist die Kartonaufrichter- und Verschleißeinheit. Sie entnimmt Kartons aus einem Schachtelmagazin, stellt diese auf und legt bei Bedarf einen Schutzbeutel für die hygienische Verpackung der Produkte ein. In diesen werden die gestapelten Verpackungen automatisch eingelegt. Sobald der Karton voll ist, können Beutel und Karton ebenfalls auf Wunsch automatisch verschlossen und abtransportiert werden. Auch eine automatische Etikettiereinheit ist im KSA-Programm enthalten.

Die Palettierereinheit besteht aus zwei Palettierstationen. So ist es möglich, in einer Station zu palettieren, während die andere Station entleert wird. Sollen die Produkte nicht in Kartons verpackt werden, kann das Sleeving Modul zum Einsatz kommen. Hier werden einzelne oder mehrere Stapel verpackt und eingeschweißt.

EINFACHE INTEGRATION DER KSA IN KMD-REIHE MÖGLICH. Für die gängigsten Anwendungen stehen damit intelligente, modulare Automatisierungslösungen zur Verfügung, die weniger produktspezifische Formateile enthalten und dennoch optimal an Kundenanforderungen angepasst werden können. Das bietet hohe Flexibilität im Produktdesign. Das Werkzeuglayout hat wenig oder keinen Einfluss auf die Automatisierung und der Platzbedarf der KSA ist gering. Durch die reibungslose Integration der KSA-Module in die KMD-Maschinen können Mehrkosten, die bei Nachrüstungen üblicherweise anfallen, vermieden werden. Die Standardlösung KSA von Kiefel ist auf die schnellen Taktzeiten der KMD-Maschinen ausgelegt. Ein weiterer Pluspunkt: Mit der KSA reicht eine einzige Person zur Bedienung der Maschine aus. Einige der Automatisierungsmodule können darüber hinaus auch in die Kippmaschinen der Serie SPEEDFORMER KTR integriert werden.

NACHHALTIGE VERPACKUNGEN MIT DER KMD 78.2 SPEED. Auf der K 2022 in Düsseldorf zeigen die Verpackungsspezialisten von Kiefel in Halle 3, Stand E90 auf

einer SPEEDFORMER KMD 78.2 Speed, wie ein Tray aus einer rPET-Folie mit einer Dicke von 0,35 mm entsteht – leicht, stabil und nachhaltig. Die Bandstahlmaschine ist in der Großserienfertigung genauso zu Hause wie bei kleineren Stückzahlen. Die Maschine punktet unter anderem mit hoher Produktivität und Prozesskontrolle, sowie einer intuitive Nutzerführung. Für eine hohe Effizienz über die gesamte Lebensdauer sorgt das Zusammenspiel aus servomotorischen Antrieben dem optimierten symmetrischen Kniehebelsystem und besonders robusten Tischen aus Stahlguss. Hohe Maschinenverfügbarkeit und Präzision garantiert das KISS-CUT-System mit seiner hohen Stanzqualität und Wiederholgenauigkeit.

Die separat angetriebenen Vordehnstempel bilden die Grundlage für Materialeinsparungen, hohe Prozesskontrolle und Produktqualität. Bei der Entwicklung der Maschine stand Energieeffizienz im Fokus, beispielsweise bei den Heizelementen oder den Antrieben, die darüber hinaus alle über ein Energierückgewinnungssystem verfügen.

Sparsam geht die neue KMD-Generation nicht nur mit der Energie um, sondern auch mit der Folie. Der Folienzuführtsch

Die Bandstahlmaschine KMD 78.2 wird auf der K Messe live vorgeführt.



mit Rollen verhindert Kratzer und Partikel und sorgt für zuverlässigen und sicheren Folientransport. Die Formfläche der Maschinen nutzt die Folienbreite optimal aus. Die servomotorisch angetriebenen Komponenten, die hohe Formluftgeschwindigkeit und Schneidkraft sorgen für Schnelligkeit und Genauigkeit. Der Werkzeugwechsel mit ergonomischen Werkzeugwechselsystemen ist einfach und schnell durchführbar.

neneinarbeitungszeit und Einstellprozesse auf ein Minimum reduziert. Dafür wurde Kiefel 2020 mit dem Red Dot Award in der Kategorie Brands & Communication Design ausgezeichnet.

KURZPROFIL. Entwickelt werden die Automatisierungslösungen vor allem in Micheldorf, dem österreichischen Standort von Kiefel sowie in Freilassing. Ein hochqualifiziertes Team setzt die Auto-



Module der KSA, wie hier der Beuteleinleger oder Kartonverschließer, können an bestehende sowie neue KMD-Maschinen angeschlossen werden

MASCHINENBEDIENUNG LEICHT GEMACHT. Die Bedienung der Maschinen ist schnell zu erfassen – das liegt an der Maschinenvisualisierung, dem Human-Machine-Interface (HMI). Auf einem an der Maschine angebrachten Bildschirm wird der Produktionsprozess anschaulich auf einem Dashboard visualisiert – Maschinenbediener können den Maschinenstatus und Formprozess somit auf einen Blick überwachen. Auch Einstellungen, Justierungen und Testläufe können über das HMI intuitiv vorgenommen werden. Gestützt durch anschauliche Diagramme und Animationen sowie anhand von Schritt-für-Schritt-Anweisungen werden Maschi-

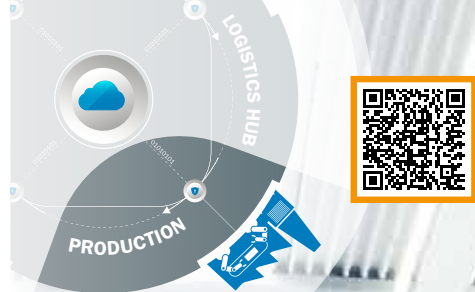
mation für jeden Produktionsschritt von Verpackungen um. Auch Werkzeuge für die verschiedenen Maschinen von Kiefel werden insbesondere von hauseigenen Experten der österreichischen Tochterfirma KIEFEL Packaging GmbH, entwickelt und gefertigt. Dadurch ist Kiefel international Turnkey-Anbieter für Maschinenlösungen aus einer Hand. Diese Kompetenzen werden auch in Zukunft verstärkt und der Standort wird weiter wachsen. Unter anderem soll die Produktion von Fiberwerkzeugen weiter ausgebaut werden, um die weltweit steigende Nachfrage abzudecken.

Bei Kiefel und seinen Tochterunternehmen sind rund 900 Mitarbeiter beschäftigt. Die KIEFEL GmbH ist Mitglied der Brückner-Gruppe, Siegsdorf, ein im Familienbesitz befindlicher mittelständischer Unternehmensverbund im Maschinen- und Anlagenbau, mit insgesamt rund 2.600 Mitarbeitern an 23 Standorten weltweit.



Kiefel

Halle 3 Stand E90



DER KREIS SCHLIESST SICH.

THIS IS SICK
Sensor Intelligence.

Produktion und Intralogistik ergänzen sich. Was früher als zwei unterschiedliche Disziplinen wahrgenommen wurde, wächst immer mehr zusammen. Die Voraussetzung für eine smarte, vernetzte Produktion. Dafür steht SICK mit seinem 360-Grad-Ansatz zur Optimierung der gesamten Wertschöpfungskette. So schließt sich der Kreis – und Produktionslogistik wird smart. Wir finden das intelligent.

www.sick.com/production-logistics

[pl]

SPS 2022 – Die Automatisierungsbranche blickt nach vorne

Bei der 31. Ausgabe der SPS werden rund 1.100 Aussteller aus aller Welt auf der Fachmesse für smarte und digitale Automatisierung erwartet. Vom 08. – 10.11.2022 werden in Nürnberg die neusten Produkte und Lösungen sowie richtungweisende Technologien der Zukunft für die industrielle Automation vorgestellt.

Die Besucher der Messe profitieren auch in diesem Jahr von dem breit aufgestellten Angebot der nationalen und internationalen Automatisierungs- und Digitalisierungsanbieter und haben die Möglichkeit, innerhalb der drei Messtage in Nürnberg und darüber hinaus auf der ergänzenden digitalen Eventplattform „SPS on air“ einen kompletten Marktüberblick zu erhalten.

PHYSISCHE MESSE MIT DIGITALER BEGLEITUNG. Die SPS informiert mit einem umfangreichen Vortragsprogramm zu aktuellen Themen aus der Automatisierungsbranche. Bereits in der Woche vor Veranstaltungsbeginn haben Ticketbesitzer der SPS die Möglichkeit über die „SPS on air“ – Plattform an einem digitalen Pre-Heat Event mit zahlreichen Fachvorträgen und Produktvorschauen teilzunehmen. Während der Messelaufzeit wird das ergänzende Programm auf dem VDMA/ZVEI-Forum auf dem Messegelände in Halle 3 sowie aus dem SPS Live Studio in Nürnberg über die digitale Ergänzung „SPS on air“ gespielt. Die Schwerpunktthemen der Podiumsdiskussionen, Produktpräsentationen oder Keynotes sind in diesem Jahr:

- Digital transformation/Industrie 4.0
- Industrial communications
- Safety & security
- New logistic methods and robotic integration
- Data driven and intelligent concepts for control and visualization
- Smart sensors
- Drives
- Use cases for AI
- Sustainability in automation

Darüber hinaus können die Teilnehmer auf der digitalen Plattform Kontaktabmachungen und Terminvereinbarungen sowohl vor Ort als auch digital durchführen, sich untereinander vernetzen sowie Ansprechpartner für ihre spezifischen Automatisierungsfragen finden. Die „SPS on air“ inkl. Interaktionsmöglichkeiten bleibt nach Veranstaltungsende bis zum 11.11.2022 online; die on demand Mediathek und ein Großteil des aufgezeichneten Vortragsprogramms werden bis zum 15.11.2022 verfügbar sein. So haben Besucher der Präsenzmesse noch die Möglichkeit, sich Vorträge im Nachgang anzusehen oder Kontakte zu rein digitalen Teilnehmern weltweit zu knüpfen.

In Halle 6 bietet der „Automation meets IT“-Gemeinschaftsstand mit rund 16 Ausstellern Besuchern die Möglichkeit, umfassende Einblicke in spezifische Themen zu erhalten und sich von den Anbietern individuell beraten zu lassen.

Die Themengebiete des Gemeinschaftsstandes sind wie folgt:

- Asset Management
- Cloud-basierte Services
- Datenzentrierte Services
- Predictive Maintenance
- OPC UA

SCHUTZ- UND HYGIENEKONZEPT. Der Schutz der Gesundheit aller Aussteller, Besucher, Servicepartner und Mitarbeiter hat für den Veranstalter oberste Priorität. Aktuell kann die Messe ohne Corona-Vorgaben durchgeführt werden. Sollten im Herbst neue Hygienevorschriften oder Maßnahmen zur Bekämpfung des Corona-Virus gelten, werden diese natürlich eingehalten.

Detaillierte Informationen zum Messeprogramm, Ticketkauf, zur Hybridveranstaltung, Reisespecials sowie Tipps zur Vorbereitung sind auf der Webseite [sps-messe.de](https://www.sps-messe.de) zu finden.

TERMINE. Die SPS 2023 findet vom 14. – 16.11.2023 in Nürnberg statt, und in den nachfolgenden Jahren wird dieser etwas frühere Termin im November beibehalten. Das Automatisierungshighlight 2024 wird somit vom 12. – 14.11.2024 über die Bühne gehen. [p1]



Foto: Mesago / Malte Kirchner

SPS 2022

Termin: 08. - 10. November 2022

Ort: Messezentrum Nürnberg

Öffnungszeiten: Di. - Mi. 9 bis 18 Uhr; Do. 9 bis 17 Uhr

Turnus: jährlich

Internet: [sps-messe.de](https://www.sps-messe.de)



Foto: Weidmüller

„easyConnect“ – Touchpoint für den Zugang zur Welt der digitalen Services

Mit steigendem Digitalisierungsgrad ergeben sich für Industrieunternehmen vielfältige Anwendungsszenarien und Effizienzsteigerungspotenziale durch die Nutzung von Daten. Immer mehr Daten aus Produktionsanlagen und -prozess lassen sich erfassen, visualisieren und verknüpfen. Mit Industrial IoT-Technologien entstehen durchgängige Kommunikationswege vom Sensor bis in die Cloud. In diese digitale Transformation einzusteigen, ist keine Frage des „ob“, sondern des „wie“ – am einfachsten Schritt für Schritt! Aber wie schafft es der Anwender, über alle Ebenen eine einheitliche Basis von der Datenerfassung, der Datenvorverarbeitung, der Datenkommunikation und der Datenanalyse sowohl in Hardware als auch Software zu realisieren? Noch sind verschiedene, voneinander losgelöste Systeme, Softwaretools und Clouddienste im Einsatz, die mühsam miteinander verknüpft werden müssen.

Mit der Industrial Service Plattform „easyConnect“ schafft Weidmüller jetzt einen einfachen und zentralen Zugang zu seinen digitalen Services. EasyConnect bündelt alle digitalen Services von Weidmüller an einem Ort und verknüpft die verschiedenen Weidmüller Produkte mit digitalen Services, wie beispielsweise die Steuerung u-control web mit dem Fernzugriff u-link oder verschiedenen Datenvisualisierungsmöglichkeiten. EasyConnect ist der intuitive und zukunftsichere Werkzeugkasten für den einfachen Weg zum Industrial IoT und ebnet den Weg zu End-to-End-Lösungen auch ohne dediziertes Programmierkenntnisse. Als „Enabler from Data to Value“ unterstützt Weidmüller seine Kunden von der Datenerfassung und -vorver-

arbeitung über die Datenkommunikation bis hin zur Datenanalyse. Die dazu gehörenden Tools werden auf easyConnect verknüpft.

Ziel von easyConnect ist die Vernetzung dezentraler Infrastrukturdienste zu einem zentralen benutzerfreundlichen System, vom Sensor bis in die sprichwörtliche Cloud. Die daraus entstehende Dateninfrastruktur vereinfacht die Nutzung von digitalen Daten, beispielsweise für smarte und skalierbare Services. Das steigert die Effizienz, fördert Innovationen in Produktionsprozessen oder lässt neuartige Mehrwertdienste entstehen. Ein wesentlicher Fokus liegt auf dem Zusammenspiel von Plattform, Endgeräten und diversen Software-Services. Die Informationen zu allen digitalen Services von Weidmüller sind mit einem Klick abrufbar und stehen somit schnell und effizient bereit.

Wie es im Namen schon steckt, lassen sich über einen einzigen digitalen Touchpoint IIoT-Daten mit Tabellen, Dashboards sowie Diagrammen visualisieren oder ein Live-Monitoring „easy“ durchführen. Mit Weidmüller easyConnect lassen sich Geräte einfach verbinden, um eine sichere Fernzu-

griffsverbindung aufzubauen. So lässt sich mit dem neuen Remote Access u-link schnell und sicher auf entfernte Maschinen und Anlagen zugreifen. Das Verwalten und Verbinden von Geräten mit dem IIoT ist genauso einfach umsetzbar, wie das Organisieren von Geräten nach individueller Asset-Struktur, also in einer Darstellung, die sich nach der Logik und Struktur derjenigen Industrieanlage aufbauen lässt, in die sie integriert sind. Selbst das Anlegen und Organisieren von Benutzern und Mandanten ist „easy“. Die Plattform ist auch der erste Schritt in der Digitalisierungs-Reise, wenn die Auswertung und Analyse von Maschinen-Daten mit individuellen Machine-Learning-Modellen gefordert sind. Mit dem Weidmüller Industrial AutoML-Tool ist das ganz ohne Data-Science-Kenntnisse möglich. Das Thema IT-Sicherheit spielt bei cloud-basierten Plattformen natürlich eine große Rolle. Weidmüller garantiert dafür ein hohes Securitylevel durch hochmoderne Verschlüsselung von relevante Datenschichten (z. B. TLS), regelmäßige Pen-Tests und das Hosting der Daten bei einem zuverlässigen und zertifizierten SaaS-Anbieter. [P1]

sps

smart production solutions

Weidmüller

| | |
|-------|-------|
| Halle | Stand |
| 9 | 351 |

30 Prozent Volumen einsparen

Nachhaltig und effizient Korken verpacken mit Automatisierungstechnik von Festo

Portugal ist Korkweltmeister: Mit den größten Anbauflächen für Korkeichen sind die Portugiesen auch die größten Korkexporteure weltweit. Kork an sich ist zwar leicht, dafür umso voluminöser, wenn er ineffizient verpackt wird. Um beim Transport Energie und CO₂-Emissionen zu sparen, entwickelte die ESI Group eine Anlage zur Verpackung von Korken, die 30 Prozent weniger Verpackungsvolumen benötigt und auf Kunststoff verzichtet. Mit an Bord: Automatisierungstechnik von Festo.

Traditionell werden Weine mit Korken verschlossen, da die natürlichen Eigenschaften von Kork ermöglichen, die Flasche auslaufsicher zu verschließen und den Wein noch etwas „atmen“ zu lassen: Durch den Kork findet ein minimaler Austausch mit der Umgebungsluft statt, was den Wein reifen lässt. Allerdings ist die gängige Art, Korken in Plastiksäcken zu verpacken und für den Transport auf Paletten zu stapeln, nicht die effizienteste. Die Instabilität der gefüllten Säcke erschwert oft die Logistik und wirkt sich negativ auf die Qualität des Produkts aus.

Diese Herausforderung war der Nährboden für die innovative Lösung dreier portugiesischer Maschinenbauingenieure um Gil Sousa, die vor 15 Jahren zur Gründung der ESI Group führte. Das Unternehmen entwickelte ein innovatives Robotersystem für die Verpackung von Korken, das die Korken geordnet und platzsparend in Kartons verpackt. So wird das Volumen für den Transport – verglichen mit den sonst üblichen Säcken – um 30 Prozent reduziert. Gil Sousa erklärt: „Das bedeutet eine große Reduzierung der Logistikkosten, was sich direkt auf die Endkosten des Produkts auswirkt und den ökologischen Fußabdruck des Transports erheblich verkleinert.“

STAUBIGE PRODUKTIONSUMGEBUNG STELLT HÖCHSTE ANFORDERUNGEN.

Die patentierte Lösung von ESI besteht aus einer autonomen Zelle sowie einem Palettiersystem mit einem Knickarmroboter und pneumatischen Komponenten von Festo. Durch kleine Korkpartikel ist die Produk-



Robust: Die 20 DSNU Rundzylinder aus dem Kernprogramm von Festo drücken die Korken zusammen, während sie von den Vakuumsaugern angesaugt werden

tionsumgebung staubig. Daher müssen die Komponenten sehr widerstandsfähig sein, um nicht durch Reibung mit den Staubkörnchen früh zu verschleifen.

Diese Voraussetzungen erfüllen die über 20 Pneumatikzylinder von Festo. Die kleinen DSNU-Rundzylinder sind aufgrund ihrer Kompaktheit perfekt geeignet, um die Kor-

ken zusammenzudrücken, während sie von den Vakuumsaugern angesaugt und im Karton abgelegt werden. Angesteuert werden die Zylinder von der Ventilinsel VTUG. Diese kleinbauende Ventilinsel zeichnet sich trotz ihrer Kompaktheit durch kurze Reaktionszeiten und hohe Durchflussraten aus und ist gleichzeitig energieeffizient.

sps

smart production solutions

Festo

Halle
9

Stand
361

2.200 KOMPONENTEN IM KERNPROGRAMM.

Die genannten Automatisierungskomponenten gehören zum Festo Kernprogramm. Zu diesen „Stars der Automatisierungstechnik“ gehören über 2.200 Komponenten aus allen Ebenen der pneumatischen und elektrischen Steuerkette – von der Druckluftaufbereitung über Ventile, Zylinder bis zum Zubehör wie passende Schläuche und Verschraubungen.

WELTWEIT SCHNELL VERFÜGBAR. Viele mit dem Stern ausgezeichnete Komponenten sind in nur 24 Stunden ab Bestelleingang versandbereit – konfigurierbare Produkte innerhalb weniger Tage. Alle Produkte des Kernprogramms sind weltweit verfügbar bei gleichbleibender Qualität dank automatisierter Fertigung an mehreren Standorten.

„Die Partnerschaft mit Festo besteht seit unserer Gründung. Festo hat uns bei der Auswahl von Komponenten technisch unterstützt, uns Material für Tests zur Verfügung gestellt und bei der Validierung von Konzepten geholfen“, erklärt Gil Sousa, heute kaufmännischer Leiter der ESI Group. „Die Komponenten und Lösungen von Festo haben uns zu innovativen Lösungen verholfen, die es unseren Kunden ermöglicht haben, ihre Produktivität und Wettbewerbsfähigkeit zu steigern.“

KORKVERARBEITER STREBEN NACH NACHHALTIGKEIT. „Diese Lösung unterstreicht das Engagement der Korkverarbeiter für ökologisch nachhaltige Prozesse“, meint Gil Sousa. „Weniger Kunststoff und die Einsparung von Energie und Schadstoffemissionen bei Logistik und Transport wirken sich auch positiv auf die Kosten aus und machen das Produkt wettbewerbsfähiger.“ [pl]

Weitere Informationen unter www.festo.at

Servoantriebssystem mit Multiprotokoll

Anlässlich der SPS zeigt Festo in Halle 9 auf Stand 361 unter anderem seinen kompakten Servoantriebsregler CMMT-AS-MP, der sich für unterschiedliche Ethernet-basierte Bussysteme eignet und direkt in die Systemumgebung verschiedener Steuerungshersteller integrieren lässt.

Der Servoantriebsregler CMMT-AS-MP ist besonders vielseitig und kommt bei Synchron-Servomotoren bis 6000 W Dauerleistung zum Einsatz. Er unterstützt die Motorfamilien EMMT-AS, EMME-AS und EMMB-AS von Festo ebenso wie Fremdmotoren. Einphasiger und dreiphasiger Netzanschluss (230/400 V AC) sind möglich. Der CMMT-AS-MP ist die perfekte Lösung für dynamische Bewegungen und präzises Positionieren – egal ob Punkt-zu-Punkt oder interpolierend.



Fotos: Festo

Der Knickarm-Roboter saugt die Korken mit Vakuumsaugnapfen an seinem Greifer an und legt sie platzsparend in die Kartons

Ing. Josef
riegler

PET-Band Handumreifungsgerät für schwere Anwendungen - Modell IT27



Das neue Itatools Akku-Handumreifungsgerät wurde extra für schwere Anwendungen entwickelt – es hat folgende Features:

- Geeignet für PET Bänder bis 32mm Bandbreite!
- Spannkraft bis 8000N
- Manueller, semiautomatischer und vollautomatischer Betriebsmodus

Durch diese Features kann das Tool auch als Alternative zu Stahlbandanwendungen eingesetzt werden.



office@riegler-verpackungstechnik.com
www.riegler-verpackungstechnik.com
+43 1 40 500 35-0

Senkrechtstart für die Auslagerleistung

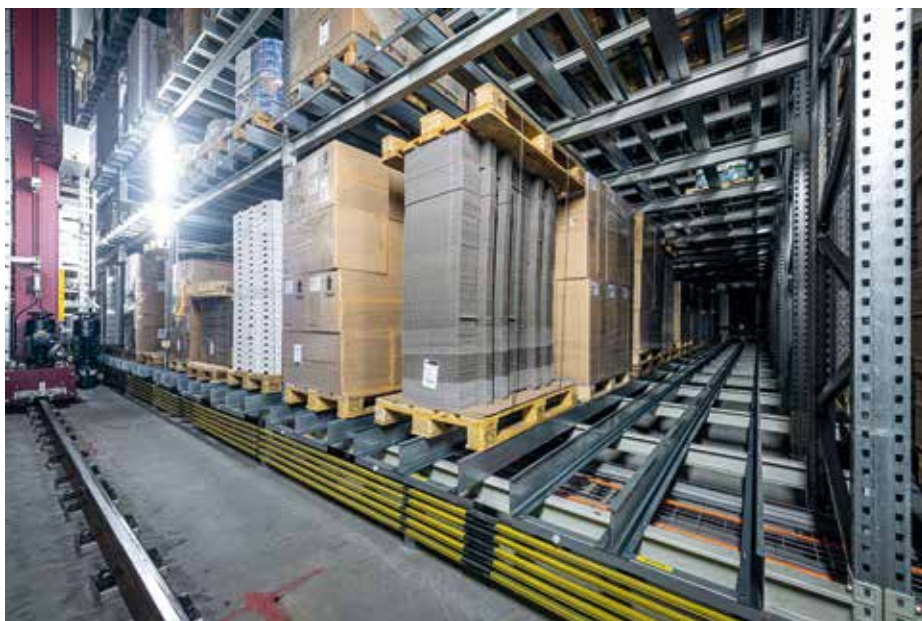
Westfalia erweitert mit zwei Lifts um stündlich 150 Paletten

Der Mozzarella rollt weiter auf Erfolgskurs: Zum vierten Mal hat Westfalia Logistics Solutions Switzerland AG die Intralogistik der Züger Frischkäse AG ausgebaut. Und dabei die Auslagerleistung des Gesamtsystems um 150 Paletten auf 400 Paletten pro Stunde sowie die Frischelager-Kapazität um 700 Palettenstellplätze erhöht. Nach der Auftragsvergabe im März 2020 ging im Dezember 2021 die Westerweiterung der größten Mozzarella-Herstellerin und fünfgrößten Milchverarbeiterin der Schweiz in Betrieb, die mehr als 10 Mio. CHF investierte.

PRODUKTE AUF HÖHE DER ZEIT. Die Züger Frischkäse AG hat ihr Wissen über die sorgfältige Käseherstellung in der Familie weitergetragen. Vater Edwin Züger wollte die noch wenig bekannten Frischkäseprodukte herstellen. 1984 war der erste Züger-Mozzarella marktreif. Bis heute liegen Frischkäseprodukte im Trend. Neben Mozzarella entstehen unter anderem Butter, Frischkäse, Mascarpone, Ricotta und Quark, Hirtenkäse, Hütten- oder auch Grill- und Bratkäse.

Christof und Markus Züger haben neue Spezialitäten und verschiedene Convenience-Produkte auf den Markt gebracht, wie den veganen „Züger MozzaVella“. Das Unternehmen setzt modernste Technologie wie einen Koagulator und umfassende Automation ein. 50 Prozent der Produkte werden exportiert, Hauptabnehmer ist Deutschland. Der Betrieb verarbeitet täglich zwischen 400 und 450 Tonnen Milch, davon etwa 20 Prozent Bio-Milch. Nachdem sich die Menge innerhalb von zehn Jahren verdoppelt hat, ist in den nächsten Jahren erneut eine Kapazitätserweiterung geplant. „Mit neuesten Technologien möchten wir unser Unternehmen stetig weiterentwickeln und so den sich immer schneller ändernden Kundenbedürfnissen begegnen“, sagt Christof Züger.

LOGISTISCH FÜR HOHE PRODUKTIONSMENGE AUFGESTOCKT, René Giger vom Westfalia-Vertrieb Schweiz hat seit 2006 die Intralogistik-Automatisierung des Betriebs begleitet. 2010 realisierte Westfalia als ersten Auftrag das kompakte automatische Frischelager mit 2.500 Palettenstellplätzen. Das hat der Intralogistikspezialist beim inzwischen vierten umfangreicheren Auftrag nun nach Westen erweitert. „Die Durchsatzleistung mussten wir erhöhen, um die wachsende Anzahl an Produkten durch den Betrieb zu führen“, beschreibt René Giger die Herausforderung. „Außerdem musste mehr Verpackungsmaterial



Fotos: Westfalia Logistics Solutions Europe / Marcello Engi

Der Satellit® fährt vom Regalbediengerät aus in die mehrfach tiefen Lagerkammern des Verpackungslagers. Die hohe Kapazität ermöglicht, bei günstigen Marktpreisen viele Verpackungen einzukaufen und vorzuhalten

eingelagert werden, um steigende Preise, Rohstoffverknappung, Verfügbarkeiten und längere Lieferfristen abzufedern. Die 700 zusätzlichen Frischelager-Stellplätze hatten sich durch das kompakte Layout angeboten.“ Die selbsttragende Silobauweise spart dabei Kosten für den Hallenbau.

Für den täglichen Durchsatz von ca. 2000 Paletten gab es bislang sechs Senkrechtförderer (SKF). René Giger: „Wir haben zwei weitere einsäulige SKF installiert und auf fünf Ebenen mit Fördertechnik angebunden. Die Lifte sind mit Rollenförderern auf Drehtischen ausgerüstet. Ladeeinheiten lassen sich damit stirnseitig und seitlich aufnehmen und übergeben.“ Die SKF befördern mit bis zu 90 Metern pro Minute über eine Hubhöhe von 24,5 Meter zusätzlich ca. 150 Paletten pro Stunde, erhöhen auch die Einlagerleistung aus Produktion und Verpackungsaufgabe.

AUS PLATZGRÜNDEN AUF DAS DACH GESSETZT. Die hohe Zahl der Senkrechtförderer ist eine Besonderheit des Lagersystems: „Wegen der beengten Platzverhältnisse war unsere Lagertechnologie mit Satellit® von Beginn an ein Muss für die Logistikkösung – alle drei Lager haben wir aufs ehemalige Dach gebaut“, so Giger. Denn die besonders kompakten mehrfach tiefen Lager mit bis zu fünf Ebenen lassen sich auf knapp bemessene Flächen zuschneiden.

„Nach dem Frischelager von 4 °C mit 115 x 15 x 11 Metern haben wir 2012 das Tiefkühlager von -18 °C mit 30 x 24 x 11 Metern und 1.400 Stellplätzen installiert. 2014 folgte das Verpackungslager mit 40 x 34 x 11 Metern und ca. 3.000 Regalstellplätzen für Paletten. Wir haben so die firmeninternen Intralogistik-Abläufe automatisiert.“ Ausgelegt ist das System für Europaletten aus Holz und Kunststoff, für Paloxen aus

Kunststoff und für bis zu 1,3 Meter breite, 0,9 Meter tiefe und 1,8 Meter hohe Ladeeinheiten. Im Kühl- und Tiefkühlager sind sie bis zu einer Tonne schwer, die Verpackungsmaterial-Einheiten bringen es auf jeweils bis zu 250 kg. Alle Komponenten seiner Lagersysteme inklusive eigener Speicherprogrammierbarer Steuerung (SPS) und seiner Schlüsseltechnologie Satellit® hat Westfalia bei Züger verbaut, darunter zwei Querverschiebewagen für die Pickzone.

Die vier Regalbediengeräte transportieren ca. je 60 Paletten pro Stunde im Doppelspiel und sind mit dem Lastaufnahmemittel Ketten-Satellit® ausgestattet. Um im Frischelager die Zugriffsfrequenz zu verdoppeln, fahren zwei RBG auf einer Schiene. Jedes Lager kommt mit einer Gasse aus, das senkt Energieverbrauch und Wartungsaufwand.

Westfalias Warehouse Execution System Savanna.NET® generiert bei Züger täglich bis zu 8.000 Fahraufträge. Es bündelt Warehouse Management und Warehouse Controlling – „mit allen projektspezifischen Besonderheiten wie zwei RBGs auf einer Schiene oder einem Senkrechtförderer mit zwei Lastaufnahmemitteln übereinander“, erklärt Christian Goltermann, Vertriebsleiter Software & IT bei Westfalia. „Es tauscht Daten mit dem Host-System CSB aus, befüllt und leert automatisch eine Schnellkühlzone, versorgt eine Pickzone und die drei unterschiedlichen Produkt- und Temperaturzonen Frische, Tiefkühl und Normaltemperatur für Verpackung.“

Zwei Senkrechtförderer machen den Unterschied. Mit bis zu 90 Metern pro Minute überwinden sie 24,5 Meter, verbinden durch Drehtische mit Rollenförderern alle Stockwerke flexibel. Das System steigert die Auslagerleistung um 150 auf 400 Paletten pro Stunde

Neben der Software implementierte Westfalia zusätzliche Savanna-Workstations der Marke TERRA als Client des CSB-Hostsystems. 20 TERRA-Workstations sind über das gesamte Werk verteilt. Nachgerüstet wurde das System mit sechs Kontrollscannern, um einen Datenversatz zwischen Lagerverwaltung und Materialflussrechner auszuschließen.

NACHHALTIGE LAGERAUTOMATISIERUNG FÜR HÖHERE PRODUKTIVITÄT.

Die schrittweise Erweiterung des automatischen Lagersystems auf engstem Raum kommt der Unternehmensentwicklung entgegen, erklärt Silvan Egger, zuständiger Projektleiter bei der Züger Frischkäse AG. „Obwohl wir das erste Lager bereits in 2010 realisiert haben, konnten wir dieses aufrüsten, umrüsten und auf den neuesten Stand bringen. Diese Erweiterbarkeit hat für das Unternehmen und dessen Entwicklung große Vorteile. Durch die aktuelle



Erweiterung können wir die Produktivität massiv erhöhen. LKW müssen nicht mehr auf ihre Paletten warten.“

Die langjährige Kooperation habe sich bewährt: „Aufgrund der spezifischen Fachkenntnisse haben wir die für uns beste Lösung. Dazu gehört auch ein möglichst einfaches Ersatzteillager und gleichbleibende Komponenten wie in den Vorjahren. Wir arbeiten mit denselben, langjährigen Westfalia-Mitarbeitern. Ideen und Verbesserungen konnten im laufenden Projekt umgesetzt werden. Und wir konnten die neue Anlage hervorragend in das bestehende System integrieren.“ Daher empfehle er den Intralogistikspezialisten auf jeden Fall weiter, so der Projektleiter. „Westfalia ist ein hochspezifisches KMU mit sehr kompetenten Mitarbeitern. Die Firma hat eine hohe Fertigungstiefe, das heißt, sie kauft nicht nur alles zu, sondern ist Anlagenbauerin. Westfalia fertigt selbst, die Regalbediengeräte sind robust und langlebig. Auch steuerungstechnisch sind im Haus alle Lösungen mit uns erarbeitet und umgesetzt worden.“ [p1]



Mehr Waren auf die Schiene – im Frischelager der Züger Frischkäse AG ist das längst Realität. Schnelle Ein- und Auslagerstränge und zwei RBG in einer Lagergasse schaffen den nötigen Durchsatz des weiter wachsenden Sortiments

If it doesn't scan, it doesn't come in

Die SIMPEX Import Export GmbH (kurz SIMPEX) setzt für die Durchführung der Logistikfähigkeit Auto-ID-Equipment und -Ausstattung von Barcotec ein.

Die Qualität eines Lagerlogistikprozesses kann immer nur so gut sein wie der Wareneingang selbst. Denn mit der Einlagerung von falscher Ware oder falsch etikettierter Ware ist die Erfüllung logistischer Ziele wie Transparenz, Qualität, schnelle Durchlaufzeit und Fehlervermeidung unmöglich. Dessen ist man sich auch im Logistikzentrum bei SIMPEX, einem 100%igen Tochterunternehmen von INTERSPAR, im Süden von Wien bewusst.

Von hier aus fungiert SIMPEX mit einer Lagerfläche von mehr als 32.000 m² als eine Einkaufsplattform im Bereich Non-Food-II für die SPAR-Unternehmensgruppe. In einem 3-Schicht-Betrieb arbeiten bis zu 200 Mitarbeiter an den reibungslosen Beschaffungs- und Logistikprozessen, die sich primär auf 18 Eigenmarken des Unternehmens konzentrieren. Haushaltsgeräte, Textilien und Spielzeug stellen die wichtigsten Warengruppen dar. Über 3.400 Eigenmarkenartikel und mehrere Tausend Markenartikel werden bewegt, alle Waren sind mit GS-1-konformer Barcodierung versehen.

SAISONALE SCHWANKUNGEN. Um das hohe Lagervolumen bewältigen zu können, werden mobile Terminals, Barcodedrucker und mobile Arbeitsplätze (so genannte Wareneingangswägen) vom österreichischen Spezialisten für automatische Identifikation Barcotec im Regal- und Kleinteilelager eingesetzt. Auf den Staplern finden robuste, fix installierte Terminals ihre Anwendung, die Spannungsschwankungen und der laufenden Erschütterung standhalten können und somit einen fehlerfreien Betrieb gewährleisten.

Saisonware, die sich häufig innerhalb eines Jahres dreht, wird hier durch ein verlässliches IT-Konzept und effiziente Logistikprozesse gelagert und verteilt; vorwiegend durch externe Spediteure, welche die Güter von internationalen Lieferanten aus Übersee ins Logistikzentrum nach Wiener Neudorf bringen.

NEUE TOOLS. Insbesondere im letzten Jahr hat man, um die Logistikprozesse noch weiter zu verfeinern, auch auf Handrücken-scanner umgestellt. Damit können, in Ergänzung zum mobilen Terminal, die Mitarbeiter „handsfree“ kommissionieren. Das Arbeiten, ohne ein Gerät immer wieder nehmen und weglegen zu müssen, kann Einsparungspotenziale von bis zu 35 % bergen. Der Arbeitskomfort ist auf jeden Fall stark gestiegen, was auch die Arbeit für die Mitarbeiter im Lager attraktiver und erfolgreicher macht – bei ca. 150.000 abgewickelten Paletten ein nicht unerheblicher Faktor.

EFFIZIENTER WARENEINGANG. Die Anlieferung von Ware wird in Containern und Paletten am Lagertor erledigt und ggf. dort auch nochmals etikettiert. Dafür werden mobile Arbeitsplätze von Barcotec eingesetzt, die mit einem Laptop versehen sind und über eine eigene Stromquelle verfügen. Die kompakten „Barcotec-on-the-go“-Wägen bieten stromunabhängiges Arbei-



Foto: Barcotec

Die mobilen, sicheren Arbeitsplätze können wie stationäre betrieben werden und ermöglichen Arbeiten am Ort des Geschehens

ten, damit eine autarke Arbeitsweise und erhöhen somit die Flexibilität, im gesamten Lagerbereich arbeiten zu können. Unnötige Wegzeiten entfallen damit, da auch – üblicherweise stationäre – Drucker mitgeführt werden können. Für zusätzliches IT-Zubehör stehen Scannerhalter, Tastaturschubladen oder zusätzliche Fächer zur Verfügung, damit der mobile Wagen tatsächlich einem stationären Arbeitsplatz gleicht. Somit passiert der Wareneingangsprozess tatsächlich am Ort des Geschehens, und das Vermeiden von Verwechslungsfehlern steigert die Ar-

beitsqualität. Zur Mitarbeitersicherheit sind alle Wägen mit Fehlerstromschutzschaltern ausgestattet und damit sichere Weggefährten.

Barcotec -Geschäftsführerin Manuela Hagenauer über die Zusammenarbeit mit SIMPEX: „In einem Logistikumfeld wie bei SIMPEX können wir zeigen, was wir wirklich gut können und schon seit über 30 Jahren machen: nämlich ein kompaktes Paket zu schnüren, damit alle Prozesse und Warenbewegungen noch besser, effizienter und schneller erledigt werden können. Die von uns gelieferten Devices und Waren verschaffen unserem Kunden einen Wettbewerbsvorteil. Das freut uns!“

KURZPROFIL SIMPEX. Die SIMPEX Import Export GmbH (kurz SIMPEX) ist ein 100%iges Tochterunternehmen von INTERSPAR und wurde im Jahr 2002 als Einkaufsplattform im Bereich Non-Food-II für die SPAR-Unternehmensgruppe

Foto: INTERSPAR / Foto Neumaier



Die SIMPEX-Geschäftsführung setzt sich aus dem INTERSPAR Österreich-Geschäftsführer Johannes Holzleitner, Franz Brunthaler (beide nicht am Bild) sowie Mario Wiesinger (re.) zusammen. Florian Bauer (li.) verantwortet die Leitung der Logistik und des Standortes von SIMPEX in Wiener Neudorf als Betriebsleiter.

gegründet. Als internationale Beschaffungs- und Logistikplattform steht SIMPEX hinter den SPAR-Marken im Bereich Non-Food-II und beliefert Österreich sowie die Länderorganisationen in Ungarn, Kroatien, Slowenien und Nordost-Italien.

KURZPROFIL BARCOTEC. „Your digital enabling specialist“ – Barcotec ist seit 1989 im Bereich der automatischen Identifikation tätig und verhilft Kunden mit mobilen Terminals, Datenbrillen und umfassenden Digitalisierungskonzepten zu Marktvorteilen durch Effizienzsteigerung. Das österreichische Unternehmen gehört zu den Marktführern und verfügt über Vertretungen und Service-Center weltweiter Hersteller. Ferner ist Barcotec Mitglied der Bundesvereinigung für Logistik (BVL), des Vereins Netzwerk Logistik (VNL) sowie des Handelsverbandes. Barcotec wurde vom österreichischen Gallup-Institut zum „Besten Lieferanten für Datenerfassung“ ausgezeichnet.

[pl]

Flexiblere und produktivere Maschinen mit dem linearen Transportsystem XTS

- XTS steigert die Produktivität durch individuelle Bewegungen
- XTS verkürzt die Time-to-Market mit innovativen Maschinenkonzepten
- XTS ermöglicht softwarebasierte Formatwechsel ohne Stillstandszeiten
- XTS minimiert den Footprint durch kompakte Bauform



Für jede Applikation die optimale Lösung:

- individuelle Bahnverläufe ermöglichen an das Maschinenlayout angepasste Fahrwege
- skalierbare Leistungsklassen maximieren Transportmassen und -dynamiken
- integrierte XTS-Simulation erleichtert die Anlagenkonzeptionierung
- vormontierte Funktionsbaugruppen als Plug-and-Play-Lösung für die schnelle Projektumsetzung
- Edelstahl-Ausführung XTS Hygienic für besonders anspruchsvolle Umgebungsbedingungen der Lebensmittel- und Pharmaindustrie
- XTS Track Management erhöht Flexibilität durch Ein- und Ausschleusen von Movern auf unterschiedlichen Systemebenen

Scannen und alles über das lineare Transportsystem XTS erfahren



sps

smart production solutions

Halle 7, Stand 406

New Automation Technology

BECKHOFF

Firmen & Partner

Abfüll- & Verpackungsmaschinen

www.rapf.at

Rapf & Co.

Abfüll-, Verschleiß- und Etikettieranlagen,
A-2344 Maria Enzersdorf, Gabrielerstr. 30,
Tel. (02236) 480 11, Fax (02236) 480 88
e-mail: office@rapf.at
www.rapf.at

Alu-Siegel-Verschlüsse

www.ballerstaedt.de

BALLERSTAEOT
SIEGELSYSTEME

Siegelsysteme made in Germany

- Aluminium-Siegelverschlüsse
- digitaler Verpackungsdruck
- veredelte Rollenware
- Induktionseinlagen
- Siegelgeräte und -anlagen
- Induktionssiegelmaschinen

Kontaktieren Sie uns:

+49 (0)7222/9515-0
sales@ballerstaedt.de
www.ballerstaedt.de

Wollen Sie auf dem Laufenden bleiben?
Abonnieren Sie unseren Newsletter!

www.packundlog.at

Design

www.sl-design.at

package design Susanne Lippitsch verpackung@sl-design.at
www.sl-design.at



Etiketten

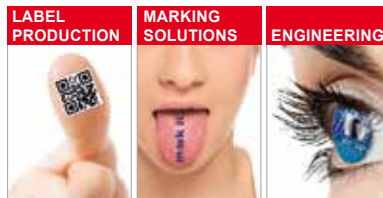
www.ecm.at

E M
ETIKETTIEREN | ECKENBEILEN | MARKIEREN

You **Make** it -
we **Mark** it.

IHR PARTNER IN DER KENNZEICHNUNGSTECHNIK

Etikettenproduktion | Druck- u. Etikettieranlagen
Inkjet- u. Lasersysteme | Markierlösungen | Engineering



Tel.: +43(0)7242/677 55-0 www.ecm.at

www.hauer-labels.at



**Selbstklebeetiketten
in Rolle, gelegt, in Blatt,
Prägungen - Booklets**

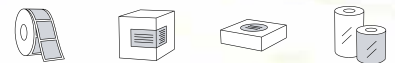
a-4160 aigen, feldweg 16,
tel. 07281/6209, fax: 07281/8842,
e-mail: office@hauer-labels.at

Etiketten

www.logett.at

LOGETT

WE LABEL YOUR SUCCESS
Etiketten von Logett.



Logett GmbH · Sonnenbergerstr. 27a · A-6820 Frastanz
T +43 5522 52518-0 · office@logett.at · www.logett.at

www.marzek.at

marzek
etiketten + packaging

**ETIKETTEN FEINKARTONAGEN
FLEXIBLES ETIKETTENDRUCKER
ETIKETTIERTECHNIK DESIGN**

www.marzek.at +43 2252 90500

www.semket.com

wir setzen **semket**
zeichnen ...
Etikettiersysteme

mit

- ▶ Etiketten
- ▶ Etikettiermaschinen
- ▶ Thermo-Transferdruckern
- ▶ Laser-Kennzeichnung

semket Etikettiersysteme GmbH
3105 St. Pölten, Tiroler Straße 9
Tel.: 02742 47047-0, Fax: DW-9
e-mail: office@semket.com
www.semket.com

Immer das Ganze
im Blick

www.packundlog.at

Firmen & Partner

Etiketten

www.ulrich.at



- ETIKETTEN
- BOOKLETS
- FLEXIBLE VERPACKUNGEN
- ETIKETTENDRUCKER
- TRANSFERBÄNDER

Marksteinergergasse 2
1210 Wien
+43/1/271 39 40
ulrich@ulrich.at

Faltschachtelproduktion

www.boesmueller.at



**Außen
so gut wie
innen.**

Top-Verpackungen
von BÖSMÜLLER.

BOESMUELLER.AT



Haubenstretchanlagen

www.sulger.at



A-1170 Wien, Palffygasse 11
Tel.: +43 (0)1 405 66 46
e-mail: office@sulger.at
Internet: www.sulger.at

Vertretung der Firmen
Lachenmeier und Trapo

Etikettiermaschinen

www.herma.at



- ETIKETTIERSYSTEME
- ETIKETTENDRUCKER
- ETIKETTEN
- THERMOTRANSFERFARBÄNDER

HERMA Etikettiersysteme Gesellschaft m.b.H.
Handelsstraße 6 | A-3130 Herzogenburg
Tel 02782 / 20130 | Fax 02782 / 20130-22
e-mail: info-at@herma.com
http://www.herma-etikettierer.at

Förderanlagen

www.mk-austria.at

Fördern. Verketten. Handhaben.

Modularer Baukasten für die Fabrikautomation



mk Austria GmbH
ein Unternehmen der
mk Technology Group
info@mk-group.at

www.mk-group.at

Hebetechnik

www.h-t-w.at



Your Partner for Technical Sales and Services

„Wir lösen Ihre Hebetechnikprobleme“

Handhabungstechnik Winter GmbH
Otterthal 102/1. OG
A-2880 Otterthal
Tel +43 (0) 2641 20171
Fax +43 (0) 2641 20171 50
e-mail: office@h-t-w.at
www.h-t-w.at

Industrieroboter

www.abb.at



Roboter sind unsere Leidenschaft.
Automatisierung ist unsere Profession.

ABB

www.semket.com

wir setzen
zeichnen ...
Etikettiersysteme

mit

- ▶ Etiketten
- ▶ Etikettiermaschinen
- ▶ Thermo-Transferdruckern
- ▶ Laser-Kennzeichnung

semket Etikettiersysteme GmbH
3105 St. Pölten, Tiroler Straße 9
Tel.: 02742 47047-0, Fax: DW-9
e-mail: office@semket.com
www.semket.com

Glasverpackungen

www.vetropack.at



Vetropack Austria GmbH

Manker Straße 49
A-3380 Pöchlarn
Tel.: +43-2757-7541

marketing.at@vetropack.com
www.vetropack.at



Firmen & Partner

Kennzeichnungssysteme

www.resch-group.com



RESCH D.C. GmbH

Stadtplatz 40 / 4690 Schwanenstadt
T: +43 7673 4907
M: office@resch-group.com
www.resch-group.com

Lagerautomation und Lagerlogistik-Software

www.knapp.com

**making
complexity
simple**

KNAPP AG
8075 Hart bei Graz | Austria
sales@knapp.com
knapp.com



Palettieranlagen

www.sulger.at



A-1170 Wien, Palffygassee 11
Tel.: +43 (0)1 405 66 46
e-mail: office@sulger.at
Internet: www.sulger.at

Vertretung der Firmen
Lachenmeier und Trapo

www.semket.com

wir setzen
zeichnen ...
Etikettiersysteme

mit

- ▶ **Etiketten**
- ▶ **Etikettiermaschinen**
- ▶ **Thermo-Transferdruckern**
- ▶ **Laser-Kennzeichnung**

semket Etikettiersysteme GmbH
3105 St. Pölten, Tiroler Straße 9
Tel.: 02742 47047-0, Fax: DW-9
e-mail: office@semket.com
www.semket.com

Mess- und Wägetechnik

www.mt.com

**Präzisionsinstrumente
und Dienstleistungen**

... für die gesamte
Wertschöpfungskette

- Mess- und Wägetechnik
- Analytische Instrumente
- Produkt-Inspektion
- Transport und Logistik
- Nacheichung

Mettler-Toledo Ges.m.b.H.

Laxenburger Straße 252/2, 1230 Wien
T +43 (0)1 604 1980
E info.mtat@mt.com www.mt.com

METTLER TOLEDO

Partnerinstitute

Forschung, Beratung, Prüfung

www.fh-campuswien.ac.at/vt_b



APPLIED LIFE SCIENCES

Verpackungstechnologie
Bachelorstudium

www.fh-campuswien.ac.at/vt_b

Komponenten für Fördertechnik

www.mk-group.at

Fördern. Verketten. Handhaben.

Modularer Baukasten für die Fabrikautomation



mk Austria GmbH
ein Unternehmen der
mk Technology Group
info@mk-group.at

www.mk-group.at

**Besuchen Sie uns
im Internet**

www.packundlog.at

www.vvl-ev.de



**Institut für Distributions- und
Handelslogistik des VVL e. V.**

Prof. Dr.-Ing. Rolf Jansen
Giselherstraße 34
D-44319 Dortmund
Telefon: +49-231- 560 779-80
Fax: +49-231- 560 779-88
E-Mail: info@idh.vvl-ev.de
Web: www.vvl-ev.de

Firmen & Partner

Partnerinstitute

Forschung, Beratung, Prüfung

www.ofi.at



*Ihr unabhängiger
Prüf- & Forschungspartner*

- Material- & Füllgutuntersuchung
- Gutachten & Schadensanalysen
- Auftragsforschung & Entwicklung

OFI Technologie & Innovation GmbH
office@ofi.at | www.ofi.at

Partnerinstitute

Forschung, Beratung, Prüfung

www.vvl-ev.de



**Verein zur Förderung innovativer
Verfahren in der Logistik (VVL) e. V.**

Prof. Dr.-Ing. Rolf Jansen

Giselherstraße 34

D-44319 Dortmund

Tel.: +49-231- 560 779-90

Fax: +49-231- 560 779-99

E-Mail: info@vvl-ev.de

Web: www.vvl-ev.de

Primärverpackung

www.rhein-plast.de

Industrial Packaging Liner

Verrentlich einfach verleslich sicher.



Verpackungs-
lösungen für hoch-
sensible Anwen-
dungen in Pharma-
Medizin- und Biotech.

Rhein-Plast GmbH
Altenbacher Straße 24 - 26
67098 Bad Dürkheim / Wnstr.
+49 (0)6322 / 798 - 0
info@rhein-plast.de
www.rhein-plast.de

a business unit of



www.verpackungsinstitut.at

OIV

Österreichisches Institut
für Verpackungswesen

Franz-Grill-Straße 5

A-1030 Wien

Tel. +43/1/317 82 44

Fax +43/1/317 82 44-14

e-mail: pruefstelle@verpackungsinstitut.at

Internet: www.verpackungsinstitut.at

Personal- & Strategieberatung

www.welles-welles.de

Welles & Welles

personal & strategie

**präzise rekrutieren
wirkungsvoll agieren**

Welles & Welles GmbH & Co. KG

www.welles-welles.de

+49.160.9788.2794

www.tesseraux.de

Industrial Packaging Liner

Verrentlich einfach verleslich sicher.



Flexible Verpackungs-
lösungen für die
Getränke-,
Lebensmittel- und
Chemieindustrie.

TESSERAUX GmbH
Zum Mühlgraben 1
68642 Bürstadt
+49 (0)6206 / 98720
info@tesseraux.de
www.tesseraux.de

a business unit of



Hier könnte Ihr Eintrag stehen!

+43 2236 320 095

Primärverpackung

www.nittel.eu

Industrial Packaging Liner

Verrentlich einfach verleslich sicher.



Passgenaue flexible
und feste Innen-
hüllen für die
Pharma-, Chemie-
und Lebensmittel-
industrie.

Nittel GmbH
Hallesche Straße 6
06122 Halle / Saale
+49 (0)345 / 2056530
info@nittel.com
www.nittel.eu

a business unit of



Immer das Ganze im Blick

www.packundlog.at

www.vdz.gmbh.de

VDZ GmbH

**VDZ – Kompetenz- und Prüfzentrum für
Verpackung und Transport**

Geschäftsführer Prof. Dr.-Ing. Rolf Jansen/
Günter Winkler

Giselherstraße 34

D-44319 Dortmund

Tel.: +49 (0)231 1397 262 20

Fax: +49 (0)231 1397 262 49

E-Mail: mail@vdz-gmbh.de

Web: www.vdz-gmbh.de

Firmen & Partner

Schaumstoffverpackungen

www.vsl.at



Verpackungen • Koffer • Flightcases • Holzverpackungen

VSL Mehrwegverpackungssysteme GmbH

Etrich-Straße 75-83
A-2542 Kottlingbrunn
Tel: +43(0)2252 408 202
e-mail: office@vsl.at
www.vsl.at

Verpackung

www.gigant.at



GIGANT Verpackungstechnik GmbH
Pfarrgasse 62
1230 Wien

Tel.: +43 1 610 69
Fax.: +43 1 61 555 61

office@gigant.at
www.gigant.at



Verpackungsmaschinen

www.havel-maschinen.at



**Viele Lösungen,
ein Ansprechpartner im
kompletten Verpackungssegment!**

Havel GmbH
Kaltenleutgebener Straße 24/11.1. D
1230 Wien
Tel.: +43 676 70 59 640
office@havel-maschinen.at
www.havel-maschinen.at

Schrumpfanlagen

www.saropack.at



Folienverpackungsspezialist Nr. 1

Saropack Handels GmbH
A-6850 Götzis, Vorarlberger Wirtschaftspark 2
Tel +43 5523 53 54 0, Fax +43 5523 53 78 0
saropack@saropack.at www.saropack.at

www.meierverpackungen.at

MEIER VERPACKUNGEN

**Hier könnte Ihr
Eintrag stehen!**

+43 2236 320 095

Impressum

Herausgeber:
Mag. Manfred Meixner
Mag. Gernot Rath

Chefredaktion:
Mag. Gernot Rath
Mag. Manfred Meixner

Anzeigenleitung:
Mag. Manfred Meixner

Redaktionelle Mitarbeit:
Prof. Dr.-Ing. Rolf Jansen
DIⁱⁿ Dr.ⁱⁿ Silvia Aprich
Clémence Olivier
Mag.^a Marlene Buchart

Porträtbilder (S. 3 - 4) und
Fotoredaktion: Doris Meixner

Redaktionsassistentz:
Jakob Meixner

Offenlegung
nach § 25 Mediengesetz:
Medieninhaber,
Herausgeber und Redaktion:
PL Verlag OG,
Bahnstraße 4/113, 2340 Mödling,
Österreich
Tel. +43 2236 320 095
e-mail: office@packundlog.at
Internet: www.packundlog.at

Geschäftsführer:
Mag. Manfred Meixner
Mag. Gernot Rath

Grundlegende Richtung:
Unabhängige Fachzeitung für
Verpackung und Intralogistik.

Fragen bzgl. Abo bzw. Zusendung an
office@packundlog.at oder
Tel.: +43 2236 320 095 / 12

Druck:
Donau Forum Druck Ges.m.b.H.
Walter-Jurmann-Gasse 9, 1230 Wien

Erscheinungsart: 10x jährl.

Bezugsbedingungen:

Einzelheft Inland: Euro 5,80
Jahresabo Inland: Euro 51,80
inkl. Verp., Porto und 10 % USt
Einzelheft Ausland: Euro 12,70
Jahresabo Ausland: Euro 110,90
inkl. Verp. und Porto

Nachdruck – auch mit Quellenangabe
– nur mit ausdrücklicher Genehmi-
gung des Verlags gestattet.

Für den Inhalt persönlich gezeichneter
Beiträge liegt die fachliche Verantwor-
tung ausschließlich beim Autor.

Pack & Log als E-Paper!

Ihre Informationen
unabhängig von
Zeit & Raum



Fordern Sie Ihr kostenloses E-Paper-Abo
unter office@packundlog.at an

www.packundlog.at



www.allclick.at



ALLCLICK

Kompetente Lösungen für Lager und Büro

Lagereinrichtung

bewährte Systeme -
jederzeit erweiterbar

www.allclick.at/lagereinrichtung

Inneneinrichtung

von Decke bis Trennwand -
zukunftsweisende Systeme
für Ihren Erfolg

www.allclick.at/inneneinrichtung

Betriebsausstattung

breite Auswahl zweckmäßiger
Einrichtungen unter

www.allclick.at/betriebsausstattung

Schallschutz

Akustiklösungen für
unterschiedlichste Anwendungsbereiche

www.allclick.at/schallschutz

Lagerhilfsmittel

kleine Helfer unterstützen
die Lagerlogistik

www.allclick.at/lagerhilfsmittel

persönliche Beratung in ganz Österreich - Kompetenz vor Ort: Pfaffstätten - Graz - Salzburg - Linz
T: 02252/ 49 001-0
E: office@allclick.at

