

KOMPACK

06/21

31 Jahre KOMPACK
188. Ausgabe

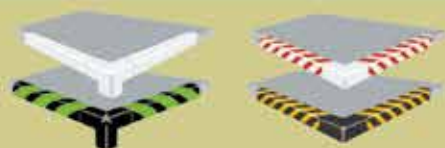
www.kompack.info

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

EINE
FEURIGE
VERBINDUNG

z.B. Kunststoff-
Abdeckprofil
in rot

www.hm-werbung.at



www.stoeffl.at

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



WE THINK INSIDE THE BOX.



Ihr Produkt. Genau darauf kommt es an, wenn wir bei Dunapack Packaging Verpackungslösungen entwickeln und produzieren, die einfach passen. Die Komplexität unserer Aufgaben verlangt zunehmend nach Lösungen „outside the box“. Im Mittelpunkt unseres Denkens steht aber immer noch „inside the box“.

Wenn Sie mehr darüber erfahren möchten, was wir für Sie tun können, dann schenken Sie uns 10 Minuten - und wir schenken Ihnen 166 Jahre Erfahrung und Know-how eines Familienunternehmens, das die gesamte Wertschöpfungskette im Verpackungsgeschäft abdeckt. Besuchen Sie uns einfach unter: www.dunapack-packaging.com/at



Dunapack Packaging
PRINZHORN GROUP

| *We will.*

An&fürsich	4
Meine Meinung	
Firmenjubiläum	6
Wick Machinery	
Roboter mit	8
Schubert Motion Technologie	
GS1 Sync Stars 2021	10
Verleihung	
PROPAK-Industrie kämpft mit Engpässen ...	11
und Preissprüngen	
Rondo St. Ruprecht	12
putzt sich für das Jubiläum heraus	
Vielkäsehoch	14
Wie kommt der Käse ins Ausland?	
Die Digitalisierung der Intralogistik	16
Simple App-Anwendungen	
Die nächste Generation ...	18
von Kartonverpackungen	
Orientierung im Verpackungsdschungel	19
Österreichischer Verpackungstag 2021	
Dauerläufer für Durchläufer	26
Legi-Air 4050 E2A	
Vergrößertes Versandlager ...	27
für medizinische Produkte	
Außergewöhnliche Wachstumsraten	28
Interview mit Andreas Karnholz	
Nachhaltige Investition	30
Pawel smart packing & logistics GmbH	
Das richtige Display ...	34
zu jedem Fest	
40 Jahre ...	35
intelligentes Engineering	
Eine dynamische Partnerschaft	36
Bofrost und Fotalito Veneta	
Versorgungssicherheit	38
Intelligente Wellpappeverpackungen	
Müll wird zum Wertstoff	39
Recycling-Pilot „digi-Cycle“	
Etikettiermaschine ...	42
für essbare Trinkhalme	
MONDI	43
investiert 20 Millionen	
News	44
Automatisierung und Laserbranding	
Kooperationsprojekt „Packloop“	45
Maßgeschneiderte kreislauffähige Verpackungen	
Magazin	46
News aus der Branche	
Messen	48
drintec und XFAIR reloaded	
Rotationsstanze MASTERLINE DRO	50
Komplettlösung von BOBST	

INHALT

Wien



20 Green Packaging
Star Award 2021

Weltpremiere



32 Das Beste
aus beiden Welten

Serbien



40 Brauerei Apatin
modernisiert Produktion

Impressum

Redaktionsbüro: Paulusgasse 15, A-1030 Wien, Anzeigenbüro Wien: Landstraßer Hauptstraße 141/3a/5, A-1030 Wien • Telefon: 01/712 20 36 FAX: 01/712 20 36-99
Mail: kompack@gmx.at • www.kompack.info • Objekt- und Redaktionsleitung: Harald Eckert • Redaktionelle Mitarbeiter dieser Ausgabe: Petra Schwarz, Bernd Neumann • Herbert Wallner
Medieninhaber und Herausgeber: Werbeagentur Harald Eckert, Landstraßer Hauptstraße 146/7a/2, A-1030 Wien • Belichtung und Druck: Druckwerk Stockerau 2000 Stockerau/Bösmüller • Einzelpreis: EURO 4,36 - Jahresabo Inland: EURO 22,-, Ausland: EURO 30,52- DVR#0578398



KOMPACK ist Mitglied des österreichischen Presserates.
Für unverlangt eingesandte Manuskripte, Broschüren, Grafiken und Ablichtungen übernimmt der Verlag keine Haftung. Mit der Zusendung verzichtet der Absender im Falle der vollständigen und teilweisen Veröffentlichung auf jedwedes Honorar oder sonstiges Veröffentlichungsentgelt.

Cover



Stöfl Rudolf GmbH
Gewerbeparkstr. 8
A-4615 Holzhausen

Tel.: +43 (0)7243 50 020
Fax: +43 (0)7243 51 333
office@stoeffl.at
www.stoeffl.at



Internationale Fachmesse für
Intralogistik-Lösungen und
Prozessmanagement

8. – 10. März 2022
Messe Stuttgart

**INTRALOGISTIK
AUS ERSTER HAND**



**WIEDER ZEIT FÜR BUSINESS
MIT SICHERHEIT VOR ORT**

**Jetzt informieren
und dabei sein!**

+49 (0)89 323 91-259
logimat-messe.de

AN&FÜRSICH...



... war es absehbar.

Bei den stetig steigenden Corona Zahlen waren der Lock-down und die Impfpflicht eigentlich nur mehr eine Frage der Zeit.

Auch wenn noch immer einige nicht an die Impfung glauben - war übrigens auch bei anderen Krankheiten, wie Tetanus, Keuchhusten, Polio, Masern oder Diphtherie, die mittlerweile durch Impfung praktisch ausgerottet sind, so.

Ich möchte hier aber nicht über die Sinnhaftigkeit der Impfung diskutieren, sondern nur meine Betroffenheit ausdrücken. Meine Betroffenheit darüber, dass offen dazu aufgerufen wird, Polizisten anzuzünden und Jugendliche dies prompt probieren. Sowie, dass internationale Rechtsradikale es offensichtlich lustig finden, in Wien zu demonstrieren und Zigtausende mitgröhlen. ...

Dass es manche Chaoten offensichtlich wirklich schaffen, Österreich zweizuteilen - gerade uns Österreicher:

„Solange der Österreicher Bier und Würstel hat, revoltiert er nicht“, analysierte Ludwig van Beethoven im Sommer 1794 seinerseits die Stimmung und Mentalität der österreichischen Bevölkerung in einem Brief, den er von Wien aus an seinen Verleger in Bonn schickte.

Ob diese Einstellung der Österreicher 1794 richtig oder gut war, möchte ich hier auch nicht beurteilen. Aber diese Einstellung ist mir auf alle Fälle lieber, als eine sich beschimpfende und ernsthaft handgreiflich werdende Meute.

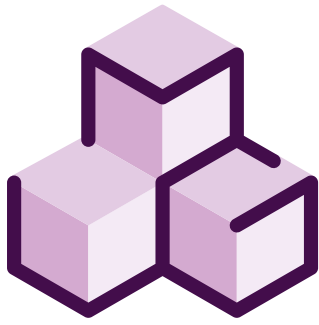
Dies alles kurz vor dem Weihnachtsfest, aber vielleicht geschieht ja das Weihnachtswunder und Österreich wird innerhalb kürzester Zeit wieder eine Insel der Seligen, dafür hat uns jahrzehntelang die Welt beneidet.

Und das müsste doch eigentlich gelingen, denn wie hat unser Bundespräsident so schön gesagt: „So sind wir Österreicher nicht!“

In diesem Sinne wünsche ich uns allen einen Weihnachtsfrieden mit Bier und Würstel ...

Auf ein friedliches Wiederlesen im neuen Jahr freut sich

Ihr Harald Eckert



Verpackung und Displays
aus Leidenschaft

**Hochwertige Aufsteller
und Verpackungen.
Innovativ. Werbewirksam.
Nachhaltig.
In zertifizierter Qualität.**



Abfülltechnik 50.0

Als 1971 Josef Wick mit einigen Partnern die erste automatische Füll- und Verschließmaschine für Cremedosen - die vorwiegend in der Kosmetikindustrie zum Einsatz kam - auf den Markt brachte, konnte man noch nicht erahnen, dass 50 Jahre später das Unternehmen zu den regelmäßigen Ausstellern auf der FachPack gehören würde. Der Spezialist für Abfüllsysteme - auch im kleineren Chargenbereich - gilt auch als Erfinder der Abfülltechnik 5.0.

Schon auf der letzten interpack machte das Unternehmen mit Abfülltechnik 5.0 auf sich aufmerksam. Der Geschäftsführer des Familienunternehmens, Andreas Wick (der bereits mit 2 Jahren begeistert seinen Vater im Unternehmen unterstützte) erklärt dazu: „Als alle noch von Industrie 4.0 sprachen, was wir schon seit Jahren lebten – erfanden wir Abfülltechnik 5.0 – und präsentierten dies auch auf der interpack. Mit Abfülltechnik 5.0 stellen wir den Menschen in den Mittelpunkt. Die maßgeschneiderten Maschinen von uns passen sich den Menschen an!“ Damit dies möglich ist liegen bei der Wick-Machinery GmbH von der Planung bis zur Produktion alle Abteilungen im eigenen Haus. „Wir sind daher ungemein flexibel, können schnell reagieren, bieten Ihnen in vielen Bereichen mehr Auswahlmöglichkeiten an und sind von den Lieferzeiten externer Lieferanten größtenteils unabhängig. Von Konzeption, Konstruktion, Teilefertigung, Montage, Schaltschrankbau, Programmierung und Prüfung bis hin zur Werksabnahme: Wir erledigen alles direkt bei uns im Haus und bleiben somit ein dynamischer Begleiter für Ihr Projekt.“ erklärt Andreas



Erfolgreicher Messeauftritt auf der diesjährigen FachPack

Wick. Schmunzelnd erzählt der Geschäftsführer gerne die Anekdote, dass der Wunsch einer Änderung an einer Maschine eines Kunden - die der Kunde vor dem gemeinsamen Mittagessen geäußert hatte - nach dem Essen bereits umgesetzt war. Dies geht natürlich nicht immer so schnell. Fakt ist aber, dass für jedes Projekt ein Mitarbeiter als zentrale Anlaufstelle für die Wünsche des Kunden und dessen Betreuung dient. Das schafft kurze Informationswege und erleichtert die Zusammenarbeit.

Highlights

Das Unternehmen, das nach einigen Beteiligungen unterschiedlichster Partner seit 2012 wieder alleine unterwegs ist, entwickelte und entwickelt - aktuell arbeitet man an einer Abfüllmaschine aus nachwachsenden Rohstoffen - immer wieder besondere Lösungen. 2005 entwickelte das Unternehmen zusammen mit dem TÜV den ersten Atex-tauglichen Servofüller für die chemische Industrie, der sich fortan international als erfolgreich erwies. Auch wurde

Wick-Machinery 2008, für die Entwicklung der „Minican Universal“, einer Kombi Abfüll- und Verschließmaschine für Flüssigkeiten und Pasten im Bereich Innovation, ausgezeichnet. Mittlerweile gibt es von der „Minican Universal“ über 120 verschiedene Varianten.

PROCOMBO

Im Rahmen eines internationalen F&E Projekts wird unter der Schirmherrschaft von Wick-Machinery ein in sich geschlossenes Compounding Misch- und Abfüllsystem entwickelt, das seit 2017 unter dem Namen PROCOMBO betrieben wird. Vor zwei Jahren entwickelte Wick-Machinery eine neue Generation von Spritzenfüllern, die eine rasche Umrüstung zwischen verschiedenen Kanülen unterschiedlicher Hersteller ermöglicht. Letztes Jahr entwickelte das Unternehmen in Zusammenarbeit mit Forschungspartnern ein aseptisches Formulierungs- und Abfüllsystem für Single Batch Fertigspritzen. Heuer richtete man am Standort Oberlaa einen Prüfstand mit Simulationseinrichtung ein, um Verschleiß-, Dichtheits- und Öffnungsverhalten diverser Packstoffe unter unterschiedlichen Umgebungsbedingungen zu ermitteln und zu dokumentieren. Nächstes Jahr wird die formatfreie Maschine fertig sein. Mit dem „Formatwechsel auf Knopfdruck“ werden formatfreie Füll- und Verschließmaschinen für unterschiedliche Packstoffe, Formate und Geometrien entwickelt.



Das ambitionierte Wick-Team



Das international tätige Unternehmen bietet Abfüllösungen in unterschiedlichen Bereichen

Familienunternehmen

Als Familienunternehmen achtet Wick-Machinery besonders auf die Beziehung zu den Small Business Kundinnen und Kunden und begleitet diese von Anfang an, auf Ihrem Weg zum Erfolg. „Diesen Weg gehen wir mit Ihnen nicht nur professionell, sondern behalten die Bodenhaftung, bleiben auf Augenhöhe und überzeugen mit einem Bewusstsein für die wichtigsten Fragen und Entscheidungen. Wick-Machinery erarbeitet mit Ihnen die, für Ihre Ansprüche, bestmöglichen Abfülltechniken und macht Sie fit und selbstbewusst für den Wettbewerb. Ob Beratung, Entscheidung, Umsetzung oder Betreuung: Mit Wick-Machinery holen Sie sich einen Begleiter, der das Beste aus Ihnen herausholen wird.“ erklärt der Geschäftsführer.

Maschinen wachsen mit

Ein wesentliches Merkmal einer Mehrzahl der Wick Maschinen ist der flexibelwählbare Automationsgrad. Das bedeutet, dass sehr viele Kleinunternehmen und Start-ups sich heute für eine manuelle oder halbautomatische Abfüllmaschine entscheiden und diese dann – gewissermaßen synchron zum

Wachstum des eigenen Unternehmens – Schritt für Schritt durch die Installation von Zusatzmodulen automatisiert werden kann. Die Wick-Maschine wächst somit gemeinsam mit Ihrem Unternehmen und dies hoffentlich auch in den nächsten fünfzig Jahren. Wie sagt Andreas Wick so schön zum Jubiläum: „Nach mehr als 50 Jahren stehen wir mehr denn je zu dem, was wir sind, und möchten darin noch besser werden: Ihr zuverlässiger Partner im Individualmaschinenbau zu sein – mit einem stolzen Bewusstsein für unsere Tradition, und einem mutigen Blick nach vorn.“

Mehr auch unter:
www.wick-machinery.com

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



Für Pharmazie, Chemie, Kosmetik,
Diagnostik und Lebensmittel

WICK machinery

Aktueller Firmenprospekt

SCHNEIDIG FRISCH.



GRAMILLER

Schubert Motion Technologie

Der Verpackungsmaschinenhersteller Schubert präsentierte in Nürnberg neben dem lightline Cartonpacker (KOMPAK berichtete) der Produkte auf kleinstem Raum verpackt, auf der FACHPACK 2021 erstmals Roboter mit Schubert Motion Technologie. Diese Software basiert auf dem Einsatz künstlicher Intelligenz (KI) und optimiert die Bewegungen der Roboterarme auf Schnelligkeit und reduziert Schwingungen. In der Kundenmaschine, eine Kombination aus Schlauchbeutelmaschine und Kartonierer, zeigten die F2-Roboter live am Messestand, welches Potenzial die Leistungssteigerung im realen Verpackungsprozess hat.

Für den Verpackungsmaschinenhersteller ist Schubert Motion ein entscheidender Schritt hin zu einer neuen Art der Roboterprogrammierung. Denn bisher müssen Bewegungen aufwendig parametrisiert und an der Maschine manuell auf Leistung gebracht werden. „Mit der Software entfällt ein Großteil dieser Aufwände. Die Roboter fahren nahezu automatisch mit hoher Leistung und Produkte und Prozesse können sofort in den Fokus rücken“, erklärt Abteilungsleiter Michael Döring.



Bilder: Gerhard Schubert GmbH

Michael Döring (rechts), Leiter Schubert Motion in Dresden, und Florentin Rauscher (links), Entwicklungsingenieur für optimale Steuerungen, zeigten auf der FACHPACK erstmals Roboter mit Schubert Motion Technologie.

Organische Bewegungen sind schneller

Bisher wurden Roboter so programmiert, dass sie möglichst kurze, gerade Wege fahren. Das ist physikalisch gesehen aber nicht die beste Lösung. Denn die mechanischen Belastungen an Armen und Gelenken vergrößern sich durch abrupte Beschleunigungs- und Bremsmanöver. Eine leicht geschwungene Bahn dagegen er-

möglicht sanftere Geschwindigkeitsänderungen und dadurch paradoxerweise schnellere Abläufe. Ein weiterer Vorteil ist, dass sich durch die organischeren Bewegungen die Schwingungen am Roboter und in der Maschine reduzieren lassen,

denn auch das gehört zur Entwicklungsarbeit. Das gesamte System wird dadurch weniger belastet, was der Prozessgenauigkeit, der Produktschonung und der Langlebigkeit der Anlage zugutekommt und damit den Schubert-Kunden

erhebliche Vorteile verspricht. Michael Döring erklärt: „Mit unserer Software können wir zukünftig gezielt auf einzelne Schwingungsursachen wie zum Beispiel weiche Geschossböden eingehen und trotzdem schnell produzieren.“ Welchen Unterschied die neue Programmierung mit Schubert Motion ausmacht, zeigt schon eine einzige Zahl: Mit optimaler Steuerung arbeitet derselbe Roboter im Durchschnitt rund 20 Prozent schneller – ohne manuelles Nachjustieren. Verpackungsmaschinen können also durch die Software von Schubert Motion mit deutlich höheren Taktzahlen betrieben werden, Hersteller ihre Produktion effizient steigern.

Entwicklungsfelder Predictive Maintenance und Simulation

Zusätzlich zur Roboteroptimierung will das Dresdner Team um Michael Döring jetzt auch die Themen Predictive Maintenance und Simulation vorantreiben. Der Ausbau des Standortes Dresden schreitet also weiter voran. Die Rahmenbedingungen bei Schubert Motion für interessierte Entwickler und wegweisende digitale Innovationen im Bereich Robotik sind gut: eine überzeugende Technologie, ein neues Büro nahe der Technischen Universität Dresden und nicht zuletzt ein hochqualifiziertes und engagiertes Team.

Mehr unter: www.schubert.group

Frankreich: Auch neuer Standortleiter setzt auf intensive Kundenbetreuung und beste Serviceleistungen

Ein neues Kapitel beginnt. Luc Jamet übergibt seine Aufgaben als Gebietsverkaufsleiter an Charles-Antoine Freiher. Der Stabwechsel bedeutet einen Generationswechsel, doch auch für den neuen Standort- und Vertriebsleiter in Frankreich stehen die Kunden und ein optimaler Service im Mittelpunkt.

Im Jahr 2008 eröffnete der Verpackungsmaschinenhersteller Schubert einen französischen Vertriebs- und Servicestandort in Compiègne. Luc Jamet, der seit 1983 den französischen Markt für Schubert bearbeitet, übernahm von Crailsheim aus die Leitung. Gemeinsam mit seinem Team stärkte er das Vertrauen der französischen Hersteller in die flexiblen Verpackungsmaschinen „made in Germany“ und konnte den Standort in einem der wichtigsten Märkte für Schubert kontinuierlich vergrößern. Luc Jamet erzählt: „Schubert hat schon in den 80er-Jahren erkannt, dass flexible und automatisierte Verpackungsmaschinen wichtig sind und daher früh auf Robotik gesetzt.“

Im Juli 2021 hat Charles-Antoine Freiher nach einer intensiven Einarbeitungsphase in Crailsheim die Aufgaben als Vertriebsleiter von Luc Jamet übernommen. Mit ihm hat Schubert einen Experten im Bereich Verpackung und Verpackungsmaschinen gewonnen. Freiher war bereits als Sales Director bei Aries Packaging tätig. Know-how im Bereich Befüllmaschinen und Verpackungslösungen von Milchprodukten, Getränken und Lebensmitteln bringt er aus seiner Zeit bei Synerlink mit. „Ich habe Schubert in der Vergangenheit nur als Mitbewerber kennengelernt und freue mich jetzt, für das Unternehmen selbst zu arbeiten. Der Familienbetrieb aus Crailsheim war immer ein Trendsetter und will es natürlich weiterhin bleiben. Um das zu erreichen, ist Kreativität gefragt“, sagt Freiher.

Auch der französische Markt verlangt nach flexiblen und agilen Verpackungsmaschinen und nachhaltigen Verpackungslösungen.

Im Lebensmittelbereich spielen kleinere Losgrößen eine immer größere Rolle. „Deswegen entwickeln wir am Standort Crailsheim einfache Mechanik und intelligente Softwarelösungen, mit denen die Mechanik optimal und flexibel gesteuert werden kann. Unser Team in Compiègne wird diese zukunftsweisenden Technologien am französischen Markt weiter etablieren.“

Luc Jamet (links) übergibt seine Aufgaben als Gebietsverkaufsleiter in Frankreich an Charles-Antoine Freiher. Luc Jamet wird in Zukunft in einer beratenden Funktion für die Geschäftsführung tätig sein



Mehr Marktnähe

Nico Behrens übernimmt das OEM-Geschäft bei Ishida. Die Ishida GmbH treibt die umfassende Reorganisation ihrer Vertriebsstruktur weiter voran. Mit Nico Behrens wurde jetzt erstmals ein Verantwortlicher für die direkte Betreuung der Original Equipment Manufacturers (OEM) in Deutschland, Österreich und den Benelux-Ländern berufen.



Nico Behrens verantwortet das OEM-Geschäft von Ishida Deutschland, Österreich und den Benelux-Ländern

Nico Behrens (29) ist Maschinenbauingenieur der Fachrichtung Energie- und Anlagensysteme und kann bereits umfangreiche Vertriebserfahrung vorweisen. Vor seinem Einstieg bei Ishida war er bei einem namhaften Anlagenbauer der Lebensmittelindustrie als Area Sales Manager mit internationalem Tätigkeitsfeld beschäftigt.

Prozessverständnis

„Gemeinsam mit den OEMs wollen wir das Prozessverständnis stärken“, sagt Nico Behrens, dem das Denken in Systemen und kompletten Anlagenlinien vertraut ist. Der neue Indirect Sales Manager hat dabei das ganze Ishida-Portfolio von Mehrkopfwagen über Verpackungsmaschinen bis hin zu Qualitätskontrollsystemen im Blick. „Die Schaffung der Stelle eines OEM-Verantwortlichen hat Signalwirkung für diese wichtige Kundengruppe, die nun von einer direkten Betreuung durch einen Ansprechpartner profitiert“, sagt Oliver Blaha, General Manager der Ishida GmbH.

Einstellungsoffensive

Ishida baut seit Anfang 2020 eine neue Vertriebs- und Servicestruktur in Deutschland und Österreich auf. Beide Bereiche werden derzeit im Zuge einer Einstellungsoffensive personell aufgestockt für eine optimale Flächenabdeckung und schnellere Reaktionszeiten.

Ishida

Die Ishida GmbH mit Standorten in Schwäbisch Hall und Hamburg ist die für Deutschland und Österreich zuständige Tochtergesellschaft von Ishida Europe (Birmingham, England). Das Unternehmen konzipiert, produziert und installiert innovative Wiege- und Verpackungstechnologien für den Food- und den Non-Food-Bereich. Angeboten werden effiziente Maschinen für das Wiegen, das Abfüllen und Verpacken sowie die Qualitätskontrolle. Kunden erhalten auch komplette Linienlösungen und Service aus einer Hand.

Mehr unter:
www.ishidaeurope.com/de



PLASTIK RETTET ZUKUNFT



www.petman.at

PET-MAN
PET-MANUFACTURING

Warum Ishida für Verpacken und Verwägen von Fertiggerichten?

Sehen Sie, wie mit einer integrierten Komplettlösung für Fertiggerichte die einzelnen Produktkomponenten unterbrechungsfrei die Wäge- und Füllstationen durchlaufen und anschließend sauber in Schalen abgefüllt und versiegelt werden. Ishida arbeitet bereits lange mit Produzenten von Fertiggerichten zusammen und kann deshalb maßgeschneiderte Lösungen mit langfristigem Mehrwert anbieten.

Mehr auch unter:

www.ishida.de

KOMPACT TV

präsentiert:

Verpacken und Verwägen von Fertiggerichten:

 **ISHIDA**

Ishida
Wägelösungen.
Fertiggerichte



GS1 Sync Stars 2021

Im Rahmen des ECR Tages 2021 wurden heuer wieder drei Unternehmen mit dem GS1 Sync Star Award prämiert. Der Preis zeichnet alljährlich vorbildliche Dateneinsteller im GS1 Sync Stammdatenpool aus. Conaxess Trade Austria GmbH, Top Spirit Handels- und Verkaufsgesellschaft m.b.H und VeggieMeat GmbH – das sind die diesjährigen Preisträger des GS1 Sync Star Award.

Diese Auszeichnung wurde am 11. November 2021 im Rahmen des ECR Tages zum sechsten Mal in Folge verliehen. Damit werden alljährlich engagierte Unternehmen für ihre hohe Datenqualität im GS1 Sync Stammdatenpool vor den Vorhang geholt.

Vollständige und aktuelle Artikeldaten

Besonderes Augenmerk wurde dabei heuer vor allem auf vollständige und aktuelle Artikeldaten gelegt. Denn, so GS1 Austria Geschäftsführer Mag. Gregor Herzog: „Nur mit korrekten und qualitätsgeprüften Daten hat man auch die Garantie für eine funktionierende Warenübernahme im Handel oder eine Listung im Online-Shop.“ Diese Erkenntnis dürfte inzwischen auch bei den meisten Lieferanten klar angekommen sein, womit laut Herzog „Datenqualität in Unternehmen zusehends an Stellenwert gewinnt!“ Dies lässt sich beispielsweise daran erkennen, dass der Umgang mit Daten immer mehr zum fixen Bestandteil in den Lifecycle-Prozessen von Produkten wird und dafür auch notwendige personelle Ressourcen geschaffen werden. Auch für GS1 Austria ein



Die GS1 Sync Stars 2021 – Mit diesen Trophäen werden jährlich Unternehmen für ihre hohe Qualität im GS1 Sync Stammdatenpool ausgezeichnet.

Grund mehr, das GS1 Sync Stammdatenservice stetig weiterzuentwickeln, wobei „der Schwerpunkt hier in nächster Zeit vor allem auf detaillierten Daten zu Verpackungs- und Recyclinginformationen sowie auf korrekten, umfassenden Bilddaten liegen wird“, erklärt Herzog.

Immer up to date

Warum der Stellenwert für qualitative Daten in ihrem Unternehmen so

besonders hoch ist und wie das Management der Stammdaten jeweils organisiert ist, erklärten die Prämierten im Rahmen der Preisverleihung einem interessierten Publikum. So sieht etwa Reinhard Mülleder, Commercial Director der Conaxess Trade Austria, einer der größten Marken-Distributoren Österreichs, „gute Datenqualität als Grundbasis für eine nachhaltige Zusammenarbeit mit dem Handel.“ Warum das Datenmanagement bei Top Spirit – eine 100%ige Vertriebs Tochter der Schlumberger Wein- und Sektkelle-

rei – so gut läuft, liegt laut Patrick Meszarits, Mitglied der Geschäftsleitung „vor allem am guten Ablauf innerhalb der Firma und der guten Zusammenarbeit mit GS1 Austria, wodurch unsere Daten immer up to date und in höchster Qualität verfügbar sind.“ DI Andreas Gebhart, CEO von VeggieMeat – Hersteller von innovativen Fleisch- und Fleischalternativen aus Erbsenprotein – unterstreicht vor allem die Vorteile des GS1 Sync Stammdatenpool: „Dieser sorgt für eine gemeinsame Sprache und damit für einfache und transparente Prozesse mit dem Handel und Geschäftspartnern.“

Voraussetzungen für GS1 Sync Stars

Um GS1 Sync Star zu werden, muss ein Dateneinsteller selbstständig alle bestehenden Artikeldaten im GS1 Sync Stammdatenpool laufend auf Aktualität prüfen und ausgelaufene Artikel entsprechend kennzeichnen. Darüber hinaus ist für die Vollprüfung der vorhandenen Daten durch die GS1 Sync Qualitätssicherung die Übermittlung aller aktuellen Etiketten, Produktverpackungen oder Produktbilder erforderlich. Dabei werden die Daten auf Korrektheit, Vollständigkeit und Konsistenz geprüft. Die Datenaktualisierung muss alle drei Monate abgestimmt werden, was einen proaktiven Kontakt und eine gute Zusammenarbeit zwischen Kunden und Kundenbetreuer erfordert.

Mehr unter: www.gs1.at

Etiketten / Labels



Etiketten und Thermotransferbänder für sämtliche Etikettiersysteme

Logett GmbH

Sonnenbergerstraße 27 a

6820 Frastanz, Austria

Tel +43 5522 52518-0

Fax + 43 5522 52518-40

logett@mueroll.com

www.logett.at



Die GS1 Sync Stars Verleihung 2021 v.l.n.r.: Patrick Meszarits und Anita Haidl (Top Spirit Handels- und Verkaufsgesellschaft m.b.H.), Reinhard Mülleder (Conaxess Trade Austria GmbH), Ing. Barbara Wendelin (GS1 Austria), DI Andreas Gebhart und Margit Petermüller (Veggie Meat GmbH), Mag. Gregor Herzog (GS1 Austria).

PROPAK-Industrie kämpft mit Engpässen

Papier und Karton verarbeitende Industrie erzielte im 1. Halbjahr 2021 ein Plus. Der Fachverband PROPAK ist aber besorgt über massive Preissprünge bei Papier, Karton und Energie. Die Papier und Karton verarbeitende Industrie ist ein wichtiger Indikator für die gesamtwirtschaftliche Konjunktorentwicklung. „Wir hängen ja direkt an den Konsumgütern“, sagt PROPAK-Obmann Georg Dieter Fischer. Im Jahr zwei der Pandemie hat die Branche mit ihren 85 Betrieben im ersten Halbjahr 2021 wertmäßig ein Plus von 4,4 Prozent erzielt, ein niedriger Wert im Vergleich zur Gesamtindustrie mit 29,5 Prozent.

Damit liegt die PROPAK-Industrie leicht über dem Niveau vor der Pandemie.

Lieferketten funktionieren nicht

Doch trotz guter Auftragslage ist die Situation bei den Unternehmen derzeit angespannt. „Die Lieferketten haben sich noch nicht vom Lockdown erholt; sie funktionieren noch nicht wie früher. Das führt zu Zeitverzögerungen,“ so Fischer. Gleichzeitig steigt aufgrund des Online-Handels die Nachfrage nach faserbasierten Verpackungen. Nicht zuletzt wegen der zunehmenden Bedeutung der Nachhaltigkeit sind Produkte aus Papier und Karton gefragt. Das bringt die Betriebe unter enormen Zeit- und Kostendruck. Trotzdem hat die PROPAK Industrie seit Beginn der Pandemie ihre Kunden verlässlich versorgt. „So paradox es klingt: Die Auftragsbücher sind vielfach voll, aber gleichzeitig kämpfen die Betriebe um die Wertschöpfung! Preissteigerungen, nicht nur bei Verpackungen, sind eine zwingende Konsequenz aus dieser Entwicklung.“ In welcher Höhe und in welchem Zeitraum, hängt laut Fischer von den individuellen Verträgen ab.

Enorme Preissprünge bei Rohpapieren

Die Rohmaterialknappheit treibt



PROPAK-Obmann Kommerzialrat Mag. Georg Dieter Fischer

die Preise in die Höhe. Seit Mitte des letzten Jahres gab es bereits eine Serie von Preissteigerungen für alle Sorten von Rohpapieren und Karton – mit weiteren Kostensteigerungen ist zu rechnen. „Bei Rohpapieren für Transportverpackungen kam es zu Preissprüngen von bis zu historischen 70 Prozent! Auch die Transport- und Energiekosten sind in den letzten drei Monaten massiv gestiegen“, stellt der PROPAK-Obmann fest. Dieser fundamentale Anstieg der Kosten betrifft nicht nur die Industrie in Österreich, sondern ist weltweit zu beobachten. „Das macht uns ein bißchen Sorge; mit einer Entspannung ist erst im Laufe des nächsten Jahres zu rechnen“, so Fischer.

Herausfordernde Situation bei Beschäftigten

Nicht minder herausfordernd ist die Situation bei den Beschäftigten. Die 85 Betriebe der PROPAK-Branche beschäftigen 8.700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und produzieren jährlich 1,2 Millionen Tonnen Produkte im Wert von 2,4 Milliarden Euro. „Es fehlen uns teilweise gut ausgebildete Fachkräfte und auch Lehrlinge sind schwierig zu finden. Daher setzt PROPAK verstärkt auf eigene Aus-/Weiterbildung, vom Verband werden entsprechende Programme als Teil einer Employer Branding Strategie für die Mitgliedsbetriebe angeboten,“ sagt PROPAK-Obmann Fischer.



nachhaltig
innovativ

Nachhaltigkeit im Fokus

Produkte aus Papier und Karton sind ein klares Bekenntnis zur Nachhaltigkeit und werden von Handel und Konsument:innen immer mehr nachgefragt. „Der Anteil an recyceltem Material liegt in unsere Branche bei 75 Prozent, die Sammel- und Verwertungsquote bei Verpackungen aus Papier und Karton sogar bei 90 Prozent. „Wir sind damit bereits heute klar über dem EU-Ziel von 75 Prozent bis zum Jahr 2025“, so PROPAK-Obmann Fischer abschließend.

PROPAK

Über PROPAK Der Fachverband PROPAK und die Vereinigung PROPAK Austria repräsentieren die industriellen Hersteller von Produkten aus Papier und Karton in Österreich. 85 Unternehmen verarbeiten und veredeln mit rund 8.710 Mitarbeiter:innen jährlich rund 1,2 Mio. Tonnen Papier und Karton zu Wellpappe, Verpackungen, Papierwaren für Hygiene und Haushalt, Büro- und Organisationsmitteln, Büchern, Broschüren, Tipping Paper sowie sonstigen Papierwaren.

Mehr unter: www.propak.at

Die Lizenz zum Recycling.

Wir sammeln und recyceln rund 260.000 Tonnen Altglas pro Jahr.
Wir tun dies nach höchsten Umweltstandards und sozialen Benchmarks.
Das ist Circular Economy mit Mehrwert.

austria
glasrecycling 
Ein Unternehmen der ARA

Rondo St. Ruprecht putzt sich für das Jubiläum heraus

Sechs Neuentwicklungen des Teams von Rondo Ganahl St. Ruprecht waren bei den heurigen Wellpappe Austria Awards nominiert, und gleich zwei davon wurden ausgezeichnet. Dies ist aber nicht der einzige Grund, warum es gerade Anlass zur Freude im Unternehmen gibt. Vorfreude bereiten vor allem der derzeitige Zubau (rund 4.000 m²) Produktionsfläche und der Ausblick auf die 50 Jahr Feier am Standort nächsten Sommer. Und mit Freude wird auch der erste Geburtstag nach der Übernahme des Aufrichtezentrums für Obst- und Gemüseverpackungen in Albersdorf gefeiert.

Ganz nahe dem Hauptwerk in St. Ruprecht läuft seit 1. Oktober 2021 die Arbeit im Rondo-Aufrichtezentrum mit 15 Mitarbeitern. „Speziell unsere vielen Lösungen für den Gemüsebereich werden hier produziert und auf Wunsch der Kunden auch schon aufgerichtet ausgeliefert. Gerade im Obst und Gemüsebereich haben wir in der letzten Zeit sehr viele Lösungen für den Handel entworfen, die als Alternative zu herkömmlichen Kunststoffverpackungen immer mehr nachgefragt werden. Obsttassen mit unterschiedlichen Deckelkonstruktionen aus Papier- und Wellpappe ersetzen die Kunststofffolien, die bisher notwendig waren. Möglich wird dies durch spezielle Verarbeitung und Beschichtungen, wodurch die Monoverpackungen zu 100% aus Papier bestehen und gemeinsam mit der Wellpappe mitrecycelt werden können. „Wir bieten den Kunden auch Lösungen für Produkte, die früher nie in Wellpappe verpackt worden wären. Selbst kleine Beerenfrüchte oder Champignons können so mittlerweile in Wellpappe verpackt werden.“ erklärt Rondo



Rondo St. Ruprecht Geschäftsführer Karl Pucher im Musterraum

St. Ruprecht Geschäftsführer Karl Pucher.

Doppelwellen-Kombination

Vor Ort bekommt man einen Eindruck davon, wie viele unterschiedliche Produkte hier täglich erzeugt werden und vor allem zu Kunden in der Region, aber auch in europäische Nachbarländer geliefert werden. Leichte Doppelwellen-Kombinationen ersetzen immer häufiger schwerere Einzel- und Doppelwellenkonstruktionen, wo-

durch der Papiereinsatz ressourcenschonend optimiert und das Verpackungsgewicht reduziert werden kann. Bei Rondo in St. Ruprecht werden vor allem ED, EE und EF Wellen hergestellt, die nicht nur für Verpackungslösungen verwendet werden, sondern zum Beispiel auch für das aktuelle Siegerdisplay beim Wellpappe Award: Das monumentale Grayl Display besteht nicht nur durch seinen hervorragenden Digitaldruck (auf einer Durst-Anlage – KOMPACT berichtete),

welcher der Wellpappe eine Steinoptik verleiht, sondern auch durch das dünnstmögliche Material, das eingesetzt werden konnte. Und das bei gleichbleibender Stabilität im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen.

Neue Maschine

Damit die vielen unterschiedlichen Ideen des Teams von Rondo St. Ruprecht auch in Zukunft umgesetzt werden können, werden in der neuen Halle auch neue Produktionsmaschinen einziehen. Unter anderem eine neue 6farben+Lack Offsetmaschine sowie eine neue Stanz- und Klebmaschine. „Auch Druckplatten werden wir dann selbst mit einer eigenen CTP-Anlage von AGFA produzieren können, was uns noch flexibler machen wird.“ so Pucher. Nach Fertigstellung der Halle wird auf dem gesamten Dachkomplex des Unternehmens eine Photovoltaikanlage installiert, um die umweltfreundlichen Verpackungslösungen noch nachhaltiger mit Sonnenstrom produzieren zu können.

Klein bis Groß

Besonders stolz ist Karl Pucher auch darauf, dass die St. Ruprechter Produkte in so vielen Bereichen und Größen eingesetzt werden können – von kleinen Heidelbeeren bis zu großen Produkten, die bis dato nur in richtigen Holzkisten verpackt wurden. Die MC-Box ist die revolutionäre Export-Verpackung für schwere Güter, die als zweites Produkt der St.



Außenansichten des Rondo-Aufrichtezentrums

Hochwertig und elegant: Multitouch-Panels für Ex-Zone 2



Beim Wellpappe Austria Award heuer ausgezeichnete Produkte

Rupprechter heuer bei den Wellpappe Awards ausgezeichnet wurde. KOMPACK berichtete über diese flexible Lösung bereits vor über einem Jahr. Eine Wabenplatte zwischen Wellpappe – eine einfache, aber geniale Lösung. Diese Box eignet sich ideal für den Transport auch von schweren Gütern im Automotiv- und Maschinenbereich. Besonders die flexible Beladbarkeit, die ohne Werkzeuge funktioniert, begeistert die Kunden. „Diese Box in Österreich für unsere Kunden zu produzieren, war eine großartige Idee.“ so Karl Pucher der hofft, dass dieses Produkt ein Nachfolger des innovativen Zapfturms wird, der im vergangenen Jahr einen World Star Packaging Award gewonnen hat. KOMPACK hält den fleißigen St. Rupprechtern dafür die Daumen und auch für ein gelungenes Geburtstagsfest, und

wünscht dem Unternehmen mindestens weitere 50 innovative Jahre.

Mehr auch unter:
www.rondo-ganahl.com



Gerne zeigen Karl Pucher und seine Kollegen verschiedenste Muster im Aufrichtezentrum her



Vor dem Zubau



Die CPX-Control-Panel-Serie:

- zukunftsweisende Multitouch-Technologie
- speziell für Anwendungen in explosionsgefährdeten Bereichen, zertifiziert für Zone 2/22
- hochwertige und robuste Aluminiumgehäuse
- zuverlässig und langlebig auch in rauen und explosionsgefährdeten Umgebungsbedingungen
- neue Maßstäbe in punkto Bedienung, Look-and-Feel und Design für Applikationen im Ex-Bereich



Scannen und
alles über die
CPX-Multitouch-
Panels erfahren

Vielkäsehoch

Wie kommen die Löcher in den Käse? Willy Iser, Werksleiter des Bergader-Standorts in Bad Aibling (Oberbayern) weiß noch viel mehr. Zum Beispiel, wie der Käse in den Eimer und darin von Bad Aibling ins Ausland kommt. Die Traditionskäserei Bergader produziert 18.500 Tonnen Weichkäse jährlich – sicher verpackt in stapelbaren Eimern von Auer Packaging schafft das Qualitätsprodukt aus Bayern Transportwege zu Käseliebhabern überall in der Welt

Auch wie man guten Käse macht weiß Willy Iser bei einem Firmenrundgang: „Um hochwertigen Käse herzustellen braucht es vor allem Erfahrung und Fingerspitzengefühl, dazu Leidenschaft und Liebe zum Detail“, erklärt Iser und bringt damit die Philosophie der Käserei Bergader auf den Punkt. Als Marktführer in der Herstellung von Blauschimmelkäse ist das Familienunternehmen mit seinen beiden bayerischen Standorten Bad Aibling und Waging am See vor allem für seine Käsesorten Bavaria blu, Almzeit und Bergbauern Käse und 1902 bekannt. Gegründet von Käse-Pionier Basil Weixler, steht Bergader seit drei Generationen und mehr als 115 Jahren für besonderen Käsegenuss und höchste Qualität. Das belegen auch rund 500 Medaillen, welche die DLG (Deutsche Landwirtschaftsgesellschaft) bislang für herausragende Produktqualität an Bergader verliehen hat.

500 Tonnen Weichkäse

500 Tonnen Weichkäse werden jeden Monat in Bad Aibling hergestellt, erzählt Werksleiter Iser und führt durch seine heiligen Hallen: Die Produktion. Hier greifen moderne Produktionstechnik und traditionelle, handwerkliche Käsekunst ineinander. „Noch heute gibt es viele wichtige Handgriffe, die



Käse vom Käse-Pionier aus Oberbayern

die Käsemeister persönlich ausführen. Das Fühlen der Gallerte vor dem Schneiden sowie die Käsebruchkontrolle vor dem Abfüllen zum Beispiel. Unser Käse muss ja höchsten Qualitätskriterien genügen“, erklärt Iser.

Bayrische Milch

Rund 190 Mitarbeiter stellen in Bad Aibling in drei Schichten an fünf Tagen die Woche diesen Qualitätsanspruch sicher. Hauptsächlich wird hier Schnittkäse, halbfester Schnittkäse und Weich-

käse hergestellt, ausschließlich aus bayerischer Milch von Betrieben mit durchschnittlich 40 Kühen. Für Lagerung und Transport von Weichkäse verlässt sich Bergader auf ein anderes Qualitätsprodukt aus Bayern: rechteckige, lebensmittelechte Eimer aus Amerang vom Spezialanbieter für Transport- und Lagerbehälter aus Kunststoff - Auer Packaging.

Abfülllinie

Willy Iser ist an der Abfülllinie angekommen. Ab hier herrschen



Willy Iser

Reinraumbedingungen. Auf Kunststoffpaletten warten die Eimer von Auer Packaging darauf, mit je drei Kilo Weichkäse in Salzlake befüllt zu werden. Seit zwei Jahren gibt es die Eimer-Käse Symbiose aus Oberbayern jetzt. Iser ist mit seiner Wahl zufrieden.

Sensibles Produkt

„Käse ist ein sensibles Produkt und nicht jeder lebensmittelechte Behälter ist dazu geeignet, Salzlake aufzunehmen“, erklärt der Werksleiter. „Das Material muss unbedingt frei von Weichmachern sein. Es darf auch bei salzigem Inhalt kein Kunststoff aus der Verpackung an das Lebensmittel darin abgegeben werden. Solche Migration würde neben allen Aspekten der Lebensmittelsicherheit und der Tatsache, dass niemand Kunststoff im Käse haben möchte, auch entscheidend etwas am Geschmack ändern.“

Lagerung

Mehr noch: Der Käse muss bis zu einem halben Jahr im Eimer verbleiben können, ohne Qualität einzubüßen. Um das sicherzustellen, hat Bergader diverse Tests mit den Eimern von Auer Packaging durchgeführt, bevor sie standardmäßig



Eimersortiment von Auer-Packaging



Das Werk in Bad Aiblingen

als Transportverpackung für den Bergader Weichkäse ausgewählt wurden.

Testphase

„Wir hatten eine ausgiebige Testphase“, erinnert sich Iser. „Wir haben das Produkt probeweise abgefüllt, eine Weile stehengelassen, die Qualität des Käses und die Eigenschaften des Eimers dann nach verschiedenen Zeitspannen immer wieder geprüft.“ Auch ein Transporttest war dabei, denn es musste sichergestellt werden, dass die Eimer bei einer längeren Reise im LKW nicht plötzlich aufspringen oder bei Ankunft Gebrauchsschäden aufweisen. „Auer hat super abgeschnitten“, sagt Iser. „Heute setzen wir für unseren Weichkäse daher auf Eimer aus Amerang“.

Finale Überprüfung

Der Rundgang durch die Produktionshalle ist eindrucksvoll. An einer Station wird der Käsebruch in Blockformen abgefüllt. Danach geht es weiter zur Trocknung in den Klimatunnel, da der Käse säuern muss. Auf Edelstahlgitterrosten, sogenannten Horden, werden die Käseblöcke gestapelt und anschließend durchkühlt. Zur finalen Überprüfung wird der Käse durch ein Metallsuchgerät gefahren. „Das ist in der Lebensmittelindustrie gängige Praxis“, erläutert Iser. „Der Käseblock wird detektiert, damit Gefahren für die Gesundheit ausgeschlossen werden können. Wir

müssen sicherstellen, dass im automatisierten Teil der Produktion keine Metallteile, etwa von Maschinen, in den Käse geraten sind.“

Verpackungslinie

Jetzt geht es zurück an die Verpackungslinie, wo die Eimer bereitstehen. Sie werden von Hand entstapelt und auf das Rollband gesetzt, wo sie mit Käse und im nächsten Schritt über ein Ventil mit Salzlake befüllt werden. „Das war ein weiteres Kriterium, bei dem Auer Packaging überzeugt hat: Da bei uns Technik und Handarbeit eng verknüpft sind, müssen die Eimer manuell leicht zu entstapeln und ergonomisch gut zu handhaben sein. Gleichzeitig dürfen sie sich bei den automatisierten Prozessschritten nicht statisch aufladen.“

Sichere Verschlussmechanik

Auch der Deckel sei ein Knackpunkt, wo sich in Sachen Verpackung die Spreu vom Weizen trennt, weiß Iser. „Fest und flüssig im gleichen Eimer, das ist nicht ohne. Das bedeutet: Der Deckel, der von Hand aufgesetzt wird, muss 100 % sicher schließen und dicht sein. Er sollte sauber einrasten, damit auf dem Transportweg nichts aufspringen kann.“ Er demonstriert das an einem leeren Eimer. Die praktische Lösung von Auer: Ein Einrandverschluss-System mit Deckelhebeschutz. Diese sichere Verschlussmechanik ist bei Auer Packaging Standard für alle Eimer.

Eimer von Auer Packaging - Sicher verschlossen für Transport und Lagerung

Hochwertige Qualität „Made in Germany“: Die Eimer werden am Standort Amerang unter Sauberraumbedingungen produziert. Die wiederverwendbaren Produkte des Spezialanbieters Auer Packaging sind aus lebensmittelechtem Polypropylen (PP) gefertigt und überzeugen gleichermaßen durch sichere Verschlussbarkeit und anspruchsvolles, ergonomisches Design. Die durchdachte Verschlussmechanik mit Einrandverschluss-System und Deckelhebeschutz sichert auch sensible Inhalte bei Lagerung und Transport. Die Behälter eignen sich besonders für die Lagerung von Nahrungsmitteln und anderen empfindlichen festen, flüssigen oder pastösen Stoffen. Der klassische runde Eimer ist in zwanzig Größen zwischen 0,55 Liter und 32 Liter verfügbar. Der Eimer oval umfasst ein Volumen von 18,8 Liter. Modern und praktisch zugleich präsentiert sich der Eimer rechteckig, der in zehn Größen mit einem Volumen zwischen 2,6 Liter und 22 Liter angeboten wird. Alle Varianten sind in vielen verschiedenen Farben erhältlich und können zur Individualisierung per In-Mould-Verfahren bedruckt werden.

Mehr unter: www.auer-packaging.com

Milch: Qualität und Herkunft bei Bergader

Milch ist die Grundlage für den Geschmack und die hohe Qualität der Bergader Käsespezialitäten. Für das bayerische Familienunternehmen sind Regionalität, Fairness und nachhaltiges Wirtschaften oberstes Gebot.

Was? → Frische Milch aus gentechnikfreier Fütterung unter Verwendung ausschließlich europäischer Futtermittel für die Milchkühe

Woher? → Von rund 1.250 Vertragslandwirten aus der Region (bayerisches Alpen- und Voralpenland), darunter 400 Bergbauern

Wieviel? → Rund 335 Mio. kg Milch pro Jahr

Wie? → Artgerecht: Ein eigenes Bergader-Beratungsprogramm bietet den Milchbauern individuelle Hilfe und Förderung zur Verbesserung der Haltungsbedingungen

Wofür? → Konstante, ausgezeichnete Qualität

Mehr unter: www.bergader.de

Bereitstellung für Transport

Eben werden die fertig befüllten Auer-Eimer von Hand auf eine Kunststoffpalette gestapelt. Sorgfältig achtet der Mitarbeiter darauf, dass die Riemen der weißen Eimer

dabei nicht überlappen. Platzsparend fügen sich die rechteckigen Eimer auf die Palette. Jetzt wird die Ladung foliert und ist bereit für den Transport.

Saropack

Folienverpackungsspezialist Nr. 1

Klimaneutrale Schrumpffolien

Erster Anbieter von klimaneutralen Schrumpffolien



Saropack Handels GmbH ■ Vorarlberger Wirtschaftspark 2 ■ A-6840 Götzis
Tel 05523 53540 ■ Fax 05523 53780
UID Nr. ATU 41612108 ■ FB Nr. 149426w813 085 351
www.saropack.eu

Die Digitalisierung der Intralogistik: Simple App-Anwendungen komplexen Prozessen auf mobile Gerä

Bis vor kurzem wurden PC-Terminals an neuralgischen Prozesspunkten wie in der Produktion, im Warenein- und -ausgang und für die Qualitätsprüfung aufgebaut, um Informationen abzurufen und Aufgaben zurückzumelden. Noch heute sind Eingabemasken in vielen Fällen kompliziert aufgebaut und nur selten selbsterklärend. Mit dem Einzug von drahtlosen Devices mit hoher Rechenleistung werden diese Terminals nun nach und nach überflüssig. Die Anwendungen im SAP-Umfeld bleiben jedoch oft auf einem technologisch veralteten Stand.

Die Gestaltung und der Umfang des Wareneingangs sind relevant für die Leistungsfähigkeit eines Lagers. Falsche Planungen führen in der Regel zu Störungen im gesamten Betriebsablauf. Mithilfe einer einfachen mobilen App können Mitarbeiter alle typischen Wareneingangsprozesse direkt an der Ware in der App vergleichen, ändern und buchen. Zur Optimierung der Arbeitsabläufe können beliebige Features ergänzt werden. Mögliche Beispiele sind:

Einfache Identifizierung von Materialien mittels Bilderkennung (Picture-Verification)

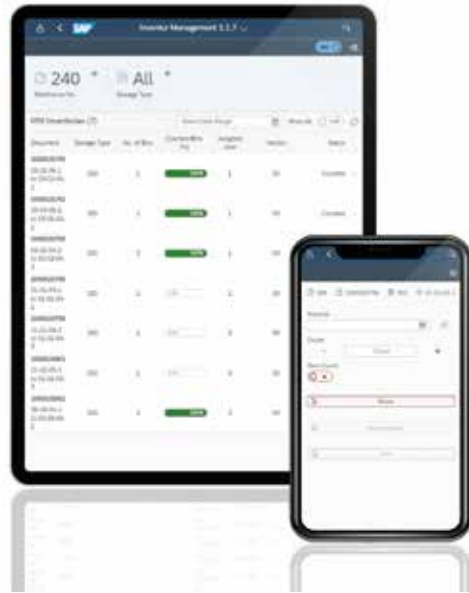
Dank der Bilderkennung kann der Mitarbeiter im Wareneingang, ohne Vorkenntnisse über die ankommende Ware, die avisierten Materialien identifizieren.

Schadensdokumentation

Ein weiterer Teilschritt des Wareneingangsprozesses ist die Schadensdokumentation. Fotos können sehr einfach über das mobile Endgerät direkt an der Ware gemacht und angehängt werden. Unnötige Wege werden vermieden. Alle relevanten Daten befinden sich so ausschließlich an einem Ort, ohne dass der Mitarbeiter Papier ausfüllen oder seinen Arbeitsplatz verlassen muss.

Stichprobenentnahme (Qualitätssicherung -> QM Integration)

In der Statusbearbeitung erfolgt eine weitere Verfeinerung der Warenbeschreibung am Wareneingang, zum Beispiel nach Auswertung einer Stichprobe. Eine Qualitätsfreigabe und damit die Integration des Qualitätsmanagements, ist ebenfalls direkt an der Ware möglich. Durch diese Datenbündelung greifen die Prozesse der einzelnen Bereiche nahtlos ineinander. Die



Inventurübersicht und Inventuraufnahme auf mobilen Geräten mit SAP UI5 © leogistics GmbH

höchsten Ziele einer erfolgreichen Wareneingangs-Phase sind es, kurze Durchlaufzeiten zu schaffen, den Platzbedarf und die Mitarbeiterbindung so gering wie möglich zu halten und eine hohe Prozessqualität zu erreichen. Dies kann durch den Einsatz von Fiori Apps (oder mobilen Apps) im Wareneingang signifikant verbessert werden.

Die Produktionsver- und -entsorgung

Für eine erfolgreiche Produktionsversorgung sind eine effiziente Lagerhaltung und optimal auf-

einander abgestimmte Prozesse unverzichtbar. Um den Erfolg zu gewährleisten, ist eine „just-in-time“- oder die „just-in-sequence“-Warenbereitstellung immens wichtig. Die unterschiedlichen Arten der Bereitstellungen werden durch verschiedene Applikationen unterstützt. leogistics passt die entsprechenden Apps an die Lagerverwaltungssoftware von Unternehmen an und berücksichtigt die Infrastruktur. Dazu zählt:

- Unterstützung verschiedener Bereitstellungsarten, wie z. B. Bereitstellung zum Fertigungs-/Pro-



Bastian Schiele, Senior Solution Architect, cbs Corporate Business Solutions GmbH

zessauftrag, anonyme Bereitstellung oder KANBAN.

- Individuelle Bedarfskalkulation für die Bereitstellung durch Berücksichtigung von Beständen in der Produktion, Berücksichtigung von Sonderbeständen, bereits getätigten Abrufen sowie Integration in die ATP-Verprobung (Verfügbarkeitsprüfung)

- Eigene KANBAN App (Leer-Scan/Voll-Scan), integriert in SAP KANBAN-Board, inklusive Verifizierung bei Entnahme und Verbringung.

- Eigene App für manuelle Produktionsversorgung, um Bedarfe gezielt durch einen einfachen geführten Bestellprozess auslösen zu können.

Die Kommissionierung

Wie die einzelnen Prozessschritte der jeweiligen Kommissionierzone gestaltet werden, hängt grundsätzlich vom Aufbau und der Ablauforganisation des Lagers ab.

Einheitlich bei allen Kommissionierprozessen ist die Entnahme (Quelle) und die Verbringung (Ziel) der Ware.

Effiziente Kommissionierung bedeutet mobile Kommissionierung

Mithilfe einer systemgesteuerten, mobilen App erhalten die Mitarbeiter aktuelle Kommissionieraufträge über die Arbeitsvorräte direkt auf ihr mobiles Endgerät.

Unabhängig von einstufiger oder mehrstufiger Kommissionierung ist die Vorgehensweise immer dieselbe. Die Quelle wird angesteuert, die Ware entnommen und verifiziert. Danach wird das Ziel angesteuert und die Verbringung verifiziert.



Lagerplatz- und Platzbestandsübersichten auf mobilen Geräten mit SAP UI5

© leogistics

in te verlagern



Stefan Bröse,
Senior Consultant SAP
Logistics, leogistics GmbH

Unterschiedliche Lösungen

Je nach Komplexität der Auftragsabarbeitung sind unterschiedliche mobile Lösungen empfehlenswert. Ein Staplerleitsystem unterstützt dabei, mehrstufige Transportketten abzubilden und die Übergabevorgänge optimal zu Takten. Durch die Option „Fahren auf Sicht“ hat der Staplerfahrer die Möglichkeit, eigenständig Ladungsträger aufzunehmen und die Abgabe zu quittieren. Auch in Kombination von gedruckten Picklisten und Scannerunterstützung können Kommissioniervorgänge effektiv gesteuert werden.

Informationen in Echtzeit

Durch die Digitalisierung der Lager ist es möglich geworden, die Informationen aus dem Staplerleitsystem an die Steuerung des Staplers zu senden. Staplerleitsysteme und die Lagerverwaltungsumgebung arbeiten immer verzahnter und integrativer zusammen. Die Fahrauftrags-App ist in der Lage, Informationen in Echtzeit aus dem Lager direkt an die Stapler-Steuerung zu senden. Technisch kommt einfache Telegrammversendung via ABAP Push-Channel zum Einsatz.

Die Inventur

Inventur Management App

Vertrauen ist gut, Kontrolle ist besser. Mobile Apps sorgen überall, wo es um die Warenbestandsaufnahme geht, für klare Verhältnisse. Detailtreue und exakte Ergebnisse werden durch die Digitalisierung der Inventur garantiert. Die Inventur dient der Übersicht. Zähllisten werden erstellt, Inventurbelege gedruckt, Differenzen geprüft und wieder ausgebucht. Egal, für welches Inventurverfahren sich

einmal entschieden wurde, die Inventur Management App funktioniert auf Basis des Inventurbelegs.

Inventurergebnisse

Die Inventurergebnisse und Korrekturen können direkt in der App abgerufen und angepasst werden. Unternehmen erhalten so die Kontrolle darüber, wer was zählt und wieviel bereits gezählt wurde und überwachen den Fortschritt der Zählung ganz einfach in Echtzeit. Unterstützung beim Zählen der Waren bietet die Inventur-Zähl App, die den Zählenden zu den entsprechenden Lagerplätzen führt. Durch Verifizierung der einzelnen Lagerplätze wird die Verknüpfung zum Inventurbeleg hergestellt. Der Zählende scannt Material, ggf. die Charge und gibt die gezählte Menge ein. Anschließend wird er zum nächsten Lagerplatz geführt. Um die Inventur noch effizienter zu gestalten, ist es möglich, diese mittels Anbindung an eine RTLS (Real-Time Locating System)- Plattform automatisiert durchzuführen. Hierbei werden die zuvor mit einem Tag versehenen Materialien durch den RTLS Service lokalisiert und automatisiert erfasst.

Ad-hoc Reporting

Die Bestandsinfo App unterstützt bei allen Fragen rund um die Lagerbestände. Das automatisierte Reporting ist zu jeder Zeit einsehbar. Ad-Hoc Bestandszahlen, Lagerplätze und Lagerorte sind abrufbar. Dargestellt wird die Rückmeldung in der so genannten Drill-down Funktion von Werk-, Lagerort bis Lagerplatz.

Statusmeldungen

Auch Statusmeldungen von KANBAN-Behälter sind möglich. In Echtzeit können die Stände der Behältnisse abgerufen und gegebenenfalls sofort eingegriffen und Füllstände optimiert werden.

Keine Zukunftsvision – so wird das Lager heute zu einem Smart-Warehouse

Der nächste Schritt zum Lager in Zeiten von Industrie 4.0 ist die Anbindung von RTLS. Durch das Tracken von Materialien und deren Positionen können Aktionen automatisiert ausgelöst werden, wie

beispielsweise eine Materialumbuchung – komplett ohne Benutzer-Interaktion.

Bereit für Cloud und On-Premise

Wir arbeiten mit der neuen Standard UI-Technologie der SAP. Alle Apps sind SAP Fiori Apps (basierend auf SAPUI5). Datenbeschaffungs- und Verbuchungsroutinen basieren auf SAP Standard APIs aus dem ERP und sind ECC und S/4HANA ready. Außerdem können alle Apps sowohl über die SAP Cloud Plattform als auch On-Premise bereitgestellt und betrieben werden und sind zukunfts- und investitionssicher.

Empfehlung: Think big, start small

Bei Unternehmen, die vor der Entscheidung stehen, ihr Lager zu digitalisieren kann die Verbesserung ihrer Kennzahlen in kleinen Prozessschritten angestoßen wer-

den. Viele Microprozesse führen zu raschen Erfolgen und somit zu einem schnellen Return on Investment. Wir unterstützen den Gedanken eines MVP (Minimum Viable Product) und entwickeln schnell einsatzfähige Apps, die sich kontinuierlich verbessern und schrittweise neue Funktionalitäten erlernen. Nach eigener Erfahrung ist es am sinnvollsten, prozessual bei neuer Softwareentwicklung eine agile Projektmethodik anzuwenden. Der Schlüssel des Erfolgs liegt bei der User Centricity - also der frühen Einbindung und Orientierung an den Bedürfnissen der Endanwender.

Mehr unter:

www.cbs-consulting.com oder

unter: www.leogistics.com

Autoren: Stefan Bröse, Senior Consultant SAP Logistics, leogistics GmbH und Bastian Schiele, Senior Solution Architect, cbs Corporate Business Solutions GmbH

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

Lagerhilfsmittel
kleine Helfer unterstützen
die Lagerlogistik
www.allclick.at/lagerhilfsmittel

Schallschutz
Akustiklösungen für
unterschiedlichste Anwendungsbereiche
www.allclick.at/schallschutz

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

Die nächste Generation von Kartonpackungen

SIG bringt mit combivita die nächste Generation aseptischer Kartonpackungen in Familiengrößen auf den Markt und bietet damit noch mehr Convenience und Differenzierung. combivita ist optimal auf die Bedürfnisse vielbeschäftigter Verbraucher und gleichermaßen auf die sich wandelnden Bedürfnisse der Getränkeindustrie zugeschnitten. Die Verpackung sorgt für Differenzierung im Verkaufsregal und bietet viel Flexibilität im Abfüllprozess.

Combivita wurde auf Grundlage umfassender verbraucherkonzentrierter Studien entwickelt und bietet Getränkeherstellern Wettbewerbsvorteile. Sie ist in drei Volumengrößen (500, 750 und 1.000 ml) erhältlich, hat einen abgeschrägten Kopfbereich und eine besonders große Öffnung. Mit dem leicht zu öffnenden und wiederverschließbaren Verschluss truTwist, der einen Außendurchmesser von 32,5 mm hat, lassen sich Getränke perfekt ausgießen. combivitas organische Form auf der Rückseite gibt der Verpackung ein elegantes Erscheinungsbild und erleichtert die Handhabung für Verbraucher jeden Alters.



SIG bringt mit combivita die nächste Generation aseptischer Kartonpackungen in Familiengrößen auf den Markt und bietet damit noch mehr Convenience und Differenzierung. Sie ist in drei Volumengrößen (500, 750 und 1.000 ml) erhältlich, hat einen abgeschrägten Kopfbereich und eine besonders große Öffnung. Mit dem leicht zu öffnenden und wiederverschließbaren Verschluss truTwist, der einen Außendurchmesser von 32,5 mm hat, lassen sich Getränke perfekt ausgießen.

Zusätzliche Brandingmöglichkeiten

Für Getränkehersteller bieten die seitlichen „Corner Panels“ von combivita zusätzliche Branding-Möglichkeiten auf der Packung, so dass eine hervorragende Regalpräsenz erzielt werden kann. Die robuste combivita-Packung ermöglicht eine 100-prozentige Palettenauslastung und reduziert die Kosten für Sekundärverpackung und Logistik im Vergleich zu bestehenden Kartonformaten.

SIG NEO

Die innovativen combivita-Kartonpackungen sind die ersten, die auf der neuen SIG-Fülltechnologie der nächsten Generation abgefüllt werden – die Füllmaschine SIG NEO ist dabei das Herzstück und präsentiert sich als technologisches Meisterwerk, das mit einer ganzen Reihe von technischen Innovationen für Lebensmittel- und Getränkehersteller aufwartet, um aktuellen und auch den künftigen zukünftigen Herausforderungen der Branche gerecht zu werden. SIG NEO ist mit einer Geschwindigkeit von bis zu 18.000 Packungen pro Stunde die weltweit schnellste Füllmaschine für Kartonpackungen in der Familiengröße. SIG NEO,

die mit der innovativen Familienpackung combivita ihr Debüt feiert, hat die branchenweit besten Sterilitätsraten und einen geringeren Ressourcenverbrauch – das trägt zu verbesserten Gesamtbetriebskosten und einem um 25 % geringeren CO₂-Fußabdruck im Vergleich zur aktuellen Füllmaschinengeneration von SIG im Bereich der Family-Size-Packungen bei.

Umweltbilanz

Die Kartonpackung combivita hat eine hervorragende Umweltbilanz: 100% des Rohkartons stammt aus FSC®-zertifizierten Wäldern und bei der Herstellung der Kartonpackungen wird zu 100% erneuerbare Energie eingesetzt. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, combivita-Kartonpackungen mit SIG-NATURE-Verpackungsmaterial von SIG zu kombinieren, bei dem auch die zur Beschichtung des Kartons eingesetzten Polymere in Verbindung zu forstbasierten Materialien stehen. Bei licht- und sauerstoffempfindlichen Produkten sorgt eine hauchdünne Schicht aus ASI-zertifiziertem Aluminium für erstklassige Barriereigenschaften.

Mehr unter: www.sig.biz

Ali Kaylan, SVP Innovation bei SIG: „Die Pandemie hat einen Paradigmenwechsel in den Verbrauchergewohnheiten ausgelöst, wie etwa das Arbeiten im Homeoffice und den Einkauf von Produkten auf Vorrat. Infolgedessen ist die Nachfrage nach praktischen Produkten in Familiengrößen und den entsprechenden Packungsformaten deutlich gestiegen. Unsere neuen combivita-Kartonpackungen machen das Leben einfacher, bequemer, flexibler und nachhaltiger – sowohl für Verbraucher als auch für unsere Kunden.“



Orientierung im Verpackungsdschungel

Beim Österreichischen Verpackungstag 2021: Circular Economy – Orientierung im Verpackungsdschungel kam im MAK die gesamte österreichische Verpackungswirtschaft zusammen. Im Mittelpunkt stand recyclinggerechte Verpackungsgestaltung. Die dazu präsentierte internationale Verpackungsdesign-Guideline liefert notwendige und einheitliche Empfehlungen für die Branche.

Die Verpackungsindustrie steht vor einer großen Herausforderung. Die EU zielt mit dem Kreislaufwirtschaftspaket darauf ab, die europaweite Kreislaufführung von Rohstoffen zu fördern und die Sammel- und Recyclingquoten zu erhöhen. Recyclinggerechtes Verpackungsdesign ist dabei ein wesentlicher Teil einer zirkulären Produktgestaltung und einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft.

Guideline als Basis für recyclingfähiges Design

„Die FH Campus Wien organisiert zum dritten Mal den Österreichischen Verpackungstag, das Branchen-Event der Packaging Supply Chain. In einer dynamischen und sich stark verändernden Verpackungswelt gibt der Verpackungstag Orientierung und Ausblick auf die notwendigen strategischen Weichenstellungen“, betont Silvia Apprich, Studiengangsleiterin Nachhaltiges Ressourcenmanagement, Packaging Technology and Sustainability sowie Verpackungstechnologie an der FH Campus Wien. „Die Circular Packaging Design Guideline der FH Campus Wien zeigt, wie funktionierendes, recyclingfähiges Design zu schaffen ist. Diese Guideline gibt es nun in der vierten Auflage und sie trägt mit neuen Inhalten und Entwicklungen dem dringenden Bedarf



Podiumsdiskussion

nach Orientierung Rechnung.“

Verständliche Empfehlungen für Produkt-Manager*innen

„Mit der ECR Circular Packaging Initiative haben wir es geschafft, der gesamten Konsumgüter-Branche die Notwendigkeit von zirkulären Verpackungen aufzuzeigen. Mit leicht verständlichen Empfehlungen für Circular Packaging Design geben wir hiermit Produkt- und Sortiments-Manager*innen ein Tool in die Hand. Nur durch die Zusammenarbeit aller Player*innen in der Wertschöpfungskette können wir die ehrgeizigen Recyclingziele erreichen“, so Teresa Mischek-Moritz, Managerin ECR Austria.

Internationale Guideline für erfolgreiche Erhöhung der Recyclingquoten

Rohstoffherzeuger*innen, Verpackungshersteller*innen, Markenartikelindustrie, Einzelhandel und Entsorgungswirtschaft müssen künftig also noch intensiver zusammenarbeiten. Mit einer international harmonisierten Verpackungsdesign-Guideline wollen die FH Campus Wien, die ECR Community und die World Packaging Organisation die notwendigen und einheitlichen Empfehlungen für recyclinggerechte Verpackungsgestaltung setzen. Diese soll sämtlichen Akteur*innen der Supply Chain eine Entscheidungshilfe geben und sie so unterstützen,

die höheren Recyclingquoten des EU-Kreislaufwirtschaftspakets zu erreichen. „Durch die Zusammenarbeit von World Packaging Organisation, ECR Community und FH Campus Wien setzen wir mit der internationalen Guideline WPO Packaging Design for Recycling gemeinsam globale Standards in Circular Packaging Design“, freut sich Johannes Bergmair, Generalsekretär World Packaging Organisation (WPO).

Mehr Info: einfach Codes scannen



Circular Packaging Design Guideline



ECR Circular Packaging Initiative



Internationale Guideline: WPO Packaging Design for Recycling

Als krönender Abschluss wurden am Verpackungstag die Green Packaging Star Award Gewinner 2021 ausgezeichnet. Mehr über die Verleihung lesen Sie auf den nächsten Seiten.



Zukunftssichere Lagerautomatisierung

1.

AutoStore Integrator in Westeuropa

50

Jahre Erfahrung

100

AutoStore-Anlagen

850

Intralogistik Projekte



Reesink Logistic Solutions Austria GmbH
+43 (0)1 253 016 2607 | mail@reesinkis.at



Green Packaging Star Award

Seit 2008 wird der Green Packaging Star Award verliehen. Ziel des Awards ist es umweltfreundliche Verpackungen und Recycling sowie verpackungsrelevante Verbesserungen betrieblicher Prozesse in Produktion, Logistik und Distribution, bei denen Umweltaspekte im Vordergrund stehen, ins Rampenlicht zu rücken. Während die letztjährigen Sieger heuer während der FachPack Ihre Preise entgegennehmen durften - fand die Verleihung der heurigen Awards in feierlichem Rahmen während des österreichischen Verpackungstages im MAK (Museum für angewandte Kunst) statt. Sehen Sie hier die Gewinner:

RUBRIK - SAVE FOOD - zwei Gewinner:

Functional Barrier Papers - ein komplettes Sortiment an recycelbaren Barrierepapieren für nachhaltige Verpackungslösungen

Einreicher: **Mondi Functional Paper & Films/www.mondigroup.com**

Kurzbeschreibung: Das Sortiment der funktionalen Barrierepapiere von Mondi reduziert die Menge des verwendeten Kunststoffes, indem es diesen durch einen erneuerbaren Rohstoff ersetzt, der über mechanische Eigenschaften wie Durchstoßfestigkeit, Flexibilität, Bedruckbarkeit und Barrierschutz verfügt. Die auf diese Papiere aufgetragenen Beschichtungstechnologien schaffen individuelle Barrieren gegen Fett und Wasserdampf und gewährleisten die Siegfähigkeit. Das Portfolio eignet sich für zahlreiche Verpackungsanwendungen in den Bereichen Trockennahrung, Tiefkühlkost, Tiernahrung, Süßwaren, Sekundärverpackungen, Spielzeug, E-Commerce, Blumenverpackungen und DIY.

WalletPack von Mondi schützt Lebensmittel und die Umwelt, indem es den Verderb von Lebensmitteln verhindert und die Recyclingfähigkeit verbessert

Einreicher: **Mondi Consumer Packaging GmbH/www.mondigroup.com**

WalletPack von Mondi ist eine recycelbare Monomateriallösung aus Polypropylen (PP), die einen nicht recycelbaren Kunststoff aus mehreren Materialien ersetzt. Sie schützt Lebensmittel und die Umwelt, indem sie den Verderb von Lebensmitteln verhindert und die Recyclingfähigkeit in perfekter Übereinstimmung mit den bestehenden Recyclingrichtlinien verbessert. WalletPack von Mondi funktioniert wie eine Faltpackung, die der Verbraucher öffnet, um das Produkt auszupacken. Sie verfügt über eine Wiederverschlussfunktion auf der Rückseite, um den Verderb von Lebensmitteln zu verhindern, bietet einen ausgezeichneten Schutz für dünn geschnittene Wurstwaren und wurde vom deutschen Institut cyclose-HTP als zu 93 % recycelbar eingestuft.



Shoshannah Ascione, MBA übernahm gleich zwei Preise bei der Verleihung



RUBRIK - PRODUKTIONSPROZESS:

Tesco arbeitet mit Mondi zusammen, um den Kreislauf für Tragetaschen aus dem eigenen Papierabfall zu schließen

Einreicher: **Mondi Speciality Kraft Paper/www.mondigroup.com**

Mondi und Tesco Central Europe haben eine neue Partnerschaft ins Leben gerufen, in deren Rahmen Mondi die Wellpappenabfälle des Einzelhändlers kauft, um daraus Recyclingpapier für die Tragetaschen von Tesco herzustellen. Es ist das erste Mal, dass Tesco direkt mit einem Papierhersteller kooperiert, um seinen Papierabfall in eine erneuerbare Ressource umzuwandeln, die den Zielen der Kreislaufwirtschaft entspricht. Mondi verwendet die Wellpappenabfälle des Einzelhändlers zur Produktion der EcoVantage-Sorte, bei der recycelte und frische Fasern kombiniert werden, um recycelbare und leistungsstarke Papiertragetaschen zu erhalten. Das EcoVantage-Papier wird im Mondi-Werk Steti in Tschechien produziert. Diese Kooperation zeigt, wie Lieferanten mit Einzelhändlern entlang der gesamten Wertschöpfungskette zusammenarbeiten können, um Kreislaufsysteme zu entwickeln und Abfall wieder in eine wertvolle Ressource zu verwandeln. Tesco hat die mit dem EcoVantage-Papier von Mondi hergestellten Papiertragetaschen in einem ersten Pilotprojekt in Ungarn, Polen, der Tschechischen Republik und der Slowakei im November 2020 eingeführt.



Karoline Angerer Sustainability Product Manager bei Mondi Group mit Harald Eckert (links) von KOMPACK und Secretary General von der WPO Dr. Johannes Bergmair





RUBRIK - NACHHALTIGKEIT: (die meisten Nominierungen in Serie)

Standtisch aus Wellpappe

**Einreicher: Mosburger GmbH/ Member of Dunapack Packaging/
www.dunapack-packaging.com/de/at**

Tische aus bedruckter Wellpappe die ein einheitliches Gesamtbild ergeben. Die Stand-Tische werden flach inkl. dem Verkaufartikel in Paletten optimierten Überkartons geliefert. Mit Hilfe des Aufbauvideos gelingt der Aufbau des Verkaufsstandes innerhalb weniger Minuten. Nach der Verwendung wird der komplette Tisch dem Altpapiercontainer zum Recycling zugeführt. Die nicht verkaufte Ware wird in mitgelieferten kleinen Retourwarenkartons per DPD zurückgesendet. Das Volumen der Retoure wird daher um 90 % reduziert. Die Reinigung und Lagerung der Verkaufstische entfällt zur Gänze. Das Erscheinungsbild kann jedes Jahr durch eine neue Werbebotschaft adaptiert werden. Standtisch aus Wellpappe ist eine Komplettlösung welche hilft, das Nachhaltigkeitsziel zu erreichen. Das Volumen der Retoure wird daher um 90 % reduziert. Die Reinigung und Lagerung der Verkaufstische entfällt zur Gänze. Das Erscheinungsbild kann jedes Jahr durch eine neue Werbebotschaft adaptiert werden. Standtisch aus Wellpappe ist eine Komplettlösung welche hilft, das Nachhaltigkeitsziel zu erreichen.

*Das Team von Mosburger/
Dunapack Packaging
freute sich heuer nach der
Verleihung in Nürnberg
auch im MAK über einen
„Green Star“*



marzek

etiketten + packaging

**Der Fels in der Brandung
Seit 1879.**

Immer da. Immer stark.





Markus Kainer CEO / Geschäftsführer von VPZ freut sich über die Auszeichnung

RUBRIK - FIRMENPHILOSOPHIE:

Packnatur® Pop-up Bag - Einkaufsnetz auf Buchenholzbasis

Einreicher: VPZ Verpackungszentrum GmbH/www.vpz.at

Der neue Packnatur® Pop-up Bag ist der ideale Begleiter für spontane Einkäufe. Der aus Buchenholz, also einem zu 100% nachwachsenden Rohstoff, hergestellte Pop-up Bag ist frei von Petrochemie und enthält keine metallischen Stoffe. Außerdem ist er wiederverwendbar, aus kompostierbarem Material und biologisch abbaubar und zeigt damit in allen Belangen wahre Größe.

Für die Herstellung des Beutels kommt nur heimisches Durchforstungsholz von PEFC oder FSC®-zertifizierten Buchenwäldern zum Einsatz. Buchenwälder sind Primärwälder, regenerieren sich selbst und müssen nicht extra aufgeforstet werden. Die Durchforstung hilft, die Gesundheit des Waldes zu erhalten. Die Fasern werden nach höchsten ökologischen Standards von der Lenzing AG im österreichischen Werk CO2-neutral zu spinngefärbten Modal-Color-Fasern verarbeitet. Die Netztragetasche hat aufgrund des hochwertigen Rohstoffs eine lange Lebensdauer und ist biologisch abbaubar und damit in den natürlichen Kreislauf rückführbar. Das Material ist für Europa und die USA HOME-COMPOST-zertifiziert.



RUBRIK: ARA - SONDERPREIS - Nachhaltige rPET Becher für Schulmilch

Einreicher: Schulmilchbauern Österreich, Starlinger & Co GmbH viscotec, PET-MAN GmbH und Greiner Packaging GmbH/
www.starlinger.com, www.petman.at und www.greiner-gpi.com

Die Produzenten der Schulmilch in Österreich streben an, ihre Produkte so ökologisch und nachhaltig als möglich zu verpacken. Die Verpackung muss im Sinne der Kreislaufwirtschaft recyclingfähig und ressourcenschonend sein und höchste Verpackungsqualität bieten. Bisher waren die Produkte der Schulmilchbauern in Einwegbechern aus Kunststoff aus Polypropylen oder Polystyrol (70%) und Mehrweg-Glasbechern (30%) verpackt. Die Einweg-Kunststoffverpackung sollten von einer neuen, nachhaltigeren Verpackung ersetzt werden. Auf der Suche nach einer nachhaltigeren Verpackung, haben die Schulmilchbauern verschiedene Verpackungslösungen ausprobiert, wie z.B. Becher aus kompostierbarem Kunststoff, die aber nicht ihrem Anspruch Nachhaltigkeit gerecht wurden.

Design for Recycling

Das Problem beim Kunststoff-Recycling ist die große Vielfalt an unterschiedlichen Kunststoffsorten und -mischungen. Aus Multilayer-Material kann keine lebensmitteltaugliche Verpackung mehr gemacht werden. Zudem ist der Kunststoff oft bedruckt, was zusätzlich die Recyclingfähigkeit verringert. Dies ist bei der neuen Verpackung nicht der Fall, denn für den unbedruckten Becher kommt ausschließlich weißes rPET (recyceltes Polyethylenterephthalat) zum Einsatz. Der sogenannte Supercleaning Prozess von Starlinger viscotec ermöglicht, dass Flaschen, Becher und Schalen aus 100% rPET hergestellt werden können. Es muss also kein neuer Kunststoff zugeführt werden und das Verpackungsmaterial bleibt im Kreislauf.

Geschlossener Kreislauf

Die Projektpartner decken alle Bereiche der Wertschöpfungskette ab, die für einen geschlossenen Verpackungskreislauf nötig sind. Die Schulmilchbauern füllen Ihre Produkte in rPET Bechern ab, liefern sie an die Schulen und nehmen die gebrauchten Becher bei der nächsten Schulmilch-Lieferung wieder zurück. Der Schulmilch Becher aus recyceltem PET (rPET) wird nach der Verwendung gesammelt, recycelt und es werden neue Schulmilch-Becher daraus produziert. Bei PET-MAN in Frankenburg, Oberösterreich, wird das gesammelte Verpackungsmaterial aufbereitet, gereinigt und sie stellen aus dem recycelten postconsumer Material die lebensmittelsichere PET Folie her. Die Dekontamination der post-consumer re-cycled Flakes und die anschließende Folienextrusion passiert mit der Technologie und auf Anlagen von Starlinger viscotec. Bei Greiner Packaging in Kremsmünster wird die rPET Folie zum Schulmilch-Becher geformt.



ARA Vorstand Dr. Scharff übergab den Preis an die gemeinsamen Gewinner: Alisa Schröer/Greiner, Hannes Strobel/Schulmilchbauern, Markus Neudorfer/Pet-Man und Herbert Hofbauer/viscotec - Starlinger

RUBRIK: UMWELTFREUNDLICHES PRODUKT

Recyclingfähiges Tiefziehverpackungskonzept für geschnittenen Schinken

Einreicher: SÜDPACK Verpackungen GmbH & Co. KG/
www.suedpack.de

Das neue Verpackungskonzept aus PP-basierter Unterfolie (SÜDPACK Ecoterm) und einer OPP/PPV/HPP-Oberfolie (SÜDPACK Oberfolie PurePP) ist wiederverwertbar und kann nach Gebrauch dem bestehenden Recycling-Kreislauf zugeführt werden. Es wurde vom unabhängigen Institut Cyclos umfassend geprüft – und seine Recyclingfähigkeit mit mindestens 95 Prozent bewertet. In den meisten europäischen Ländern – so auch in Deutschland und Österreich – sind Verpackungen aus PP (Polypropylen) heute als recyclingfähig eingestuft. Von vielen Retailern wird PP daher auch als bevorzugtes Polymer für die Herstellung von Verpackungen angesehen und in den Verpackungs-Guidelines gelistet. Mit entsprechenden Hinweisen auf den Verpackungen informiert Berger die Verbraucher über die Wiederverwertbarkeit des Materials.

Die neuartigen Folien sind deutlich leichter und daher besonders materialeffizient, bieten aber eine gleichbleibend hohe Stabilität und Performance. Durch die Umstellung auf das neue Verpackungskonzept kann Berger pro Jahr insgesamt 24.000 Kilogramm Kunststoff zusätzlich einsparen. Zudem wirkt sich das geringere Verpackungsgewicht positiv auf die CO₂-Bilanz entlang der gesamten logistischen Kette aus – sowohl bei der Lagerung wie beim Transport.

Zufriedene Partner von Südpack und Berger-Schinken nahmen den Preis gemeinsam entgegen, in der Mitte: Johann Gühr/Südpack Verpackungen, Claudia Berger/Berger Schinken und Tobias Missel/Südpack Verpackungen



Ausgezeichnet mit dem Österreichischen Staatspreis Smart Packaging 2016



Ausgezeichnet verpackt!

EFFIZIENT
INNOVATIV
SICHER

PAWEL
SMART PACKING & LOGISTICS

120 JAHRE
INNOVATIVE
VERPACKUNGS-
LÖSUNGEN

www.pawel.at

WEITERE NOMINIERUNGEN ZUM GREEN PACKAGING STAR AWARD 2021 WAREN:

Mondi's EcoWicket Bag aus Papier hilft, den Kunststoffverbrauch und den CO2-Fußabdruck zu reduzieren

Einreicher: Mondi Consumer Flexibles/www.mondigroup.com

EcoWicket Bags sind das erste Sortiment an Wicket-Beuteln aus Papier, die auf bestehenden Maschinen befüllt und versiegelt werden können. Sie fassen eine Vielzahl von Produkttypen aller Größen. Die nachhaltigen Beutel lassen sich gut transportieren, haben eine attraktive Präsenz im Regal und sorgen dafür, dass die Produkte wie bepsw- Babywindeln sicher, trocken und steril bleiben - bei gleichzeitiger Nutzung erneuerbarer Ressourcen und einer deutlichen Reduzierung des CO2-Fußabdrucks. Die EcoWicketBags werden aus starkem Kraftpapier hergestellt, um sicherzustellen, dass die Verpackung während des Befüllungsprozesses hält, die Produkte wie z.B. Windeln im Inneren schützt und nach Gebrauch recycelbar ist. Die einzigartige Kraftpapierlösung, die aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern bezogen wird, erfüllt alle Hygienestandards.



Takhyro Pre-Filled Syringe Secondary Packaging

Einreicher: Takeda Pharmaceuticals Inc./www.takeda.com

Die Verpackung ist auf Recyclingfähigkeit ausgelegt, Karton und Innenschale lassen sich leicht verstauen nach dem Ende der Lebensdauer entfernt, um ein effektives Recycling zu ermöglichen. Auch die Verwendung von PET und Karton wird zur Menge an verfügbarem recyceltem Material auf dem Markt für die Verwendung in anderen Branchen wie CPG.



Naturtape Klebeband

Einreicher: SPETA GmbH/www.speta.at

NatureTape - Klebebänder sind aus nachwachsenden Rohstoffen und bieten eine transparente alternative zu Klebebändern aus Papier. Derartige Klebebänder sind universell einsetzbar und eignen sich auch sehr gut zur Verstärkung von Kanten bzw. Verschließen von Kartonagen, zum Bündeln von Produkten, und überall dort wo ein höherer Anspruch an die Reißfestigkeit der Verklebung gestellt wird. NaturTape - Klebebänder sind aus Folien, welche aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt wurden und sind laut Hersteller sogar kompostierbar. Durch ihre Eigenschaften sind diese Klebebänder in allen Märkten anwendbar, besonders dort wo nachhaltige Produkte mit Transparenz gewünscht sind, aber auch bei industriellen Anwendungen. Neben den sehr bekannten Standardrollen bieten wir auch individuelle und/oder kreuzverspulte Aufmachungen wodurch sehr hohe Lauflängen erreicht werden können.

Nachwachsende Rohstoffe



Besonderes Augenmerk

Besonderes Augenmerk bei diesen nachwachsenden Rohstoffen wurde darauf gelegt, auf Produkte welche als Nahrungsmittel verwendet werden könnten zu verzichten und keine Rohstoffe aus Regenwäldern zu verwenden. Mit diesen nachhaltigen Produkten wollen wir dazu beitragen unsere unwiederbringlichen Rohstoffe auch den nächsten Generationen zugänglich zu machen.

EREMA ausgezeichnet

Der österreichische Recyclingmaschinen-Hersteller EREMA wurde kürzlich mit einem der begehrten **Plastics Recycling Awards Europe** ausgezeichnet. Bei der Preisverleihung am 5. November im Rahmen der **Plastics Recycling Show Europe** in Amsterdam erhielt das Unternehmen die Auszeichnung in der Kategorie „**Recycling Machinery Innovation of the Year**“ für das **Recyclingsystem INTAREMA® TVEplus® RegrindPro® + ReFreshner**.

Durch diese Kombination von Recyclingmaschine und einer der Extrusion nachgelagerten Anti-Geruch-Technologie konnte EREMA dem damit produzierten PCR-HDPE (Post Consumer Recycled HDPE) den Weg in die Herstellung von Verpackungen für den Direktkontakt mit Lebensmitteln ermöglichen und das in Anteilen bis zu 100 Prozent, wie die U.S. Food and Drug Administration (FDA) bestätigte.

Begründung

Die Jury würdigte diese Innovation als einen Schritt zur Beseitigung unerwünschter Gerüche aus Kunststoffabfällen, sodass Rezyklate in High-End-Anwendungen ungebrauchte Kunststoffe ersetzen können. Diese Art von Innovation



Das EREMA Team freut sich mit Michael Heitzinger, Managing Director EREMA GmbH (links im Bild), über die jüngste Auszeichnung.

ist unerlässlich, um die EU-Ziele für den recycelten Anteil von Kunststoffen mit Lebensmittelkontakt zu erreichen. Auch der Markt bestätigt diese Auszeichnung denn insgesamt produzieren EREMA Kunden bereits 450.000 Jahrestonnen hochwer-

tigstes geruchsoptimiertes Regranulat. „Wir sind sehr stolz auf diesen Award, weil er die Innovationskraft des Unternehmens und seiner Mitarbeiter sowie die herausragende Qualität der ausgezeichneten Recyclingmaschine belegt“, so Managing

Director Michael Heitzinger.

Lebensmittelverpackungen aus PCR-HDPE

Der ausgezeichnete Recyclinganlage wurde im August 2019 von der FDA auch die Eignung für die Produktion von Milch- und Saftflaschen, sowie von Fleischschalen, Einweggeschirr und Besteck bescheinigt, sofern das Inputmaterial aus Milch- und Saftflaschen stammt. Im November 2020 bestätigte die FDA für diesen Verarbeitungsprozess sowohl einen zusätzlichen Inputstrom als auch weitere Einsatzgebiete für das Rezyklat. Verarbeitet werden können somit neben allen HDPE-Getränkebehältern auch HDPE-Verschlüsse von HDPE-, PP- und PET-Getränkeflaschen. Das Rezyklat kann in Anteilen von bis zu 100 Prozent in der Produktion von Behältern für den Direktkontakt mit Lebensmitteln aller Art eingesetzt werden. Ein wichtiger Meilenstein am Weg zur Circular Economy!

Mehr unter:
www.erema-group.com



**KARRIERE-
K(L)ICK!**
offset.at/karriere

BESTE (ERFOLGS-)AUSSICHTEN IN TOP-REGION

Zur Erweiterung unseres Teams am Standort Schwarzach in Vorarlberg (AT) suchen wir laufend **DRUCKVORSTUFENTECHNIKER:INNEN, MASCHINENFÜHRER:INNEN & MITARBEITENDE FÜR ÜBER 20 WEITERE OFFENE STELLEN**

Wir sind ein wachsendes Unternehmen im Vorarlberger Rheintal und produzieren umweltfreundliche Verpackungen aus Karton für die Konsum- und Luxusgüterindustrie. Unser Know-how umfasst Verpackungsdesign, Druck, Veredelung und Logistik für Feinkartonagen und Etiketten. Rund 400 Beschäftigte kümmern sich um den gesamten Packaging-Workflow – in topmodern ausgestatteten Produktions- und Betriebsräumen auf über 50.000 qm.

 **Offsetdruckerei
Schwarzach**
Feinkartonagen Etiketten

www.offset.at

Wir haben dein Interesse geweckt?
Dann weck' du jetzt unseres und bewirb dich
direkt über unsere Website: www.offset.at/karriere
Ansprechpartnerin:
Svenia Hofmann | Human Resources
+43 5572/3808-212 | svenia.hofmann@offset.at

Dauerläufer für Durchläufer

Mit dem Legi-Air 4050 E2A bringt der Kennzeichnungsanbieter Bluhm Systeme einen neuen Palettenetikettierer auf den Markt. Das Gerät entstammt der Baureihe der bewährten Etikettendruckspender Legi-Air 4050 E und etikettiert Paletten zweiseitig wahlweise im Durchlauf oder gestoppt. Dank der robusten Applikatorbauweise eignet sich das wartungsfreie System für den Dauerbetrieb.

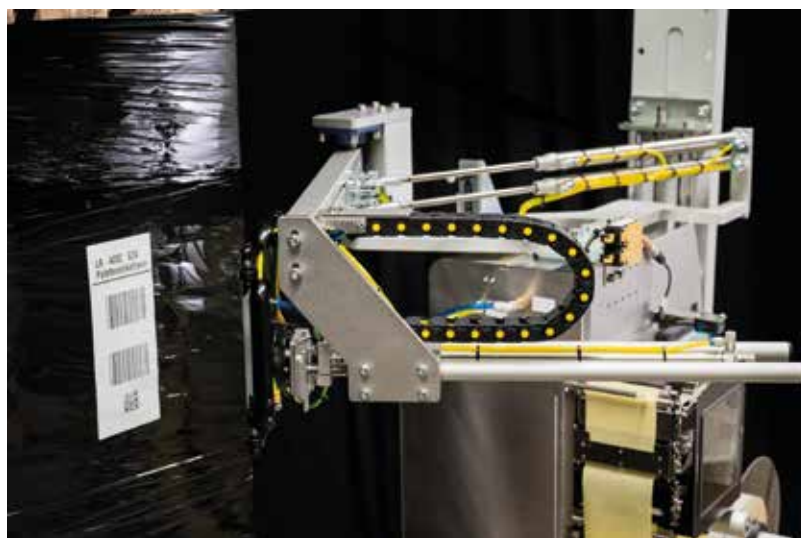
Bei der Etikettierung durchlaufender Paletten erreicht der Legi-Air 4050 E2A Geschwindigkeiten von bis zu 420 Einheiten pro Stunde bei zweiseitiger Kennzeichnung. Das entspricht sieben Paletten pro Minute. Die maximale Förderbandgeschwindigkeit darf 18 Meter pro Minute betragen.

Spendestempel mit Sensortechnik

Die neu designte Stempelplatte des Legi-Air 4050 E2A eignet sich für Palettenetiketten in den Maßen DIN A6 bis A5. Sie verfügt über zwei speziell geschützte Sensoren sowie seitlich montierte schmale Rollen. Die Rollen sorgen dafür, dass sich der Spendestempel bei Berührung sanft abrollen kann. Das vermeidet ein Verhaken des Stempels beispielsweise bei der Etikettierung von folierten Paletten.

Großes Farbdisplay

Über ein mehrfarbiges 7-Zoll-LCD-Touchdisplay lässt sich der Palettenetikettierer ansteuern,



Legi-Air 4050 E2A etikettiert durchlaufende Paletten im Dauerbetrieb

konfigurieren und überwachen. Druckaufträge können ausgewählt, gestartet und gestoppt werden. Der Bediener kann die Etikettenposition auf der Palette einstellen (Stirnseite, Seite, Rückseite) sowie Informationen über die Produktivität des Gerätes erhalten.

Elektrische Ab- und Aufwickler

Die Ab- und Aufwickler der Eti-

kettenrollen verfügen über eigene elektrische Antriebe. Das schont

das Druckmodul und reduziert dessen Wartungsaufwand. Druckmodule aller führenden Hersteller können integriert und bei Bedarf auch schnell ausgetauscht werden. Abhängig vom jeweiligen Druckmodul werden Druckergebnisse mit 200 bis 600 dpi Auflösung erzielt.

Duale Druckluftkreisläufe

Im Legi-Air 4050 E2A wurden zwei getrennte Druckluftkreisläufe verbaut. Bei einer Unterbrechung der Druckluftzufuhr für die Zylinder fixiert das hiervon unabhängige Vakuum am Spendestempel das Etikett weiterhin zuverlässig.

Optionen

Die Standardversion des Legi-Air 4050 E2A wird ohne Einhausung geliefert. Optional sind Einhausungen mit oder ohne Türen verfügbar. Weitere Optionen sind die Klimatisierung der Einhausung sowie eine automatische Performance Level D Abschaltung.

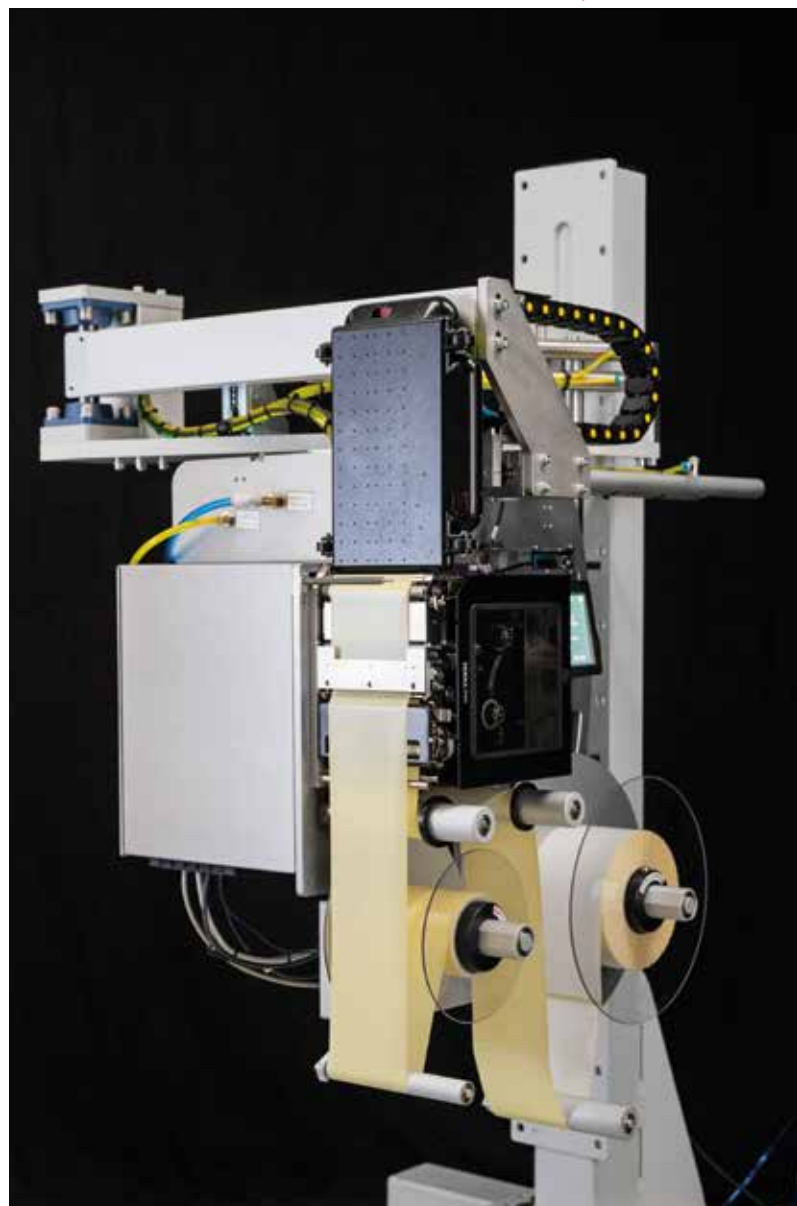
Mehr unter:

www.bluhmsysteme.at



Palettenetikettierer Legi-Air 4050 E2A

Legi-Air 4050 E2A etikettiert Paletten zweiseitig im Durchlauf oder gestoppt



Großhändler für Medizinprodukte vergrößert Versandlager

Der Apothekengroßhändler MEDI-SPEZIAL hat AM Logistic Solutions mit der Errichtung einer AutoStore-Anlage an seinem Stammsitz in Vechta beauftragt. Mit dem System will der EU-Importeur seine Platzreserven vergrößern und den 24-Stunden-Versand ausbauen.

Der Fokus von MEDI-SPEZIAL liegt im Bereich des Parallelvertriebs von Medizinprodukten, die der Händler aus dem europäischen Wirtschaftsraum importiert. Anschließend verpackt er sie in einem zertifizierten Prozess nach DIN 13485:2016, der Hersteller-Norm für Medizinprodukte um und versendet sie an Apotheken in ganz Deutschland. Für dieses Sortiment hat MEDI-SPEZIAL sein Lagervolumen in den vergangenen zwei Jahren mehr als verdoppelt. Durch dynamisches Wachstum war das neu errichtete Lagergebäude des Großhändlers deutlich zu schnell wieder ausgelastet. Zudem sind auch Softwarelösungen für wegeoptimiertes manuelles Picken an die Grenzen ihrer Leistungsfähigkeit geraten. Deshalb entschieden sich die geschäftsführenden Gesellschafter Rainer und Robert Christiansen nun für die Lagerautomatisierung. Mit dem AutoStore, das Integrator und Generalunternehmer AM Logistic Solutions im Juli 2022 implementieren wird, verdoppeln sie die Lagerdichte ihres Versandlagers und gewinnen so weitere Wachstumsreserve in dem Neubau hinzu.

Weitgehend systemfähiges Sortiment

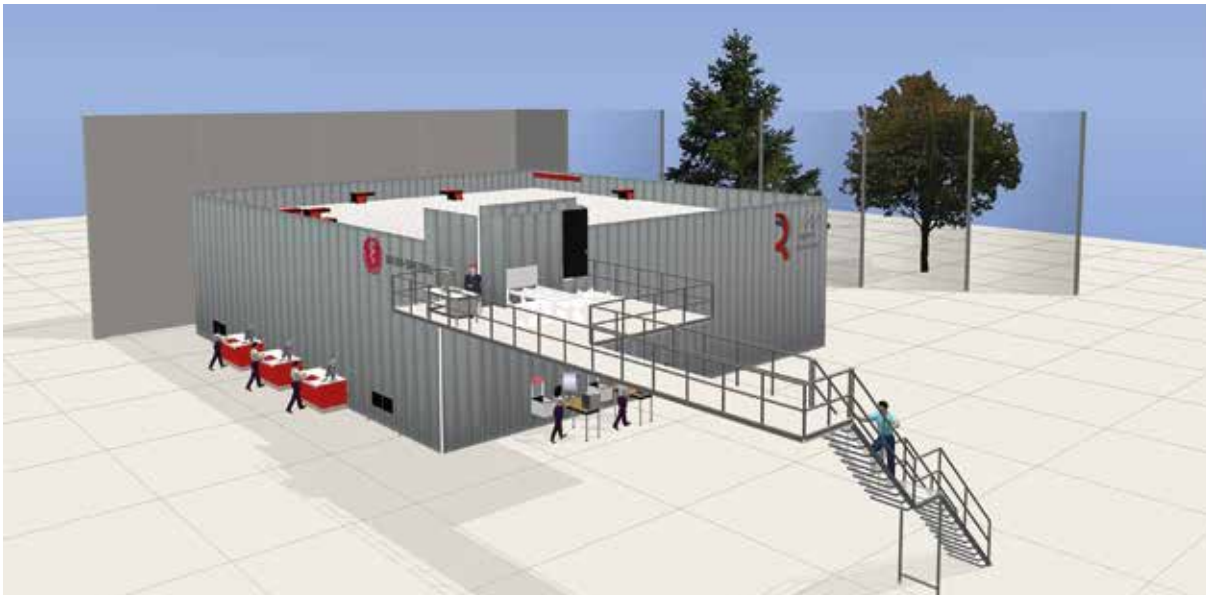
Rund 75 Prozent der Produkte, die MEDI-SPEZIAL vertreibt, passen optimal in die Standardbehälter der AutoStore-Anlage. Ab kommenden Sommer lagern sie in 16.800 Bins der perspektivisch auf 23.000 Be-

hälter erweiterbaren Anlage. Für die schnelle Kommissionierung sorgen acht AutoStore-Roboter in Kombination mit drei Carousel Ports. Zwei weitere Frames für einen kommenden Ausbau werden bei der Implementierung bereits integriert. Für den Wareneingang erhält MEDI-SPEZIAL zwei Conveyor Ports, die ebenfalls um einen weiteren ergänzt werden können. In dieser Konfiguration ermöglicht das System rund 250 Behälterandienungen pro Stunde. Besonderheit bei dem Großhändler: Die Anlage wird in einem temperaturgeführten Hallenbereich installiert, der ganzjährig auf +20 Grad Celsius temperiert ist – mit einem geringfügigen Schwankungsbereich von ± 2 Grad Celsius. Um das sicherzustellen,

wird auch das AutoStore mit Technik zur Temperaturüberwachung ausgestattet.

Kommissionierung beschleunigen

Von dem automatischen Lagersystem verspricht sich MEDI-SPEZIAL insbesondere eine Beschleunigung der Kommissionierung. In der aktuellen Konfiguration des manuellen Lagers waren die Laufwege während der Kommissionierung zu lang geworden. Zudem ließ sich die ABC-Struktur des Produktportfolios über die Lagerfläche nur eingeschränkt abbilden. Daher erwartet der Händler von der automatischen ABC-Sortierung der AutoStore-Anlage einen zusätzlichen Effizienzschub. Zudem erweitert MEDI-SPEZIAL mit Installation der Anlage auch seinen Versandbereich um vier auf insgesamt zehn Packplätze. „Mit AutoStore können wir unsere Versandaufträge künftig schneller bearbeiten und die Cut-off-Zeiten verkürzen. Diesen Vorteil wollen wir an unsere Kunden weitergeben und unseren 24-Stunden-Service ausbauen“, erklärt Geschäftsführer Rainer Christiansen. „Wir sind froh, dass wir mit AM Logistic Solutions einen erfahrenen Integrator gefunden haben, der uns die AutoStore-Anlage im laufenden Lagerbetrieb installiert“, betont Projektleiter Christoph Mäkel. „Unser Team um Projektmanager Christian Burrer organisiert Materialbeschaffung aller benötigten Komponenten punktgenau und frühzeitig, sodass die Installation rasch und mit geringstmöglicher Störung des Versands erfolgen kann“, berichtet Thomas Lemke aus dem AutoStore-Vertrieb von AM Logistic Solutions.



oben: Mit der AutoStore-Anlage werden die Platzreserven vergrößert, unten: Außenansicht



Das AutoStore Lager von MEDI-SPEZIAL im Überblick

- 16.800 Behälter (erweiterbar auf 23.000)
- 8 Roboter
- 3 Carousel Ports (erweiterbar auf 5)
- 2 Conveyor Ports (erweiterbar auf 3)
- bis zu 250 Behälterandienungen pro Stunde

Mehr unter:

www.amlogisticsolutions.de

Farbetiketten drucken und gleichzeitig Aufbringen

Der Legi-Air 6500 ist ein pneumatisches System mit Tamp-Blow-Einheit und besonders geeignet für den Druck von farbenfrohen und individuellen Labels oder Logos. Das System eignet sich für individuelle Kennzeichnungen in Kleinserien sowie für Anwendungen, bei denen der Fokus auf UV-beständigkeit und/oder auf Lebensmitteltauglichkeit liegt.

Mehr auch unter:
www.bluhmsysteme.at

KOMPACT TV

präsentiert:

Sehen Sie alle
Eigenschaften des Legi-Air
6500 im aktuellen Video:

Außergewöhnliche Wachstumsraten

Andreas Karnholz hat vor einem Jahr den Job als Verkaufsleiter bei Dunapack Packaging Wien übernommen. KOMPACK sprach mit ihm über das erste Jahr in dieser Position. Hinsichtlich der Corona-Pandemie und der zur gleichen Zeit im Unternehmen stattfindenden ERP-Umstellung wollten wir wissen, wie spannend und schwierig das erste Jahr war und wie der Blick in die Zukunft aussieht.

KOMPACK: Wie zufrieden sind Sie mit dem vergangenen Jahr?

Andreas Karnholz: Prinzipiell sehr zufrieden. Eine erfolgreiche ERP-Umstellung liegt hinter uns und die aktuelle Auftragslage sieht mehr als vielversprechend aus – mehr kann man in Zeiten wie diesen eigentlich nicht verlangen.

KOMPACK: Man hört immer wieder von Rohstoffverknappung und langen Lieferzeiten sowie galoppierenden Rohstoffpreisen.

Andreas Karnholz: Ja, die Preisentwicklung ist historisch gesehen außergewöhnlich – sicher auch darauf zurückzuführen, dass der Markt nachhaltig überdurchschnittlich wächst und dies noch zumindest einige Zeit weiterhin tun wird. Bezüglich der Papierversorgung befinden wir uns aufgrund der vertikalen Integration der Gruppe in der glücklichen Lage, genügend Kapazitäten zur Verfügung zu haben. Die kontinuierlichen Preissteigerungen freuen natürlich niemanden – auch uns nicht. Es wird ja nicht nur unser Rohstoff immer teurer. Egal, ob Holz oder Stahl alles wurde teurer. Allein bei der normalen Holzpalette hat sich der Preis innerhalb kürzester Zeit mehr als verdreifacht. Das ist ein ganz wesentlicher Aspekt. Bis dato hat unsere Branche nämlich nur von den einzelnen Rohstoffpreiserhöhungen gesprochen und nie von den Nebenkosten, heute muss man dies allerdings ganzheitlich betrachten. Dank der guten Kontakte zu unseren Kunden und der Einhaltung unserer Liefertermine – trotz widrigster Umstände – können wir die notwendigen Preissteigerungen zumindest nachvollziehbar erklären. Hinsichtlich Liefertreue unterstützt uns auch das bereits angesprochene ERP-System sehr in der Optimierung der Prozesse. Es reiht die eingehenden Aufträge automa-



Andreas Karnholz im Schauraum mit einer Wellpappeverpackung mit Aufreißstreifen erklärt: „Für den Onlinehandel braucht es natürlich auch eine geeignete Verpackung, von der beinahe jede dritte in Österreich von uns kommt.“

tisch nach Systemrelevanz und fast jeder bestätigte Termin kann von uns auch tatsächlich eingehalten werden. Das verschafft uns einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil und wird uns positiv angerechnet.

KOMPACK: Sie haben auch

die außergewöhnlichen Wachstumsraten angesprochen. Von wo kommen diese her?

Andreas Karnholz: Während der Pandemie haben die Onlinebestellungen logischerweise deutlich zugenommen. Offen-

Andreas Karnholz: „Verpackungen mit Selbstklebeverschluss aus stabiler Wellpappe und integriertem Aufreißfaden garantieren ein schnelles und hoch effizientes Verpacken von unterschiedlichsten Produkten.

Das Aufreißband ermöglicht dem Endverbraucher ein einfaches Öffnen und durch den zweiten Selbstklebestreifen eine komfortable Möglichkeit die Verpackung für eine mögliche Rücksendung wieder zu verschließen.

Fordern Sie ihr unverbindliches Muster an!

Wir freuen uns auf Ihre Anfrage unter:
office.vienna@dunapack-packaging.com



sichtlich haben sich die Menschen jetzt an diese komfortable Bestellart gewöhnt. Daraus resultieren auch laufend neue Lieferdienste. Selbst Lebensmittel werden in Wien innerhalb von wenigen Stunden ab Bestellung geliefert. Dafür braucht es natürlich auch eine geeignete Verpackung, von der beinahe jede dritte in Österreich von uns kommt. Generell erwarten wir für den Markt für Verpackungen noch mehr Veränderungen, Dynamik und komplexere Anforderungen als bisher. Da sind Rohstoffverknappung, Kapazitätsengpässe und daraus resultierende Preisänderungen ein begleitendes Thema.

KOMPACK: Sehen Sie eine Normalisierung dieser Situation in naher Zeit?

Andreas Karnholz: Ich bin kein Hellseher, aber vor Mitte 2022, wenn nicht gar erst Ende 2022, kann ich mir das nicht vorstellen.

KOMPACK: Die Lieferzeiten sind dadurch ja auch länger. Was können Sie noch machen, damit es besser wird?

Andreas Karnholz: Laufende Investitionen im Klebmaschinenbereich sowie in eine neue Rotationsstanze, die ab dem Frühjahr zum Einsatz kommen wird, plus das ERP-System ermöglichen es uns Lieferzeiten zu reduzieren. Optimierte interne Abläufe, wie die erst kürzlich umgesetzte Automatisierung unserer Transportsysteme sowie die zunehmende Standardisierung der Aufträge und Produkte im Bereich E-Commerce tragen auch wesentlich dazu bei konkurrenzfähig zu bleiben.

KOMPACK: Prinzipielle Frage: Die Arbeitsbedingungen haben sich in den letzten zwei Jahren ja stark geändert, ist jetzt alles wieder wie früher?

Chep Österreich

CHEP, das Unternehmen für Supply-Chain-Lösungen, stellt sein Business in Österreich unter neue Führung. Marvin Bleikamp verantwortet als Geschäftsführer ab sofort von Wien aus sämtliche Verkaufs- und Marketingaktivitäten des Unternehmens in der Region.

Andreas Karnholz: Meiner Meinung nach haben sich die Werte in der Gesellschaft generell verschoben. Viele wollen die Annehmlichkeiten des Home-Office nicht mehr missen. Ich bin überzeugt, dass eine Hybrid-Lösung da der richtige Weg ist. Home-Office ja, aber nicht immer, sonst wird den Leuten der nicht zu unterschätzende Informationsfluss bei Gesprächen in der Pause fehlen. Innerhalb der Gruppe findet zwar ein ständiger Wissenstransfer statt – auch online – aber wir forcieren intern auch wieder den persönlichen Kontakt.

KOMPACK: Das anhaltende Nachhaltigkeitsthema hilft prinzipiell natürlich auch der Wellpappe.

Andreas Karnholz: Selbstverständlich, das schlägt sich auch auf die Mengen nieder. Mit der multifunktionalen Wellpappe aus recycelten Rohstoffen punkten wir nicht nur in Sachen Nachhaltigkeit, wir sind auch in der Lage unseren Kunden kreative Verpackungslösungen zu bieten. Dabei spielt es keine Rolle, ob im Handel oder im Netz gekauft wird, wir liefern für alle Bereiche die passende Verpackungslösung – on time.

KOMPACK: Dann wünsche ich weiterhin viel Erfolg und danke für das Gespräch!

Mehr auch unter:
www.dunapack-packaging.com/de/at

Sein Fokus wird darin liegen, das Wachstum im heimischen Markt durch Neukunden aus Industrie und Handel sowie den Ausbau bestehender Kundenverträge voranzutreiben. Hierfür plant der erfahrene Supply Chain Experte vor Ort mit seinem Team innovative und individuelle Kundenlösungen zu entwickeln. Zudem sollen regenerative Lieferketten entsprechend der Nachhaltigkeitsziele des Mutterkonzerns Brambles für 2025 geschaffen werden.

Zur Person

Marvin Bleikamp verfügt über langjährige Expertise in der Logistikbranche und wechselte für seine neue Managementposition von der



deutschen CHEP Niederlassung in die Gesellschaft nach Wien. In den letzten zwei Jahren baute er als Manager Sales & Account Management das Geschäft in Deutschland trotz wettbewerbsintensivem Umfeld weiter aus. Parallel dazu engagierte er sich aktiv bei Enactus Germany und war Ambassador der Non-Profit-Organisation, die sich für die Verwirklichung der 17 Ziele für nachhaltige Entwicklung der Vereinten Nationen einsetzt.

Mehr unter: www.chep.com





3D-Etikettierportal Legi-Flex 6100 verzichtet auf Produktausrichtung

Der Onlinehandel ist ein äußerst schnelllebiges Geschäft. Kaum bestellt, erwarten Kunden auch schon ihre Lieferung. Versandhändler müssen in der Lage sein, Kartonagen mit stark abweichenden Abmessungen sowie nicht formstabile Kunststoffbeutel blitzschnell mit Versandetiketten zu versehen und zu verschicken. Von der Etikettiertechnik erfordert das eine sehr hohe Flexibilität.

Erfahren Sie in unserem kostenlosen Webinar, wie Sie vom Legi-Flex 6100 profitieren können:
bluhmsysteme.com/legi-flex



Nachhaltige Investitionen

Die Coronazeit wurde bei Pawel smart packing & logistics GmbH zur Digitalisierung des Unternehmens genutzt. „Wir haben eine eigene App entwickelt, die den Kunden – egal ob bei uns oder außer Haus verpackt wird - die Möglichkeit gibt, mit Hilfe von Fotos jederzeit den aktuellen Verpackungsstatus zu verfolgen. Gleichzeitig werden diese Fortschritte automatisch in unserer ERP abgespeichert – womit jeder Auftrag bis zu den Anfängen digital nachverfolgt werden kann.“ erklärt Geschäftsführer Mag. Michael Pawel. Durch die Digitalisierungsmöglichkeit haben auch alle Mitarbeiter ein funktionierendes Home Office und können dieses einen Tag in der Woche nutzen. Es gibt aber noch weitere aktuelle News der Firma – so wurde im Herbst eine 1,8 Millionen Euro Investition abgeschlossen.

Die PAWEL smart packing & logistics hat am Standort Gratwein die zweite Ausbaustufe der Photovoltaikanlage (1.052kW) abgeschlossen (Der erste Abschnitt wurde am 15. Juni 2020 in Betrieb genommen). Dadurch können in Zukunft CO2 Emissionen von 165,73t/Jahr vermieden werden (äquivalente gepflanzte Bäume 7.612). Hand in Hand ging damit eine Dachsanierung mit gesondertem Augenmerk auf die Wärmedämmung.

Großanlagen

Der Transportverpackungsspezialist vertraute dabei der Solarel GmbH, die sich auch längst einen Namen im Bereich der Großanlagen (hier werden rund 14.000m² Dachfläche genutzt) gemacht hat. Bei dieser Anlage gibt es sowohl eine Überschuss- als auch eine Volleinspeisung. (Eigengebrauch und Einspeisung in das Netz) Ge-



Mag. Michael Pawel mit einem der Pawel-Elektroautos

fördert wurde das Projekt über die OeMAG (Abwicklungsstelle für Ökostrom AG). Mit der installierten Anlage könnten rund 500 Haushalte versorgt werden. Die Firma Pawel packing & logistics GmbH hat damit im Großraum Graz eine der größten Anlagen in Betrieb genommen.

Wirtschaft

Wie in vielen Bereichen war die Entwicklung des Holzpreises eines

der bestimmenden Themen in diesem Jahr. Mittlerweile dürfte sich der Preis auf einem sehr hohen Niveau eingependelt haben. Trotz allem ist Mag. Pawel mit der Auftragslage zufrieden. „Ein Problem ist eher, dass zum Beispiel in Gratkorn wir beim Nachbarn wieder Flächen anmieten mussten. Hier lagern jetzt fertige Verpackungen für Produkte, die eigentlich schon ausgeliefert sein sollten. Auf Grund des Chipmangels am Markt konnten diese Produkte aber nicht fertiggestellt werden. Durch solche Lieferverzögerungen ist unser Lagerplatz leider zu klein geworden.“

Nachhaltig

Das Unternehmen hat neben der Investition in die neue Photovoltaikanlage auch an den Standorten in Wien und Gratwein Elektroautos für den Außendienst angeschafft. Mehr über das Unternehmen, das gerade nachhaltig ausgebaut hat und auch schon öfters für seine nachhaltigen Produkte mit einem österreichischen Staatspreis und einem Green Packaging Star Award ausgezeichnet wurde, sehen Sie unter:

www.pawel.at



Blick von vorne auf das Werk in Gratwein

Blick auf das Werk in Gratwein aus der Vogelperspektive Links und rechts sieht man die Pawel-Gebäude mit der Photovoltaikanlage. In der Mitte das Lager des Nachbarn in dem auch gerade fertige Verpackungen der Firma Pawel zwischengelagert werden.



Zusammenarbeit

Bereits seit Jahrzehnten arbeiten Schütz und Bayern-Fass bezüglich Rekonditionierung industrieller Verpackungen erfolgreich zusammen. Nun vertiefen die Unternehmen ein weiteres Mal ihre Partnerschaft, indem Schütz eine Minderheitsbeteiligung an Bayern-Fass erwirbt. Gemeinsames Ziel ist es, die Kreislaufwirtschaft weiter voranzutreiben und das Servicelevel sowie die Qualität erneut zu erhöhen – ganz im Sinne der Nachhaltigkeit.



Wechselbrücken auf dem Firmengelände von Bayern-Fass – bestens geeignet für den Transport des Schütz Recobulk als optimales Logistik-Tool.

Wir freuen uns sehr, dass wir, aufbauend auf der langjährigen vertrauensvollen Kooperation, jetzt diesen logischen Schritt gehen“, erklärt Roland Straßburger, CEO bei Schütz. „Die Beteiligung ist ein weiterer, sehr wichtiger Baustein unserer langfristigen Strategie des permanenten Ausbaus der Kreislaufwirtschaft.“ Johann Eigner, Inhaber der Bayern-Fass-Gruppe, ergänzt: „Wir blicken sehr positiv auf die hervorragende Zusammenarbeit zurück und sind stolz darauf, dass Schütz nun eine noch engere Bindung mit Bayern-Fass eingeht. Unsere Kunden werden davon profitieren, da wir so unsere Leistungsfähigkeit einmal mehr steigern und sie mit noch umfassenderen Lösungen für die Wiederaufbereitung und das Recycling von Industrieverpackungen unterstützen.“

Rekonditionierung von IBC

Als ein wesentlicher Baustein gehört die Rekonditionierung von IBC seit 1992 fest zum Serviceportfolio von Bayern-Fass. Die enge Partnerschaft mit Schütz manifestierte sich bereits 2015: In diesem Jahr wurde Bayern-Fass als erster unabhängiger Fachbetrieb in das Recobulk-Partnerprogramm des global tätigen Verpackungsherstellers aufgenommen. In diesem Rahmen hat das Unter-

nehmen die weltweit einheitlichen Prozessstandards von Schütz übernommen. Dadurch entsprechen die von Bayern-Fass rekonditionierten Schütz IBC hinsichtlich Qualität, Sicherheit und Konformität dem Schütz Recobulk. Mittlerweile zählt der traditionsreiche Betrieb mit rund 300 Mitarbeitern und vier Standorten in Deutschland zu den führenden Rekonditionierern in Europa. Internationale Normen dokumentieren den hohen Qualitätsstandard: So wurde Bayern-Fass sowohl als Entsorgungsbetrieb als auch für sein hervorragendes Qualitäts- und Umweltmanagementsystem zertifiziert.



Foto: Schütz

Als Premium-Partner fertigt Bayern-Fass den Recobulk von Schütz in der gleichen Qualität nach uniformen Prozessstandards.

Mehr unter: www.schuetz.net



12. Internationale Converting Fachmesse

Internationale Leitmesse für die Veredelung und Verarbeitung von Papier, Film und Folie



ICE Europe 2022: Aktuelle Herausforderungen in volle Auftragsbücher umwandeln

Der Branchentreffpunkt für Technologietrends, smarte Lösungen und Know-how

- Materialien
- Beschichtung/ Kaschierung
- Trocknung/ Härtung
- (Vor-)Behandlung
- Maschinenzubehör
- Schneide-/ Wickeltechnik
- Konfektionierung
- Fabrikmanagement/ Abfallbeseitigung/-verwertung
- Lohnveredelung/-verarbeitung
- Flexo-/ Tiefdruck
- Retrofitting/ Rund-erneuerung von Anlagen
- Kontroll-, Mess- & Prüfsysteme
- Steuerung von Produktionsprozessen
- Dienstleistungen, Information & Kommunikation
- Halbzeuge und Fertigprodukte
- Extrusion
- Spezialfolien

15. – 17. März 2022
Messe München

Aussteller erkunden:
www.ice-x.com/europe



Weltpremiere: Das Beste aus beiden Welten

Die VariJET 106 von Koenig & Bauer Durst feierte Weltpremiere mit exklusiven Live-Demonstrationen für Kunden und Interessenvertretern in Radebeul bei Dresden, wo die modulare Single-Pass-Bogendigitaldruckmaschine für den Faltschachtelmarkt in Zusammenarbeit zwischen Koenig & Bauer und Durst entstand. KOMPACK war für Sie live dabe.

Der Betatest soll unter Begleitung der bewährten Fachkenntnis von Durst und Koenig & Bauer in den kommenden Wochen starten. Die ersten Einheiten der VariJET 106 werden voraussichtlich in der zweiten Jahreshälfte 2022 an Kundenstandorten in Europa und Amerika installiert. Zielgruppen sind die Pharma-, Kosmetik-, Tabak- und Lebensmittelindustrie sowie Faltschachtelverarbeiter.

Verpackungsstrategie

Zur Produkteinführung, zu der auch Präsentationen im Customer Experience Center gehörten, gaben Führungskräfte weitere Einblicke in die Verpackungsstrategie von Koenig & Bauer. Neues gab es zudem zum Fortschritt bei der Digitalisierung von Geschäftsprozessen für neue Produkte und Dienstleistungen.

Digitaler Inkjet und klassischer Offsetdruck

Die B1-Druckmaschine mit 5500 Bogen/h vereint das Beste aus beiden Welten – dem digitalen Inkjet und dem klassischen Offsetdruck. Die VariJET 106 liefert durch das wasserbasierte Inkjetverfahren eine herausragende Druckqualität. Dieses innovative Digitaldrucksystem ist das Kernstück der gemein-



Bei der Präsentation

samen Entwicklung von Koenig & Bauer und Durst. Die VariJET 106-Plattform basiert auf der leistungsfähigen Standardplattform Rapida 106 von Koenig & Bauer, der Druckkopfelektronik von Durst, dem bewährten Inkjetverfahren, dem Durst-Workflow und der RIP-Technik. Dazu gehören die Analytics-, Smartshop- und Workflow-Funktionen von Durst.

Lebensmittelindustrie

Die VariJET 106 eignet sich aufgrund des Inkjetverfahrens mit insgesamt 7 wasserbasierten, lebensmittelechten Farben (CMYK-Farbraum plus Orange, Grün und Violett) besonders für die Lebens-

mittelindustrie. Sie erfüllt die strengen Anforderungen für die Produktion lebensmittelechter Primärverpackungen unter Einsatz einer firmeneigenen Technologie für wasserbasierte Druckfarben. Die VariJET 106 kann personalisierte und individualisierte Druckerzeugnisse herstellen und zwischen kleinen und mittleren Auflagen wechseln.

Die VariJET 106 bietet:

- modulare Integration von vor- und nachgelagerten Prozessen

- Kombination von Digitaldruck mit bewährten Modulen der Rapida-Plattform
- perfekte Registergenauigkeit dank Inline-Produktion
- äußerst wettbewerbsfähige TCO, effiziente Produktion von sehr kleinen bis zu mittleren Auflagen
- geringeren Ressourcenverbrauch, geringere Lagerkosten und weniger Abfall
- volle Flexibilität für Testverpackungen und neue Kampagnen
- schnellstmögliche Reaktion auf Marktanforderungen

2019

Koenig & Bauer und Durst gaben ihre Kooperation und die Gründung des Joint Ventures erstmals 2019 bekannt. Die VariJET 106 ist das erste gemeinsam entwickelte Produkt beider Unternehmen. Bereits in Produktion und Teil des Portfolios von Koenig & Bauer Durst sind die Delta SPC 130 und CorruJET 170 für Wellpappenverpackungen.

Automatisierte und lebensmittelsichere Drucksysteme

Die VariJET 106, die Delta SPC 130 und die CorruJET 170 wurden mit den grundlegenden Technologien speziell für automatisierte, produktive, lebensmittelsichere Drucksysteme entwickelt. Sie bieten kürzeste Reaktionszeiten, Variantenvielfalt, Individualisierung

Blick auf die VariJET 106



und ermöglichen den Druck von Kleinauflagen. Sie entsprechen auch dem steigenden Kundenbedarf nach Markensicherheit, Nachhaltigkeit und der Fähigkeit, die Anforderungen von Markenartiklern an die Multichannel-Kommunikation, einschließlich E-Commerce, zu erfüllen.

Visionen

Robert Stabler, Geschäftsführer von Koenig & Bauer Durst: Diese Weltpremiere macht uns alle stolz – es war eine unglaubliche Reise. Trotz der vielen Prüfungen sind wir begeistert von den erzielten Fortschritten und den Möglichkeiten, die sich mit unserer VariJET 106 bieten. Wir haben Beta-Standorte

im fortgeschrittenen Planungsstadium. Diese potenziellen Kunden haben bereits eine Vision für die flexibilisierte Massenproduktion und werden mit uns partnerschaftlich zusammenarbeiten. Laut dem Feedback unserer Kunden sind die zwingenden Gründe für die Umstellung auf die digitale Produktion: kleinere Auflagen, Massen Anpassung und die Notwendigkeit, agiler zu sein.

Trends aufgreifen

Erfolgreiche Unternehmen müssen in der Lage sein, die sich abzeichnenden Trends aufzugreifen und Lösungen anzubieten. Die Markenartikler möchten, dass sich ihre Produkte stets von anderen

SPC Open House

In der aktuellen Debatte um Verpackungen haben sich Kunden beim zweiten SPC Open House Gehör verschafft. Das Event fand im österreichischen Lienz unter dem Titel „New Times, New Challenges and New Opportunities“ statt und wurde von Koenig & Bauer Durst ausgerichtet.

Als Podiumsteilnehmer der Keynote sprach Jochen Drösel, Chief Sales Officer der Schumacher Gruppe, über künftige Trends, Herausforderungen und Chancen auf dem Wellpappenmarkt sowie weitere Auswirkungen für den Einzelhandel und andere Branchen. Die Besucher erlebten im Durst Innovation Center East zudem die Delta SPC 130 Automatic für Single-Pass-Druck, die mit wasserbasierter, lebensmittelechter Tinte druckt. Die Schumacher Gruppe gehörte zu den ersten Kunden, bei denen die Single-Pass-Druckmaschine Delta SPC 130 von Koenig & Bauer für den Wellpappenmarkt im Einsatz war – mit solchem Erfolg, dass direkt eine zweite Maschine folgte.

Robert Stabler, Geschäftsführer von Koenig & Bauer Durst, sagt: „Wir waren Teil eines wirklich inspirierenden Events: Interaktionen mit echtem Publikum und aufschlussreiche Beiträge von den führenden Unternehmen der Wellpappenbranche, die unheimlich positives Feedback erhielten. Diese Perspektive brachte eine ganz neue Dimension in die Debatten über die Zukunft der Verpackung ein.“

„Veredler müssen den geltenden Vorschriften immer einen Schritt voraus sein und sich darauf einstellen, dass der Fokus der Marken verstärkt auf Nachhaltigkeit liegt. Sie benötigen die Kapazitäten und Fähigkeiten für eine individualisierte Massenproduktion ohne Abstriche bei der Qualität. Brand Owner haben den Anspruch, dass neue Produktionsverfahren zuverlässig, vorschriftenkonform und kosteneffizient sind. Wir konnten uns live davon überzeugen, wie der Single-Pass-Digitaldruck Veredler darin unterstützt, auf die geänderte Nachfrage der Brand Owner in einer Welt mit immer kürzeren Vorlaufzeiten, kurzen Lauflängen und unsichereren Bedarfsprognosen zu reagieren.“

Koenig & Bauer Durst wird ein drittes SPC Open House im Durst East Innovation Center in Lienz am 10. Februar 2022 ausrichten.

Erste Muster die live bei der Präsentation gedruckt wurden!

abheben und fordern kürzere Vorlaufzeiten, während gleichzeitig Abfall vermieden werden soll und die Anforderungen an die Nachhaltigkeit sowie an die Rück- und Nachverfolgung zu erfüllen sind. Darüber hinaus wollen sie sicherstellen, dass die neuen Produktionsmethoden zuverlässig, konform und kosteneffizient sind, während die Weiterverarbeiter über die Fähigkeiten und Kompetenzen verfügen müssen, eine Massen Anpassung ohne Qualitätskompromisse vornehmen zu können. Diese Anforderungen erfüllen wir.“

Mehr unter:

www.koenig-bauer-durst.com



MODULARITY-DRIVEN INNOVATION



Rapf & Co

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

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

Das richtige Display zu jedem Fest

Der starke Aufschwung aus der Corona Krise führt zu Problemen in den Produktionsketten. Papier und Karton sind Mangelware und treiben die Preise von sämtlichen Vormaterialien. Umso wichtiger ist langjährige Erfahrung und ein starker Partner. Hier kommt das Team rund um Dipl. Ing. Höfer bei der Margarether Verpackungsgesellschaft m.b.H. (MVG) ins Spiel.

Die Spezialisten für nachhaltige Verpackungen und Displays produzieren aus faserbasierten Rohstoffen, nicht nur umweltfreundlich, sondern auch mit höchster Qualität und wenn es die Lieferkette zulässt mit geringer Vorlaufzeit. Aus einer Photovoltaikanlage wird Strom aus Sonnenenergie für die Produktion gewonnen. Seit Bestehen wurden bereits 181.000 Kwh erzeugt und auch die Energie für mehrere Elektrofirmenautos verwendet. Dies unterstreicht die Nachhaltigkeit der Unternehmenspolitik und hat bis jetzt 118 Tonnen CO2 vermieden.

FSC Zertifikat

Um Nachhaltigkeit auch Kunden für ihre Produkte anbieten zu können, hat MVG auch seit heuer ein FSC Zertifikat für Verpackungen. Die Lösungen von MVG entsprechen auch den höchsten Ansprüchen nationaler und internationaler Kunden. So beweisen zahlreiche umgesetzte Lösungen für Markenartikel als auch der Sieg bei namhaften nationalen und internationalen Verpackungswettbewerben die hervorragende Kreativität und Lösungskompetenz von MVG. Alle hochwertigen Displaylösungen können dank langjährigem Know-How sowohl im Digitaldruck für Kleinmengen als auch in Offsetqualität geliefert werden.

Rohstoffe

„Die derzeitige Situation ist sicher eine Herausforderung. Schon bei der Entwicklung müssen wir die angespannte Rohstoffsituation weit im Voraus planen und Unwägbarkeiten antizipieren. Ebenso gilt es die diversen Preiserhöhungen so gering wie möglich zu halten. Grundsätzlich sehen wir aber eine positive Entwicklung und hoffen, dass ich sich die Situation auf den Rohstoffmärkten stabilisiert.“ erklärt Dipl. Ing. Höfer.

Halloween

Um Trends die sich in den letzten Jahren langsam aber sicher auch

in Österreich dursetzen aufzugreifen, werden auch die Produkte von MVG genutzt. Einer davon ist Halloween. Fristete dieses Fest in Europa jahrzehntelang einen Dornröschenschlaf so sind die verkleideten Kinder auf den Straßen und Halloweenfeste auch in Österreich mittlerweile ein gewohntes Bild. Zu den langjährigen Kunden, die schon länger auf die Lösungskompetenz von MVG zählen gehört auch Coca Cola. Auch für Coca Cola und allgemein für den Getränke- und Süßigkeitensektor ist Halloween längst ein Wirtschaftsfaktor geworden. Dipl. Ing. Höfer: „Man möchte verkaufsstarke Märkte nutzen, um am POS zu punkten und aufzufal-

len. Mit unserem Sarg Display Fanta haben wird dies zu 100% erfüllt, welches in ausgewählten Geschäften als Sonderplatzierung zu sehen war. Selbsttragend, als Regal mit Zugriffshöhe verleitet dieses Display zum Kauf.“

Weihnachten

Ein weiterer langjähriger Kunde setzt schon traditionell beim nächsten Fest – Weihnachten – auf die kreative und fachliche Kompetenz des Unternehmens aus Margarethen. Weihnachten ist das Fest der Liebe und der Emotionen, der leuchtenden Kinderaugen und Weihnachtsmärkte. Lindt setzt heuer dabei auf eine Weihnachts-

displaylandschaft. Auch Coca Cola hebt sich mit dem Schlitten vom Weihnachtsmann als Palettenverkleidung im Euro Paletten Format am POS ab. Den Weihnachtszauber bringt MVG außerdem mit traditionellen Coca Cola Christbaum Regal Displays in die Märkte. Auch in der letzten und schönsten Zeit des Jahres findet man eben die stabilen und farbintensiven, hochwertig bedruckten und besonders konzipierten Displays von MVG am Point of Sale. Dank der langjährigen Kompetenz der Mitarbeiter werden diese Displays auch heuer pünktlich in den Märkten zu sehen sein.

Interessenten finden die aktuellsten News des Unternehmens mittlerweile auch auf Instagram und Facebook sowie auch unter: www.mvg.co.at



*Ob schaurig
gruselige Umsetzung
oder
traditioneller
Weihnachtsbaum
-
die Lösungen von
MVG setzen die
Produkte am POS
in das
richtige Licht!*



40 Jahre intelligentes Engineering

„Sind Ihre bestehenden Fördersysteme zu wartungsintensiv? Haben Sie genug von Verstopfungen in Förderrohren oder Verschmutzungen der Transportumgebung? Wir haben die Lösung für Sie!“ erklärt Herta Wildfellner.

Die Firma Wildfellner hat sich seit Jahrzehnten vom Pionier über den Visionär bis hin zum Teamplayer in der achsenlosen Spiralfördertechnik entwickelt. Qualität, Innovation und Know-How mit viel Engagement und Erfindergeist prägen seit über 38 Jahren den Familienbetrieb.

28 Meter Förderhöhe

Mittlerweile werden mit den achsenlosen Förderspiralen über 5.000 unterschiedliche Fördergüter von 0,03 bis 400 mm Länge mit Förderleistungen von bis zu 600 m³/Std. quer durch die Industrie transportiert. Weiters können Förderhöhen von bis zu 28 m realisiert werden.

Zielbranchen

„Unsere Zielbranchen sind die Kunststoff-, Recycling-, Holz-, Abfall-, Schrott-, Glas-, Papier-, Lebensmittel-, Weintrester- und Obstindustrie und es kommen ständig

neue Aufgabenbereiche dazu. Wir bieten Ihnen Spiralfördertechnik – NEU und altbewährt in biegsamer und starrer Ausführung ohne Zwischenlager und Umlenkrollen, mit niedrigstem Energieverbrauch, geräuscharm, fast staubfrei und materialschonend.“ erklärt Wildfellner.

Anwendungsgebiete

Die Firma Wildfellner hat Lösungen:

- Zum Transport und Beladen von/zu LKW, Silos, Behältern, Vorratsbehältern etc...
- Für die Zuförderung für Holzvergaseranlagen

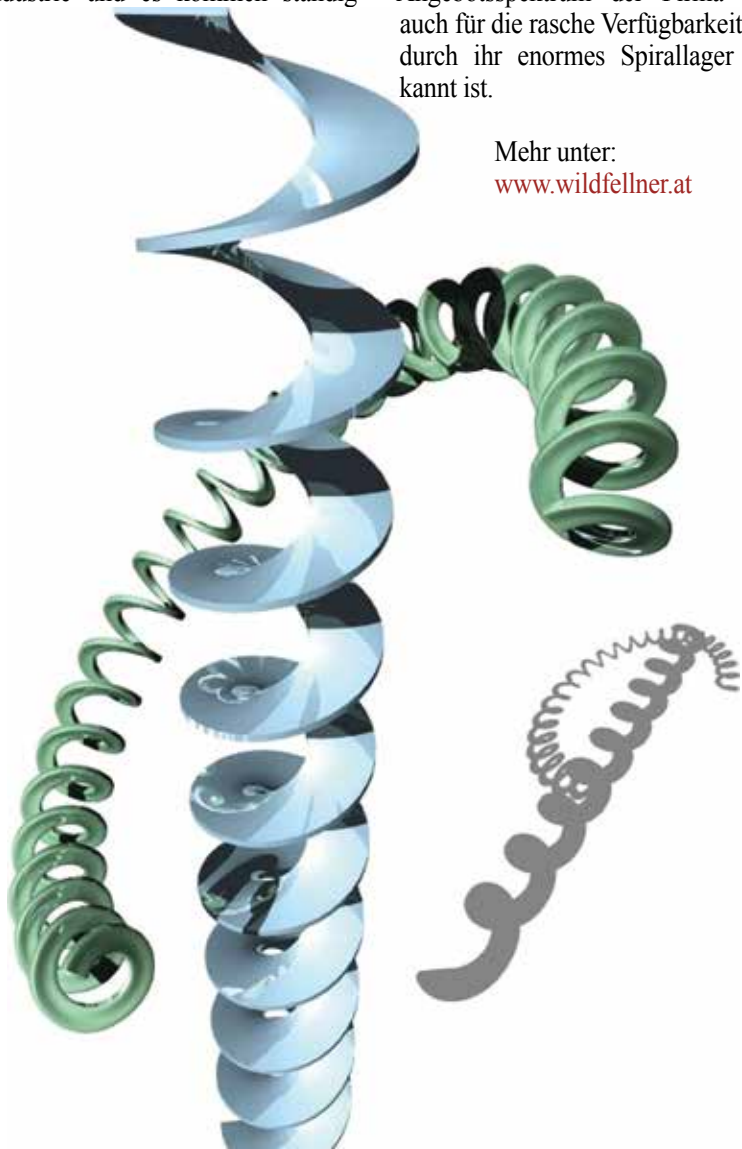
Entwicklung

Entwicklung – Planung – Produktion – Montage und Service aus einer Hand mit individuellen, maßgeschneiderten Lösungen mit geringstem Investitionsaufwand in dauerhafter Qualität gehört ebenso zum Angebotsspektrum der Firma die auch für die rasche Verfügbarkeit durch ihr enormes Spirallager bekannt ist.

Mehr unter:
www.wildfellner.at



Fotos: Wildfellner



**DRUCK
WERK
KREMS**
ETIKETTEN

EINE FRAGE DER ETIKETTE

Hochwertige Papiere und Veredelungen mit WOW-Effekt. Günstig auch bei kleinen Auflagen. So sind unsere Etiketten. In 4 bis 6 Werktagen.

**TOP
BERATUNG!**

**RASCHE
LIEFERUNG**

DRUCKWERKKREMS.AT

02732 85422

[/druckwerkkrems](#)

Foto: © Florian Schütte

Eine dynamische Partnerschaft

Die Geschichte von Bofrost* Italia mit Sitz in San Vito al Tagliamento, Provinz Pordenone, begann im Jahr 1987, als Edoardo Roncadin das von Bofrost* Deutschland angewandte Direktvertriebsmodell für Tiefkühlkost testete. Heute, mit einer mehr als 30-jährigen Erfahrung, hat das Unternehmen über 2.400 Beschäftigte und einen Katalog mit mehr als 450 Produkten, die in rund 50 Lagerhäusern bevorratet werden. Transporter mit dem bekannten, typischen Erscheinungsbild beliefern mehr als eine Million Familien im ganzen Land.

Seit fast zehn Jahren vertraut das Unternehmen auf die Dienste des Flexo-Druckvorstufendienstleisters Fitolito Veneta für die Herstellung der Platten für den Druck der Verpackungen für seine eigenen Markenprodukte.

Schärfe und Sauberkeit

Michele Muner, Verpackungsmanger bei Bofrost* Italia, erläutert, wie es zu der Geschäftsbeziehung kam: „Bei unserer ersten Besprechung mit Fitolito Veneta zeigten sie mir ein Stück Folie, das von einer unserer Druckereien mit KODAK FLEXCEL NX Platten von Miraclon bedruckt worden war. Ich war wirklich beeindruckt von der Qualität, Schärfe und Sauberkeit des Drucks – ein Ergebnis, das wir mit derselben Druckmaschine oder sogar mit anderen Technologien nie erreichen konnten. Wir trafen schnell die Entscheidung zur Umstellung auf die FLEXCEL NX Technologie, und unsere fruchtbare Zusammenarbeit mit Fitolito Veneta nahm ihren Anfang.“

„Wow-Effekt“

Weshalb ist es so wichtig, dass die Verpackungen von Bofrost* sauber gedruckt sind? Michele Muner erklärt: „Da die Kunden aus einem Katalog bestellen, ist es wichtig, dass der einwandfreie und perfekte ‘Wow-Effekt’, den sie beim Öffnen der bestellten Produkte erleben, bereits bei der Verpackung beginnt. Die Druckergebnisse, die wir mit FLEXCEL NX Platten selbst bei komplexen Sujets erzielen können, sind hervorragend. Sie zeichnen sich durch eine saubere Druckwiedergabe, geringen Tonwertzuwachs und einen einwandfreien Passer aus.“

Dienstleistungen

Fitolito Veneta ist in San Martino Buon Albergo, Provinz Verona, ansässig und bietet Dienstleistungen entlang sämtlicher Druckvorstu-



Zwei Musterverpackungen von Bofrost* Italia

fenphasen an, vom Design für den Druck bis hin zur Plattenherstellung für den Flexodruck und die Erstellung von Druckdateien für Offsetdruckaufträge. Michele Muner betont: „Wir arbeiten mit Fitolito Veneta bei jedem Projekt eng zusammen, sodass sie die FLEXCEL NX Platten optimieren können, die sie für uns unter Berücksichtigung der Spezifikationen der Druckmaschine, auf der der jeweilige Auftrag gedruckt werden wird, für uns herstellen. Bei den Spezifikationen handelt es sich u. a. um Reproduktionskurven, Farbprofile und Rasterwalzenparameter.“ In Anbetracht der Tatsache, dass im letzten Jahr 130 verschiedene Flexo-Anwendungen produziert wurden und für 2021 rund 250 Anwendungen (Beutel und Folien) erwartet werden, erweist sich die enge Zusammenarbeit von Bofrost* und Fitolito Veneta als wichtig. Michele Muner führt näher aus, was Bofrost* Italia überzeugt hat, Fitolito Veneta als Flexo-Druckvorstufenpartner zu wählen: „Für uns ist es bedeutend, dass unsere Dienstleister über das verfügen, was ich gerne als die ‘ECTC’-Eigenschaften bezeichne:

Sie verfügen über Erfahrung, bieten Beratung, verwenden überlegene Technologie und wachsen mit dem Kunden. Für uns bedeutet dies eine Partnerschaft, in der unsere Prioritäten aufeinander abgestimmt sind.“

Spitzenqualität mit FLEXCEL NX Platten

Wie Michele Muner erklärt, haben er und seine Kollegen auch andere Technologien in Erwägung gezogen, doch „FLEXCEL NX Platten sind einfach die beste Wahl, wenn es um Druckqualität und Sauberkeit, Verkürzung von Maschinenanlaufzeiten, größere Übereinstimmung zwischen Testdrucken und dem Endprodukt, kürzere Rüstzeiten an der Druckmaschine und die Wiederholbarkeit von Nachdrucken geht.“

Kosten sinken

Druckereien, die von Fitolito Veneta gelieferte FLEXCEL NX Platten verwenden, stellen fest, dass der Produktionsbeginn schneller erfolgt und somit die Kosten sinken, da Makulatur und Maschinenstillstand reduziert werden. Laut Michele Muner können sie mit höheren

Farbdichten drucken, weshalb die Farben gesättigter und brillanter herauskommen. „Sogar das Weiß ist perfekt, und die Bildqualität verbessert sich insgesamt. Die Lichter sind stabiler und sauberer, der Farbumfang ist größer und die Schatten werden detailreicher wiedergegeben. Text wird ebenfalls klar und scharf gedruckt.“

Rekordwachstum für Bofrost* während der Pandemie

Bofrost* Italia schloss sein Geschäftsjahr 2020/21 im Februar 2021 mit einem Umsatz von 313 Millionen Euro und einem Wachstum von 31,9 % gegenüber dem Vorjahr ab. Der pandemiebedingte Anstieg des Lebensmittelkonsums zu Hause hat zu einem Umsatzanstieg über alle Einkaufskanäle der Verbraucher hinweg geführt: traditionell, Telemarketing und Internet. Insbesondere im Online-Verkauf wurde ein Rekordwachstum von über 700 % verzeichnet.

Neue Mitarbeiter

Die außergewöhnliche Situation der letzten Monate hat Bofrost* dazu veranlasst, sich schnell mit den Herausforderungen der Lieferkette und der Logistik auseinanderzusetzen. Michele Muner fügt hinzu: „Nach der Lösung der anfänglichen kritischen Punkte haben wir die notwendigen Investitionen getätigt, um eine Unternehmensstruktur zu schaffen, die der gestiegenen Nachfrage nach dem Einkaufen von zu Hause aus – das für die Italiener zu einer bleibenden Gewohnheit geworden ist – gerecht wird. Dazu haben wir 180 neue Mitarbeiter eingestellt und 200 Partner gewonnen, um unser Vertriebsnetz in ganz Italien zu stärken. Aus diesem Grund passt Bofrost* auch seinen Fuhrpark und seine Niederlassungen an, um neben tiefgekühlten Lebensmitteln auch Frischware auszuliefern. Michele Muner merkt abschließend an, dass Bofrost* zunehmend nachhaltige Verpackungsmaterialien einsetzt. Er ergänzt: „Die FLEXCEL NX Technologie von Miraclon erweist sich als hervorragend geeignet für das Bedrucken dieser Substrate.“

Mehr unter: www.miraclon.com oder www.bofrost.it



we GO GREEN

Weber Maschinenbau startet weitere Aktivitäten für mehr Nachhaltigkeit und Klimaschutz. Es braucht nicht immer große Gesten, auch kleine Schritte machen einen Unterschied. Nach diesem Credo handelt auch Weber Maschinenbau.

Nachhaltigkeit, Ressourcenschonung und Klimaschutz sind schon seit Jahren fest im Alltag des weltweit erfolgreichen Unternehmens verankert – sowohl was die Entwicklung und Fertigung der High-End-Technik angeht als auch den Arbeitsalltag aller Mitarbeitenden. Angefangen bei der Nutzung von Photovoltaik-Anlagen und Verbrauchsoptimierung bis hin zu Mülltrennung und Energieeinsparung.

Familienunternehmen

Als modernes und umweltbewusstes Familienunternehmen ist es sowohl CEO Tobias Weber als auch Firmengründer Günther Weber ein besonderes Anliegen, einen Beitrag zu leisten und „grüner“ zu werden. Daher hat sich das Unternehmen ein klares Ziel gesetzt: die CO₂-neutrale Produktion. Ein weiterer wichtiger Schritt auf dem Weg hin zur Erreichung dieses Ziels wurde nun mit der Anschaffung von zwei Elektrotransportern gegangen. Mit einer Reichweite von 100 km sind sie perfekt für den Transportverkehr in und um die Weber Werke herum geeignet. Unter dem Titel we GO GREEN hat das Unterneh-

men all seine Aktivitäten für mehr Nachhaltigkeit und Klimaschutz zusammengefasst. Das Logo der Initiative schmückt auch die neuen Elektrotransporter und motiviert im besten Fall andere Unternehmen und Personen, diesem wichtigen Thema mehr Raum und eine höhere Priorität einzuräumen. Ganz nach dem Motto: mit gutem Vorbild voran.

Weber Gruppe

Vom gewichtsgenauen Schneiden bis zum präzisen Einlegen und Verpacken von Wurst, Fleisch und Käse: Weber Maschinenbau ist einer der führenden Systemanbieter für Aufschnittanwendungen sowie das Automatisieren und Verpacken von Frischeprodukten. Zentrales Ziel des Unternehmens ist es, Kunden das Leben mithilfe herausragender, individueller Lösungen einfacher zu machen und ihnen den optimalen Betrieb ihrer Anlagen über den gesamten Lebenszyklus hinweg zu ermöglichen.

Mehr auch unter:

www.weberweb.com

oder beim österreichischen Partner: www.gramiller.at



Für den Transportverkehr in und um die Weber Werke herum wurde in Elektrotransporter investiert



Veranstalter: Mack Events Exhibitions Ltd.



CCE INTERNATIONAL
Corrugated & Carton Exhibition

5. Internationale Fachmesse für die Wellpappen- und Faltschachtelindustrie

Quer denken und Geschäfte ankurbeln!

Europas spezialisierter Branchentreffpunkt für Technologietrends und Know-how

15. – 17. März 2022
Messe München

- Papier, Karton und Pappe
- Verbrauchsmaterialien
- Wellpappenanlagen, Zubehör und Komponenten
- Converting-Ausrüstung für Wellpappe und Faltschachteln
- Design und CAD/ CAM
- Druckverfahren und -ausrüstung
- Schneid-, Rill- und Stanztechnik
- Peripheriegeräte
- Materialhandling und Lagerhaltung
- Palettenumreifungs- und -transportsysteme
- MIS- und Produktionsplanungssysteme
- Abfallwirtschaft und Ballenpressen

NEU:

iNPRINT
MUNICH

Gleiche Zeit, gleicher Ort!
Entdecken Sie innovative Produkte und Technologien im Verpackungs- und Digitaldruck.
www.inprintmunich.de

MEHR INFORMATIONEN:

www.cce-international.de

Versorgungssicherheit

Intelligente Wellpappeverpackungen sind zur Zeit gefragter denn je. Auch bei Smurfit Kappa Interwell wird derzeit auf Anschlag produziert. Neben der guten Auftragslage sind aber auch Themen wie die laufenden Preiserhöhungen (zum Beispiel Kostenerhöhung für recyceltes Braunpapier seit September 2020 +70%) und die Rohstoffverknappung ein Thema. Umso wichtiger ist die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Lieferanten und Kunden, erklärt CEO Smurfit Kappa Interwell Michael Haingartner.

Die noch engere partnerschaftliche Zusammenarbeit gehört sicher zu den positiven Aspekten der Coronazeit. Das höchste Gut ist in der heutigen Zeit sicher die Versorgungssicherheit. Früher war Wellpappe am Markt immer da - jetzt ist dies nicht immer und überall der Fall. Ohne Verpackung kommt man aber schnell in Lieferschwierigkeiten. „Umso wichtiger ist es für uns, dass wir für unsere Kunden eine Versorgung ohne Verzögerung gewährleisten können. Wenn die Qualität und die Versorgung gewährleistet sind, sind auch jetzt alle Voraussetzungen dafür gegeben mit den Partnern an weiteren Verpackungsoptimierungen zu arbeiten. Deswegen haben wir auch alle Kraft in unsere Qualitäts- und Lieferperformance gesteckt - und dies wird auch seitens unserer Kunden goutiert“ erklärt Michael Haingartner.

Chance für die Branche

Haingartner sieht die Situation auch als Chance für die Branche. Jetzt kann die Branche zeigen was sie kann und wie wichtig eine enge Zusammenarbeit mit den Kunden ist, um gemeinsam Optimierungen vorzunehmen. Wichtig dabei ist das Gespräch auf Augenhöhe. „Nur wenn wir seitens der Kunden auch in deren genaueren internen Abläufe involviert sind, können wir, mit unserer Innovationskompetenz, auch das genau richtige Produkt liefern, womit trotz Preiserhöhungen Optimierungen und Kosteneinsparungen möglich sind. Wenn wir nicht genau wissen wie und wo die Produkte eingesetzt werden, ist dies natürlich nicht möglich.“ erklärt Haingartner. Damit Smurfit Kappa Interwell die Qualität und die Versorgung auch jetzt gewährleisten kann, wurde Anfang des Jahres auch in die Klebekapazität und die Automatisierung investiert. Dies



Zu den Investitionen gehört auch eine Palettieranlage mit Knickarmroboter mit flexiblen Greifsystem

und Mehrarbeit sowie die Zugehörigkeit zu einem großen Konzern haben zur Versorgungssicherheit beigetragen.

Wirtschaft

Die Aufholeffekte durch Corona, der weitere E-Commerce Boom (eine aktuelle Studie spricht von einer Verdoppelung innerhalb von vier Jahren) sowie die Vorgaben des Handels immer mehr Kunst-

stoff zu ersetzen, haben natürlich zu vollen Auftragsbüchern geführt. Auf der anderen Seite steht die Rohstoffverknappung und der stetige Preisanstieg in diesem Bereich. Hat man in den letzten Jahren immer nur über die Rohstoffpreise gesprochen, muss man jetzt auch die allgemeinen Preisentwicklungen bei Nebenkosten berücksichtigen. Alleine wenn man bedenkt, dass die Preise bei



Smurfit Kappa Interwell - Region Süd



CEO Smurfit Kappa Interwell Michael Haingartner

Paletten explodieren und die Energiepreise in die Höhe schnellen, kann man diese Kosten bei einer wirtschaftlichen Kalkulation nicht unberücksichtigt lassen. Die Wirtschaftslage bleibt spannend.

Zusammenarbeit

„Umso wichtiger ist es, dass wir im Konzern gut zusammenarbeiten. Wir gehören innerhalb des Konzerns ja zur DACH-Gruppe - insbesondere hier wiederum zur Region Süd (Österreich, Bayern). Nicht jedes Werk kann Spezialist in allen Bereichen sein - zusammen sind wir aber Spezialisten in sehr vielen Bereichen. Unsere Expertise reicht von Bestellungen mit kleineren Stückzahlen (auch mit Konfektionieren) über Endloswellpappe bis hin zu High-End-Lösungen sowohl im Druck (7 Farben) als auch im E-Commerce-Bereich. Dank der Möglichkeiten des Internets (z.B. Teams), die mittlerweile auch von den Kunden gerne angenommen werden, können wir auch in diesen Zeiten rasch gemeinsam Lösungen erarbeiten. Die digitalen Angebote nutzen wir natürlich auch im Werksverbund. Ich denke da zum Beispiel an die Möglichkeit in unserem Customer Experience Center in Plattling 3D-Simulationen neuer Verpackungen in einem virtuellen Rundgang im Supermarkt am POS darzustellen. Es ist sicher ideal, dass wir hier in der Region Süd dieselben Kunden und Märkte mit derselben Kultur ansprechen. Mit sechs Werken in diesem Bereich sind wir hier auch der größte Anbieter.“ sagt abschließend Michael Haingartner.

Mehr unter: www.smurfitkappa.at

Securikett liefert digitalen Beitrag zum Recycling-Pilot „digi-Cycle“ Müll wird zum Wertstoff

Das von Saubermacher in Kooperation mit ARA organisierte österreichische Pilotprojekt „digi Cycle“ (KOMPACK berichtete) ging im August und September 2021 im Bezirk Gnas in der Südoststeiermark über die Bühne. Die Feldstudie, an welchem sich jeder 6. Haushalte beteiligte, brachte wertvolle Erkenntnisse über das technisch innovative Konzept des freiwilligen Sammelbonus für recyclingwillige Endkonsumenten. Das Projekt, an welchem Securikett als Partner teilnahm, kam gerade recht, um wesentliche F&E Schwerpunkte des österreichischen Unternehmens auf den Prüfstand zu holen.

Allen voran kam die Securikett eigene IoT Plattform Codikett zum Einsatz, ein seit Jahren im globalen Markt bewährtes modulares System zur Produktidentifikation.

Grenzenlos viele sichere Codes in Sekundenschnelle

Codikett generiert quasi grenzenlos viele sichere Unique Identifier in Sekundenschnelle. Und ebenso schnell läuft die Abfrage des auf kryptographischen Verfahren aufbauenden Codiersystems.

Intelligente IoT Lösung

„Stellen Sie sich vor, man müsste jeden Code auf einer Getränkeflasche bei seiner Aktivierung für den Bonus via Internet aus einer Datenbank suchen. Das würde viel zu lange dauern bei den Millionen von zu recycelnden Verpackungen, die in Umlauf kommen,“ unterstreicht Dr. Marietta Ulrich-Horn, CEO von Securikett, die Tragweite der schlagkräftigen und intelligenten IoT Lösung.

UID-Issuing-Plattform

Besonders fand man sich bei Securikett im neuesten Produkt aus der Codikett-Familie bestätigt, der UID-Issuing-Plattform. Sie ermöglicht, dass unabhängige Teilnehmer in der Herstellerkette große Mengen an Sicherheitscodes rasch und rückverfolgbar herunterladen und zum Einsatz bringen können. Die Idee kommt aus den Erfordernissen der europäischen Regulierung zur Rückverfolgung von Tabakwaren.

„Erfreulich kam auch das nahtlose Ineinandergreifen des Codikett Systems mit der von Saubermacher bereitgestellten Anwender-App an“, bestätigt Securikett CDO Marco Linsenmann, „Interoperabilität und offene Schnittstellen sind ein wichtiger Grundstein unserer Plattform, welche weltweit von USA bis China zum Einsatz kommt“.



Bild: Securikett

Einfach Code scannen und Prämie kassieren

Neuartiger Klebstoff ermöglicht optimierten Recyclingprozess

Die F&E Abteilung von Securikett kam auch bei der Physik des Flaschenbonus voll zum Einsatz. Erstmals wurden manipulations-sichere QR-Code Etiketten entwickelt, deren neuartiger Klebstoff günstig für den Recyclingprozess ist. Das Herausfordernde war, dass das Etikett auf verschiedene Packstoffe kam - also Glas, Aluminium und PET Getränkebehälter.

Aufklärungsarbeit

„Die Sortierung von Kunststoff-

fraktionen wird bedingt durch die bewusste technische Planung des Etiketts und dessen Größe nicht gestört“, berichtet F&E Leiterin Vanessa Mitterer. „Neben dieser Herausforderung finden wir wirklich toll am „digi-Cycle“-Projekt, dass Aufklärungsarbeit betrieben wird. Müll wird Wert zugesprochen und wird so zum Wertstoff. Ein Extraplus bekommt das System von uns durch die leichte Integration in die bestehende Infrastruktur.“ Alles in allem konnten alle Teilnehmer an dem Projekt wertvolle Erkenntnisse gewinnen, sind sich die Projektpartner einig.



Bild: © Mario Pemkopf

Stolz präsentierten die Partner von Securikett das Projekt vor Ort: Ralf Mittermayr (CEO Saubermacher AG), Herbert Bauer (General Manager Coca-Cola HBC Österreich), Christoph Scharff (Vorstand ARA AG)



Bild: Securikett

Das Ablösen des Etiketts wird am Produkt sofort angezeigt

Der „digi-Cycle-Pilot“ in kurzen Worten

Es handelt sich um ein digitales Incentive-System für die getrennte Sammlung von Getränkeverpackungen in der Gelben Tonne und im Gelben Sack bzw. der Blauen Tonne. Prämien sollen Mülltrennung und Recycling steigern. Convenience und Transparenz wurden beim Projekt großgeschrieben. Dazu wurde eine anwenderfreundliche App konzipiert, in der lediglich der Code auf der Flasche oder Getränkedose und dem jeweiligen Sammelbehälter gescannt werden musste. Der Beitrag von Securikett umfasste die Erstellung der Codes und die Produktion manipulationsgeschützter Etiketten mit einem neu entwickelten Klebstoff. Durch die Verwendung eines speziellen Sicherheits-Effekts im Etikett wird ein Ablösen des Etiketts sofort sichtbar. Gleichzeitig ist der Klebstoff wasserlöslich, was den Recyclingprozess ungehindert ermöglicht.

SECURIKETT

Ausgehend von Sicherheitsetiketten, gehört der Familienbetrieb heute zu den weltweit führenden Unternehmen, welche SMART PACKAGING mit Manipulationsnachweis, Sicherheit und IoT Services aus einer Hand anbieten. Das Unternehmen wurde 2001 gegründet und beschäftigt mittlerweile 90 Mitarbeiter. SECURIKETT Anwendungen finden sich auf Luxusgütern, Spirituosen, Medikamenten- und Ersatzteilverpackungen, auf Windschutzscheiben ebenso wie auf Versandkartons. Von Österreich aus erfolgt der Vertrieb in über 45 Länder.

Mehr unter: www.securikett.com oder bei den Partnern: www.ara.at und www.saubermacher.at

Smart, ressourcensparend und effizient: Brauerei Apatin modernisiert Produktion

Molson Coors ist eine der größten Brauereigruppen der Welt. Im serbischen Werk der Unternehmenstochter Apatinska Pivara Apatin setzt man bereits seit mehr als vier Jahrzehnten auf Technologie aus dem Hause KHS. Unterstrichen wurde die von langjährigem Vertrauen geprägte Partnerschaft zuletzt durch Umbauten an zwei Glaslinien und eine Neuinvestition in den Dosenfüller Innofill Can DVD. Dank der grundlegenden Modernisierung konnte die Brauerei Apatin die Effizienz ihrer Linien und die Produktqualität deutlich optimieren. Zudem profitiert die Traditionsbrauerei von einer verbesserten Hygiene und Einsparungen beim Energie- und Medienverbrauch.

Die Anfänge der Zusammenarbeit reichen bis in die 1970er-Jahre zurück, damals noch mit den Vorgängerunternehmen Holstein & Kappert und der Seitz Enzinger Noll Maschinenbau AG (SEN), die sich 1993 unter dem Dach der KHS zusammenschlossen. „Mit KHS haben wir seit jeher einen sehr zuverlässigen Partner an unserer Seite. Die Mitarbeiter kennen nicht nur unsere Produktionsstätten und Technik bis ins kleinste Detail, sondern auch unsere Bedürfnisse und mögliche Herausforderungen“, erzählt Tanja Popović, Packaging Managerin bei der Brauerei Apatin.

Nachhaltige Lösungen

Als sich die Brauerei 2014 entschloss, einige der bis zu 20 Jahre alten Maschinen zu modernisieren, fiel die Wahl erneut auf die nachhaltigen Lösungen des langjährigen Partners KHS. Zunächst erneuerte der Systemlieferant zwei Glaslinien, 2020 investierte der Kunde schließlich in den Dosenfüller Innofill Can DVD. „Unsere alten Maschinen konnten hinsichtlich Produktqualität, Leistung und Nachhaltigkeit nicht mehr mit unseren heutigen Ansprüchen mithalten“, erklärt Popović. „Gemeinsam mit den KHS-Kollegen haben wir ein durchdachtes Konzept zur Modernisierung der Anlagen ausgearbeitet.“

Ressourceneinsparung und verbesserte Wirtschaftlichkeit

Bereits 2014 begann KHS mit der Erneuerung der ersten Glaslinie. Gefordert war eine Senkung des Medien- und Stromverbrauchs bei der Reinigungsmaschine. Durch den Einbau eines ECO-Trägersystems optimierten die KHS-Techniker die Ressourceneffizienz und Wirtschaftlichkeit der Anlage deutlich. „Die Maschine verbraucht nun



Mit den Marken Jelen, Jelen Chill, Jelen Cool, Apatinsko, Staropramen, Bavaria, Nikšičko und Nikšičko Tamno besitzt die Brauerei Apatin ein großes Portfolio. Abgefüllt wird sowohl in Glasflaschen als auch Dosen.

nicht nur erheblich weniger Wasser, Lauge und Additive, sie arbeitet zugleich energiesparsamer“, erläutert Bojan Culibrk, KHS Local Service Manager.

Der nächste Schritt

Nur vier Jahre später ging die Brauerei Apatin mit der Modernisierung eines Glasfüllers den nächsten Schritt in Richtung nachhaltige



2020 investierte die Traditionsbrauerei Apatin in den Dosenfüller Innofill Can DVD von KHS.

Produktion. Die KHS-Spezialisten tauschten die alte Vakuumpumpe durch eine neue ECO-Variante aus, sodass Brauchwasser wieder aufbereitet in den Kreislauf zurückgeführt wird. „So haben wir einerseits den Medienverbrauch gesenkt, andererseits arbeitet der Füller jetzt wirtschaftlicher und effizienter“, sagt Culibrk. Die ECO-Vakuumpumpe überzeugte so sehr, dass der serbische Abfüller ebenso für seinen zweiten Glasfüller die Lösung erwarb.

Optimierte Produktqualität, weniger Verschleiß

Zudem beauftragte die 1756 gegründete Traditionsbrauerei KHS mit der Installation eines neuen Verschleißerteils. Dieses sei deutlich leichter zu reinigen als das Vorgängermodell, erklärt Culibrk: „Dadurch sinkt die Gefahr einer Kontamination des Produktes, die Hygiene hat sich folglich verbessert.“ Darüber hinaus konnte KHS die Verschlussqualität der Glasflaschen optimieren.

Automatisierung

Neben der verbesserten Hygiene und Produktqualität strebte der serbische Getränkeproduzent zudem eine Automatisierung der Anlagen an. Dies gelang durch den Einsatz von HMI-Panels, die bei den Glaslinien und dem neuen Dosenfüller integriert wurden. Nach Angaben von Popović habe sich für die Mitarbeiter die Maschinenbedienung deutlich erleichtert, da alle Abläufe automatisiert und zahlreiche Prozesse digitalisiert sind. „Die neuen Programme für Produktwechsel, Reinigung und Befüllung beschleunigen unsere Abläufe. Wir erreichen durch die hochmoderne Technologie eine wesentlich höhere Effizienz der Produktion und vermeiden ungeplante Stillstände durch eine verbesserte Sicherheit in der Abfüllung“, sagt Popović. Zudem erkenne das HMI-System Verschleißteile im Voraus, sodass rechtzeitig Ersatz bestellt werden kann.

Dosenlinie nachhaltig gestärkt

2020 erfolgte schließlich die Investition in den Füller Innofill Can DVD. „Um der wachsenden Nachfrage nach Getränken in Dosen

Rechnung zu tragen, mussten wir unsere Kapazitäten in diesem Segment erhöhen“, sagt Popović. „Mit dem neuen Füller können wir bis zu 25.000 0,5-Liter-Dosen pro Stunde verarbeiten. Zudem agieren wir effizienter und nachhaltiger.“

2 Millionen Hektoliter

Der Ausstoß beträgt nach Unternehmensangaben jährlich mehr als zwei Millionen Hektoliter. Mit dem Innofill Can DVD füllt die Brauerei Apatin alle Marken in Gebinde der Größe 0,33 und 0,5 Liter ab – unter anderem Jelen, Jelen Chill, Jelen Cool, Apatinsko, Staropramen, Bavaria, Nikšićko, Nikšićko Tamno. Beliefert wird mit Serbien, Montenegro, Bosnien und Herzegowina, Kroatien, Nordmazedonien, Slowenien vor allem der regionale Markt. Eine Expansion schließt Popović nicht aus. „Der neue Füller bietet mit seiner hohen Leistung und Effizienz dafür die besten Voraussetzungen.“

Abfüllen unter optimalen hygienischen Bedingungen

Neben dem hohen Durchsatz spielten zudem die Hygiene und Produktqualität eine entscheidende Rolle für die Neuinvestition. Der Innofill Can DVD erlaubt die Warmabfüllung von Getränken bei rund 20 Grad Celsius. Dieses Verfahren gewinnt speziell unter dem Aspekt der weiteren Verarbeitungsschritte vermehrt an Bedeutung, da es die Bildung von Kondenswasser weitestgehend ausschließt. Aufweichen, Schimmelbildung oder mikrobielle Verunreinigung von Kartons, Trays sowie in Sixpacks verpackten Dosen sind damit so



Der neue Füller erlaubt die Verarbeitung von bis zu 25.000 Dosen pro Stunde und punktet in Sachen Nachhaltigkeit und Effizienz.



Durch den Einsatz von HMI-Panels hat sich die Maschinenbedienung deutlich erleichtert. Alle Abläufe sind nun automatisiert und zahlreiche Prozesse digitalisiert.

gut wie ausgeschlossen.

Spülprozess

Überzeugt zeigt sich die Brauerei zudem vom neuem CO₂-Spülprozess, der sich ebenfalls positiv auf die Produktqualität auswirkt, wie Culibrk weiß: „Sauerstoffeintrag vermindert die Qualität des Getränks. Um diesen zu verhindern,

wird in der modernen Produktion der Behälter mit CO₂ gespült.“

Der KHS-Spülprozess sei dabei so effizient, dass im Vergleich zu konventionellen Verfahren weniger Sauerstoff in die Behälter gelange, obwohl geringere Mengen an Kohlenstoffdioxid verwendet würden. Durch das volumetrische Füllprinzip verbessere sich darüber hinaus die Füllgenauigkeit.

Installation trotz Einschränkungen durch COVID

Installiert wurde der Dosenfüller während der COVID-19-Pandemie und unter den damit verbundenen Einschränkungen. „Dank unserer lokalen Präsenz in Serbien und auf dem Balkan generell konnten wir alle Arbeiten schnell und effizient durchführen. Natürlich gab es im Arbeitsalltag wegen der Reise- und Kontaktbeschränkungen die eine oder andere Herausforderung. Zusammen mit dem Kunden gelang es aber, das Projekt erfolgreich und im vorgegebenen Zeitplan abzuschließen“, sagt Culibrk. Auch Popović zieht ein positives Fazit: „Die Hingabe und Einsatzbereitschaft des KHS-Teams haben uns nachhaltig beeindruckt. Wir konnten uns zu jeder Zeit auf sie und ihr Fachwissen verlassen.“ Deshalb sei KHS weiterhin die erste Wahl, wenn eine Ausweitung der Produktion oder Anschaffung neuer Technologie ansteht.

Mehr unter: www.khs.com



Die Brauerei Apatinska Pivara Apatin wurde 1756 im serbischen Apatin gegründet. Heute gehört das Traditionsunternehmen zur Molson-Coors-Gruppe.

56 Jahre Müroll



Klebebänder und Papierrollen

MÜROLL® GmbH

Satteinser Straße 12

6820 Frastanz, Austria

Tel +43 5522 51153-0

Fax +43 5522 51153-8

office@mueroll.com

www.mueroll.com

HERMA Etikettiermaschine für essbare Trinkhalme

Weil es schnell und unkompliziert gehen musste, hat sich Wisefood, führender Hersteller von essbaren Trinkhalmen, für eine Etikettierlösung von HERMA entschieden. Innerhalb von nur einer Woche bestellt, geliefert und startklar: Die HERMA Obenauf & Boden-Etikettiermaschine 652C war sofort zur Stelle.

Trinkhalme, die man einfach aufisst und die dabei auch noch gut schmecken – wohl selten zuvor wurde ein ernstes Umweltproblem so elegant aus der Welt geschafft. Und weil einfache Lösungen schon immer heiß begehrt sind, stand der Erfinder des „Superhalms“, das bayerische Start-up Wisefood, kürzlich vor einer Herausforderung der besonderen Art: Ein Großauftrag mit mehreren hunderttausend Packungen der Trinkhalme musste etikettiert werden, 60.000 davon innerhalb von zwei Wochen. Doch womit? „Wir hatten bislang unsere Produkte mit Hilfe von Helfern tatsächlich noch von Hand etikettiert“, sagt Wisefood-Mitgründer und Geschäftsführer Philipp Silbernagel. „Aber uns war sofort klar: Das ist völlig unmöglich bei dieser Auftragsmenge.“ Das Unternehmen wandte sich an den Selbstklebespezialisten HERMA. Innerhalb von nur einer Woche war die HERMA Obenauf & Boden-Etikettiermaschine 652C bestellt, geliefert und einsatzbereit. „Wir haben die Etikettiermaschine tatsächlich selbst eingestellt, dabei noch zweimal mit dem HERMA Support telefoniert und dann losgelegt. Wir sind begeistert vom einfachen Handling der Maschine und der schnellen Reaktionszeit von HERMA.“ Nach der noch verbliebenen Woche waren die 60.000 Packungen komplett etikettiert und lieferbereit – und die HERMA Etikettiermaschine hatte ihre Feuerprobe bestanden.

Export in mehr als 30 Länder

Der „Superhalm“ von Wisefood basiert vor allem auf einer Mischung aus Getreide und Apfelfasern, die bei der Saftproduktion anfallen. Wenn er nicht gegessen wird, ist der Trinkhalm in zwei Wochen biologisch abgebaut. In Getränken mit Zimmertemperatur bleibt der Trinkhalm etwa eine Stunde stabil, in gekühlten oder alkoholhaltigen Getränken sogar doppelt so lange. Obwohl der Halm angenehm süß-säuerlich schmeckt, nimmt das jeweilige Getränk keinen Geschmack



„Wir sind begeistert vom einfachen Handling der Maschine und der schnellen Reaktionszeit von HERMA“, sagt Philipp Silbernagel, Geschäftsführer von Wisefood.

an. Kein Wunder also, dass Wisefood seit Gründung schon über 50 Millionen essbare Trinkhalme verkauft hat. Inzwischen exportiert das Unternehmen, das erst 2017 gegründet wurde, den „Superhalm“ und andere Einweg-„geschirr“-artikel in mehr als 30 Länder. Je nach Exportregion kommen unterschiedliche Dekorations- und Kennzeichnungsetiketten auf Vorder- und Rückseite der Trinkhalm-packungen zum

Einsatz. „Die Größe der einzelnen Chargen bzw. Aufträge schwankt dabei stark – zwischen tausend und über hunderttausend Packungen. Die Nachfrage insgesamt steigt jedoch rasant“, berichtet Philipp Silbernagel. Neben der schnellen Lieferfähigkeit waren also bei der Auswahl der Etikettiermaschine vor allem Flexibilität, Bedienkomfort und Zukunftssicherheit wichtig. Sie sollte außerdem trotz der etwas in-



Über 50 Millionen essbare Trinkhalme lieferte Wisefood inzwischen in mehr als 30 Länder: Für unkomplizierte, aber präzise Obenauf- und Bodenetikettierung setzt das erfolgreiche Start-up auf Etikettiertechnik von HERMA.



Großauftrag sofort gemeistert: Die HERMA Obenauf & Boden-Etikettiermaschine 652C von HERMA war innerhalb einer Woche bestellt, geliefert und startklar bei Wisefood.

stabilen Verpackungen ein hohes Maß an Etikettierpräzision erzielen.

So intuitiv wie das Bedienen eines Smartphones

Die HERMA Obenauf & Boden-Etikettiermaschine 652C erwies sich deshalb als ideale Lösung für Wisefood. Die zwei integrierten Etikettierer vom Typ HERMA 500, die auch unabhängig voneinander betrieben werden können, sorgen mit innovativen Schnellwechselsystemen und dank ihrer Touchscreens für rasches Einrichten der Jobs. Die Menüstruktur ist so gestaltet, dass nicht mehr als drei Klicks benötigt werden, um zum gewünschten Menüpunkt zu gelangen. Favorisierte Parametereinstellungen kann man sich direkt auf dem Startbildschirm anzeigen lassen. Das Einrichten eines HERMA 500 gelingt damit so intuitiv wie das Bedienen eines Smartphones. Ausgelegt für bis zu 250 Produkte pro Minute bietet die Etikettiermaschine oben drein ausreichende Leistungsreserven. Und das ist auch gut so. Weil Einweghalme aus Plastik seit Juli 2021 in der EU verboten sind, sind andere Lösungen gefragt. Im Vergleich mit Einwegprodukten aus Papier und Mehrweghalmen aus Kunststoff, Metall oder Glas steht der essbare Superhalm glänzend da, wie Wisefood-Mitgründer Philipp Silbernagel betont: „Einige Studien und viele Auszeichnungen haben gezeigt, dass der essbare Superhalm die geeignetste Alternative darstellt.“

Mehr unter:
www.herma-etikettierer.at

20 Millionen Euro Investition

Mondi, ein global führendes Verpackungs- und Papierunternehmen, investiert 20 Millionen Euro, um die Nachhaltigkeit seiner Zellstoffproduktion im Werk Frantschach (Österreich) weiter zu verbessern. Das Werk, das im Jahr 2021 sein 140-jähriges Bestehen feiert, ist bereits seit vielen Jahren energieautark und versorgt umliegende Gemeinden und Industrieunternehmen mit überschüssiger Wärme aus der Zellstoffproduktion.

Der Fokus auf Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft rückt heute faserbasierte Produkte und Zellstoff mitten ins Rampenlicht. Holz ist nicht nur eine erneuerbare Ressource, sondern wir wissen auch, dass Papier das am häufigsten recycelte Material der Welt ist. So werden beispielsweise 74% des Papiers und 83% der papierbasierten Verpackungen in Europa recycelt. Die neuen Anlagenteile werden unsere Zellstoffproduktion noch effizienter und nachhaltiger machen. Durch die Modernisierung und Erweiterung der Eindampfanlage wird der ausgekoppelte Wärmeanteil erhöht - bei gleichzeitiger Reduktion der benötigten Frischdampf-Menge. Außerdem wird der chemische Sauerstoffbedarf der biologischen Abwasserkläranlage um 140 Tonnen pro Jahr reduziert“, sagt Gottfried Joham, Geschäftsführer von Mondi Frantschach.



Gottfried Joham, Geschäftsführer von Mondi Frantschach

Foto: Mondi

Vorreiter in der Bioökonomie

Ausschlaggebend für die Investitionsentscheidung war die Notwendigkeit, Holz als Primärrohstoff optimal zu nutzen. „Holz ist einer der wichtigsten Rohstoffe für eine Zukunft, die auf nachwachsenden

Rohstoffen und nicht auf fossilen Rohstoffen basiert, und Ressourceneffizienz ist ein ebenso wichtiger Aspekt. Wir sehen uns als Vorreiter in der Bioökonomie, indem wir beispielsweise den Anteil der Nebenprodukte aus der Zellstoffprodukti-

on erhöhen.“ so Joham. In diesem konkreten Fall wird der Anteil von Tallseife, die beispielsweise bei der Herstellung von Lacken, Klebstoffen oder Folien verwendet werden kann, von derzeit 18kg auf 35 kg per Tonne Zellstoff erhöht.

Inbetriebnahme 2023

Mit der Errichtung der neuen Eindampfanlage wird ab sofort begonnen, die Inbetriebnahme erfolgt im Herbst 2023.

Mondi Frantschach

Mondi Frantschach produziert Kraftpapiere, die beispielsweise für Lebensmittel, Baustoffe und Futtermittel eingesetzt werden. Die Ambitionen von Mondi im Bereich der Nachhaltigkeit werden durch den Mondi Action Plan 2030 (MAP2030) verdeutlicht: Durch die Konzentration auf kreislauforientierte Verpackungs- und Papierprodukte; handlungsfähige Mitarbeiter*innen sowie Maßnahmen gegen den Klimawandel glaubt die Gruppe, dass sie die größten positiven Veränderungen erzielen und zu einer Kreislaufwirtschaft beitragen wird.

Mehr unter: www.mondigroup.com

Sicherheit vor Verletzungen!

Stöfl Warn- und Schutzprofile basieren auf einem ausgereiften Produktkonzept, das in dieser Form bereits weltweit erfolgreich im Einsatz ist. In einem hochmodernen, patentierten Produktionsverfahren werden die Profile nach neuesten Standards gefertigt, geprüft und in jedem Umfeld eingesetzt – vom Shoppingcenter bis hin zur Offshore-Bohrplattform.

Durch das besondere, patentierte Herstellungsverfahren sind die Warn- und Schutzprofile sehr flexibel, absorbieren Aufprallkräfte und ermöglichen ein leichtes montieren auch an gebogenen Objekten.

Oberfläche

Ein weiterer Vorteil ist die Oberfläche der Profile, die selbst bei starker Beanspruchung gegen Farbabrieb geschützt ist. Das Geheimnis liegt im Aufbau der Profilkörper: In der Mitte befindet sich ein Kern aus Polyurethan-Schaum. Dieser ist umhüllt von einer PU-Folie, die bei der



Produktion fest verschäumt wird.

Konterdruck

Durch den sogenannten Konterdruck auf der Innenseite der Folie ist die Farbe durch ebendiese Folie geschützt und die Warmmarkierung bleibt selbst bei großem Abrieb erhalten. Auf der Innen- bzw. Rückseite des Profils befindet sich ein licht- und alterungsbeständiger Hochleistungskleber.

Knautschzone

Die Profile fungieren als Knautschzone für Menschen, Maschinen und Inventar. Sie absorbieren harte Stöße und verhindern so wirksam Verletzungen und Sachschäden. Das heißt: Ausfallzeiten durch Verletzungen oder hohe Reparaturkosten sind passé.

Mehr unter: www.stoeffl.at

Komplettlinie von www.haba.at
palettiert Sackware für den Transport und um die Lagerung langfristig
zu sichern.

Befüllte Ventilsäcke werden über Pressbänder stabil geformt.
Eine Leerpalette wird aus einem Magazin zur Beladung bereitgestellt.
Ein automatischer Bodenblattapplikator belegt die
Palette mit einer PE Folie zum Produktschutz.
Der ABB Roboter stapelt die Säcke nach dem bestmöglichen Lagenbild.
Der HABA-Multifunktionsgreifer der die Säcke
schonend greift und auch die Palette heben kann.
Eine Pressstation mit 5 Tonnen stabilisiert
die gesamte Ladung auf der Palette.
Der Stretchwickler mit Deckblattspender
verpackt spritzwasserdicht und transportsicher.

- Kundenorientierte Planung - alles aus einer Hand
- Neue effiziente Steuerung nach modernster Programmieretechnik
- Innovativer Maschinenbau aus Österreich
- Intuitive Anlagenbedienung in deutscher Sprache
- Vollautomatische betriebssichere Bauweise
- Stretchverpackung mit minimalem Folienverbrauch
- Vollautomatisierung der Produktendverpackung
- Rasche Amortisation

Optional
Entsorgung der Linie mit fahrerlosem Transportsystem FTS:

Palettenetikettierung mit Robotertechnik (Video in Arbeit)

KOMPACT TV

präsentiert:



Mit dieser Komplettlinie von www.haba.at wird Sackware für den Transport palettiert und auch für eine langfristige Lagerung gesichert.

Automatisierung für Fashion & Sports

Der internationale Logistik-Dienstleister DSV setzt auf Automatisierung und beauftragte KNAPP mit einer Omnichannel-Fulfillment-Lösung für ein neues Distributionszentrum in Venlo in den Niederlanden. Damit rüstet sich DSV für die steigenden E-Commerce- und B2B-Anforderungen seiner Kunden aus der Textil- und Sportbranche.

Immer kürzere Produktlebenszyklen, Verlockung durch globale Marken, der Anstieg sozialer Medien und multiple Vertriebskanäle erfordern vom Modehandel marktgerechte und agile Supply Chain-Lösungen. Eine solche bietet DSV seinen Kunden aus der Textil- und Sportbranche, um ihnen durch herausragende Logistiklösungen einen Wettbewerbsvorteil zu verschaffen. DSV entschied sich bei der Automatisierungstechnologie und Lagerlogistik-Software für den neuen Bauabschnitt am DSV-Campus in Venlo für die KNAPP AG.

Omnichannel-Lösung mit Shuttle-Technologie

Die Omnichannel-Lösung basiert auf einem Lagersystem der OSR Shuttle Evo-Technologie – damit können sowohl Filialaufträge als auch E-Commerce-Bestellungen abgewickelt werden. Das Shuttle-System versorgt die Kommissionierer



Mit dem OSR Shuttle Evo können Filialbestellungen und E-Commerce-Aufträge in einem zentralen Lager abgewickelt werden (©KNAPP/Niederwieser)

mit den benötigten Artikeln, um die Kundenaufträge entsprechend im Ware-zur-Person-Verfahren zusammenzustellen. Die Arbeitsplätze aus der Pick-it-Easy-Serie sind besonders ergonomisch gestaltet, zudem kann jeder Arbeitsplatz auf jeden Artikel im Lager zugreifen. Value-Added-Service-Stationen dienen zur Veredelung einzelner Kundenaufträge, bevor die Versandkartons automatisch verschlossen werden und den schnellsten Weg zu ihren

Empfängern antreten.

200+ Lager weltweit für Einzelhandel und Mode

DSV verfügt über mehr als 200 Lagerstandorte für verschiedene Branchen weltweit. Der hohe Automatisierungsgrad und das Vertrauen in die Kombination von KNAPP-Technologie und -Software waren entscheidend für die Auftragsvergabe an KNAPP. „In unserem neuen Lager kommt modernste und innova-

tive Lagerautomatisierungstechnik zum Einsatz, um den Anforderungen unserer Kunden und dem Bedarf ihrer Kunden gerecht zu werden. Die neuen automatisierten Prozesse und Arbeitsweisen nach dem ‚Ware-zur-Person‘-Prinzip machen unseren Betrieb noch effizienter. Wir können nun unser Fachpersonal für die komplexeren Aufgaben einsetzen, während die automatisierten Lösungen die einfacheren Tätigkeiten übernehmen“, erklärt Peter van der Maas, Executive Vice President bei DSV. Johannes Holas, Vice President Fashion Solutions bei KNAPP AG, fügt hinzu: „Gemeinsam mit DSV wurde ein maximal flexibles Design entwickelt, das genau auf die Bedürfnisse des Omnichannel-Geschäfts zugeschnitten ist. Möglichst resilient gegen Veränderungen in den Absatzkanälen zu sein und dabei ein Höchstmaß an Effizienz zu behalten, stand dabei im Vordergrund. Die zeitgerechte Umsetzung des Projekts inmitten der Pandemie war durch die hervorragende Leistung der Projektteams von DSV und KNAPP möglich.“

Mehr unter: www.dsv.com/nl oder www.knapp.com

Laser Branding in sekundenschnelle

Langfristig gute Lesbarkeit auf allen Oberflächen – auf diesen größten Vorteil der Beschriftung via Laser legen immer mehr Fertigungsbetriebe Wert. Auch Abrieb und scharfe Lösemittel können ihr nichts anhaben, während die berührungslöse Kennzeichnung das Bauteil selbst in keiner Weise beschädigt.

Herkömmliche Laser Branding-Verfahren stehen allerdings in der Kritik, arbeits- und kostenintensiv zu sein, da Werkstücke sorgfältig einzeln platziert und die Vorgänge manuell initiiert werden müssen. Bei der Easy Branding-Anlage der EcoMark GmbH funktioniert dies dagegen automatisiert. Mit einer hochauflösenden 3D-Kamera erkennt und misst sie selbstständig über ein beliebiges Förderband zugeführte Werkstücke. Sie übermittelt an den Laser, um welches Objekt es sich jeweils handelt, wie es platziert ist und welche Aufschrift in welcher Ausrichtung darauf gelasert werden soll. Dabei können über das intuitive, Windows 10-basierte GUI beliebig

viele Produkt- und Beschriftungsprofile hinterlegt werden. Die nach dem Baukastenprinzip konzipierte Anlage kann individuell auf jeden Anwendungsrahmen zugeschnitten werden und Produktionslinien dank

der SPS-Schnittstellen unkompliziert ergänzen.

Easy Branding-Linie

„Unsere Easy Branding-Linie besteht aus unterschiedlichen Mo-



Mit einer hochauflösenden 3D-Kamera erkennt und misst die Easy Branding-Anlage selbstständig über ein beliebiges Förderband zugeführte Werkstücke und sendet die Positionsdaten direkt an den Pick-and-Place-Roboter. Foto: EcoMark GmbH

dulen, die wir in Serie anfertigen“, erläutert Neuhoff. „So können wir innerhalb kürzester Zeit die jeweils optimalen Baugruppen für eine spezifische Anwendung zusammenstellen und langwierige, teure Entwicklungsprozesse von Sondermaschinen vermeiden.“ Das Herz der Anlage stellt dabei der auf drei Achsen verfahrbare Laser dar, der auf die zu bearbeitenden Materialien abgestimmt sein muss. Das Zusammenspiel einer bestimmten Intensität mit der jeweiligen Verfahrensgeschwindigkeit ergibt das optimale Laserergebnis. Um die verwendete Technologie optimal auf die spezifische Anwendung abzustimmen, stellt EcoMark außerdem Schnittstellen zu führenden Laserherstellern bereit und berät individuell. So kann jeder Lasertyp in die Easy Branding-Anlage verbaut werden.

Mehr unter: www.eco-mark.de

Kooperationsprojekt „Packloop“

Der Folienhersteller G. Coreth GmbH beschäftigt sich schon seit Jahren mit den Themen Kreislaufwirtschaft und Recycling. Das Unternehmen möchte einen verantwortungsvollen Umgang mit den Rohstoffen gewährleisten.

Gerade aus diesem Anlass hat CORETH an einem wichtigen Projekt, dem Projekt „Packloop“ teilgenommen um wesentliche Fragen zu kreislauffähigen Verpackungslösungen zu klären.

Kooperationsprojekt

Die Herausforderung ist groß: Bis 2030 sollen laut EU-Vorgaben alle Kunststoffverpackungen recyclingfähig sein. Dazu sind vor allem im Bereich der Lebensmittelverpackung noch viele Fragen offen. Gemeinsam mit CORETH, der FH Campus Wien und einigen KMUs sucht das OFI in dem branchen- und bundesländerübergreifenden Kooperationsprojekt „Packloop“, unterstützt vom Lebensmittel-Cluster OÖ, dem Kunststoff-Cluster & ecoplus Niederösterreich Wirtschaftsagentur GmbH, nach Antworten.

Maßgeschneiderte kreislauffähige Verpackungen

Das Ziel dieses Clusterprojektes ist, für alle Partner maßgeschneiderte kreislauffähige Verpackungen zu identifizieren, welche hinsichtlich ihrer Recyclingfähigkeit und ihres Life Cycle Assessments (LCA) unter Berücksichtigung des Produktschutzes optimale, zukunftsorientierte Verpackungslösungen darstellen. Auch Recyclingfolien sollen hinsichtlich ihres Einsatzes als Sekundärpackmittel beurteilt, bzw. mögliche Einsatzgebiete dafür ausgearbeitet werden.

Aktuelle Projektergebnisse

Die aktuellen Projektergebnisse zeigen, dass der Einsatz von Post Consumer Recyclat in Sekundärpackmitteln wie Schrumpffolien für Getränkeverpackungen des Projektpartners Coreth nicht nur zu einer vielversprechenden Folienqualität führen, sondern auch den Carbon Footprint senken können. Die bisher durchgeführten lebensmittelrechtlichen Untersuchungen unter worst case Bedingungen liefern für den indirekten Produktkontakt vielversprechende Er-



Seit Jänner 2021 ist Herr Mag. Christian Coreth (links) wieder in das Familienunternehmen eingetreten und übernimmt gemeinsam mit Herrn Georg Coreth und Herrn Mag. Stefan Chalupnik (rechts) die Geschäftsführung.



Ganz im Sinne von Innovation und Nachhaltigkeit hat das Unternehmen CORETH seine Dieselstaplerflotte gegen umweltfreundliche und leistungsstarke Elektro stapler ausgewechselt. CORETH betreibt die neuen Elektro stapler mit grünem Strom aus der eigenen PPV-Anlage!

gebnisse, die durch weiterführende Untersuchungen und rechtliche Abklärungen noch zu verifizieren wären. Die große Herausforderung ist jedoch die sehr schwere Verfügbarkeit und sehr unterschiedliche Qualitätsstufen von PCR & allgemeinen Regeneraten!

Energie für die Zukunft

„Wir von Coreth setzen unsere Energie dafür ein, hier für die Zukunft gut gerüstet zu sein. Stichwort: CORETH Recycling Zentrum etc. (KOMPACK berichtete 2018) Somit liefert das Projekt einen wertvollen Beitrag für zukünftige Entwicklungen und Umsetzungen zur Erreichung der herausfordernden Ziele des EU-Kreislaufwirtschaftspakets und den dadurch auch notwendigen Recyclateinsatz,“ erklärt der Geschäftsführer Mag. Stefan Chalupnik.

Coreth stapelt jetzt elektrisch!

Ganz im Sinne von Innovation und Nachhaltigkeit hat das Unternehmen CORETH seine Dieselstaplerflotte gegen umweltfreundliche und leistungsstarke Elektro stapler ausgewechselt. Die Fahrzeuge vom langjährigen Lager- und Staplerpartner Jungheinrich überzeugen nicht nur mit einer besseren Ökobilanz, sondern auch mit einem geringeren Wartungsaufwand und höherer Verfügbarkeit und sie arbeiten außergewöhnlich leise. „Zudem betreiben wir die neuen Elektro stapler mit grünem Strom aus unserer eigenen PV-Anlage!“, berichtet Mag. Stefan Chalupnik.

Erweiterung der Geschäftsführung bei CORETH

Seit Jänner 2021 ist Herr Mag. Christian Coreth wieder in das Familienunternehmen eingetreten und übernimmt gemeinsam mit Herrn Georg Coreth und Herrn Mag. Stefan Chalupnik die Geschäftsführung.

Mehr Infos unter:
www.coreth.at

Barbara Zottl, BSc MSc wechselt innerhalb der Branche

Barbara Zottl, BSc MSc wechselt mit Beginn nächsten Jahres vom FH Campus Wien in das Österreichische Institut für Verpackungswesen. Barbara Zottl hat seit 2018 bei der FH mitgearbeitet und hat hier auch Ihr Studium/Verpackungstechnologie abgeschlossen. Mittlerweile unterrichtet sie auch an der FH – was sie auch weiterhin mit Freude machen wird. Ihre langjährige Branchenerfahrung und das Wissen, das Sie beim Studium gewonnen hat wird sie in ihrem neuen Job gut einsetzen zu können. Gleichzeitig bedankt sie sich bei all ihren Kollegen/innen für die langjährige gute Zusammenarbeit. Durch ihre weitere Tätigkeit als Unterrichtende an der FH bleibt der enge Kontakt zu diesen natürlich aufrecht. Der Institutsleiter vom österreichischen Institut für Verpackungswesen, Dipl.-Ing. (FH) Michael Auer, MSc: „Ich freue mich ein bekanntes Gesicht der Branche bei uns als Mitarbeiterin begrüßen zu dürfen.“ ... Mehr unter: www.verpackungsinstitut.at



Vakuum-Verpacken in neuer Dimension

Hohe Verpackungsqualität, maximale Flexibilität und leichte Bedienbarkeit: Mit der VSM® Bulky setzt die Augsburgger MBM innovations GmbH neue Maßstäbe im Bereich des Vakuum-Verpackens. Das im Hygiene-Design ausgeführte Kompaktmodell ist ein perfekter Allrounder für das vertikale Verpacken großer Produkte wie zum Beispiel Schinken, Fleischstücke oder anderer größerer sowie auch loser Gebinde.

Zahlreiche starke Leistungsmerkmale bieten dabei nicht nur echten Mehrwert für lebensmittelverarbeitende Betriebe, sondern machen die VSM® Bulky zu einem belastbaren und zu-gleich effizienten Baustein im Produktionsprozess.

Verpackung auf engstem Raum

Die neue Verpackungsmaschine mit manueller Einbeutelung evakuiert, begast und verschweißt vertikal auf engstem Raum. Sie eignet sich in besonderem Maße für Produktionen mit häufig wechselnden Produkt-Chargen oder für Anwendungen, bei denen eine hohe Flexibilität erforderlich ist. Durch das vertikale Verpacken ist die Vakuumierung und Begasung von oben in Beuteln direkt in Transportboxen bzw. E2-Kisten, Kartons oder Fässer möglich, wodurch sich auch große Gebinde einfach und zuverlässig verpacken lassen.

Hohe Verpackungsqualität und Effizienz

Die extra breite Vakuum-Station mit beidseitiger Impulsschweißung gewährleistet selbst bei großen Formaten und sogar bei feuchten Beuteln eine zuverlässige faltenfreie Schweißung. „Vor allem die faltenfreie Schweißnaht sowie die beidseitige Impulsschweißung sind neben dem verlässlichen Vakuum entscheidende Faktoren im Hinblick auf Verpackungsqualität, Produktschutz und Haltbarkeit“, bekräftigt Julia Mayer, Product Engineer bei MBM.

Weitere Vorteile

Zu den weiteren Vorteilen, die erste Anwender bereits besonders zu schätzen wissen, zählen eine schnell-



Die neue VSM® Bulky

le Vakuumzeit und die Tatsache, dass die VSM® Bulky auf Knopfdruck sofort startbereit ist. „Separate Vorheiz-Zeiten entfallen, da wir keinen dauerbeheizten Schweißbalken einsetzen. Damit trägt die Verpackungsmaschine wesentlich zu einer höheren Produktivität bei. Insbesondere bei häufig wechselnden Chargen macht sich dies signifikant bemerkbar“, ergänzt Julia Mayer.

Produktschonendes Vakuum

Dank der bewährten VSM® Technologie findet der gesamte Evakuierungsvorgang unter normalem, atmosphärischem Druck statt – ohne Vakuumkammer. Dies garantiert ein qualitativ hohes und zugleich produktschonendes Vakuum, das vor allem bei empfindlichen Produktstrukturen vorteilhaft ist.

Flexibilität in vielfacher Hinsicht

Durch die raumsparende, schlanke Konstruktion lässt sich die vielseitige VSM® Bulky nahezu in allen Arbeitsumgebungen einsetzen. Zu-

dem ist das innovative Modell auf Rollen montiert und kann einfach überall dort hingeschoben werden, wo es gerade benötigt wird. Sollten aufgrund spezifischer Anforderungen jedoch Modifikationen nötig sein, bietet MBM dank hoher Fertigungstiefe und umfassender Kompetenz im Sondermaschinenbau die Möglichkeit, individuelle Anpassungen an der Standardmaschine vorzunehmen.

Zwei Gasanschlüsse

Ein weiteres Plus: Die VSM® Bulky verfügt über zwei Gasanschlüsse, so dass zwei unterschiedliche Gassorten für begaste Packungen mit Schutzatmosphäre (MAP-Packungen) angeschlossen werden können. Im System lassen sich hierfür individuelle Programme mit den unterschiedlichen Gassorten und Vakuumierungszeiten hinterlegen.

Extralanger Schweißbalken

Nicht zuletzt sind dem flexiblen Multitalent auch hinsichtlich des zu verarbeitenden Produktspektrums kaum Grenzen gesetzt. Denn der extralange Schweißbalken (max. Schweißlänge 1.100 mm) ermöglicht selbst die Verpackung von sehr großen Produkten und loser Gebinde. Problemlos können Schinken, Braten- und verschiedene Fleischstücke, Wurst, Fisch und Käse sicher verpackt werden. Aber auch im Bereich Pharma und Non-Food gibt es zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten.

Einfache Bedienung, Reinigung und Wartung

Bei der Entwicklung seines brandneuen Allrounders legte MBM ne-

ben optimaler Performance und Maschinenqualität zusätzlich großen Wert auf Hygiene, Ergonomie und sicheres Arbeiten mit der Maschine.

Hygiene-Design

So ist die VSM® Bulky im Hygiene-Design in Anlehnung an EHEDG-Richtlinien ausgeführt und deshalb in sensiblen Anwendungsbereichen wie der Lebensmittelindustrie einsetzbar. Das integrierte Reinigungsprogramm zum Spülen der Saugdüsen und Schläuche sorgt darüber hinaus für eine ideale und effektive Reinigung der Maschine.

Steuerung

Die Steuerung der Maschine erfolgt bediensicher und intuitiv über das KTP 700 Touch-Panel mit insgesamt 10 Programmplätzen. Mit der Zweihandbedienung und den Schutzabdeckungen erfüllt MBM selbstverständlich höchste Sicherheitsstandards.

Hohe Wartungsfreundlichkeit

Daneben profitieren MBM-Kunden wie bei allen VSM® Anlagen von einer hohen Wartungsfreundlichkeit. Denn gängige Verschleißteile können einfach und ohne Service-Techniker getauscht werden, Ersatzteile sind schnell verfügbar. Auch dies macht sich positiv in puncto Maschinenverfügbarkeit und letztlich in der Produktivität bemerkbar. „Und bei aufwändigeren Arbeiten sind unsere versierten Service-Techniker überall schnell zur Stelle“, ergänzt Julia Mayer.

Rollenbahn

Optional kann die VSM® Bulky mit einer Rollenbahn sowie einer Einbeutelhilfe für das schnelle Einsetzen des Beutels in Kartons oder Boxen ausgestattet werden.

Mehr unter:

www.mbm-innovations.com

Mondi präsentiert ThinkBox

Mondi, ein global führendes Verpackungs- und Papierunternehmen, hat drei neue Kundenzentren im Bereich Wellpappenverpackungen eröffnet. Eine „ThinkBox“ ermöglicht die gemeinsame Entwicklung besserer und nachhaltigerer Verpackungslösungen durch inspirierende und lehrreiche Veranstaltungen, Schulungskurse und individuelle Workshops in physischen, digitalen und hybriden Formaten.



ThinkBox wurde zur Unterstützung von Kund*innen aus unterschiedlichen Branchen in jeder Phase ihrer Suche nach verbesserten Wellpappenverpackungslösungen konzipiert. Der Wissenspool wird durch Branchen- und Nachhaltigkeitsexpert*innen sowie Ideen und Fachwissen eines umfassenden Netzwerks preisgekrönter Designer*innen laufend erweitert. Die ersten drei ThinkBox-Standorte befinden sich bei Mondi Bupak in Budweis/CZ, Mondi Tire Kutsan in Tire/TR und Mondi Ansbach/DE.

Design ist ein Prozess

Mit dem ThinkBox Konzept erhalten Kunden die Möglichkeit ihr volles Potential in einer Vielzahl von möglichen Möglichkeiten auszusetzen:

- Think Co-creation – individuelle Workshops zur Lösung eines speziellen Verpackungsproblems oder um zu erforschen, wie Visionen verwirklicht werden können.

- Think Skills – eine Reihe von Schulungskursen und Veranstaltungen zur Förderung des Wissenstransfers und dem Erlangen von Fähigkeiten.
- Think Inspiration – interaktive Webinare und Veranstaltungen
- Think Verification – Leistungstests für Verpackungslösungen

ThinkBox ist nicht nur ein Ort, sondern auch ein umfassendes kreatives Erlebnis mit einem klaren Ergebnis. Die Verfahren sind so konzipiert, dass sie in kurzer Zeit solide Optionen und konkrete Lösungen liefern. Die Einrichtungen verfügen über die neueste Prüfausrüstung zum umgehenden Nachweis der Machbarkeit. Mögliche Risiken im Lebenszyklus der Produkte können während der Designphase eliminiert werden.

Jeder ist kreativ

ThinkBox fördert durch Zusammenführung der richtigen Personen und Fachkenntnisse Kreativität und Wissensaustausch. Auf diese

Weise können die Meinungen und Anforderungen aller Beteiligten, externe Faktoren, Produktionsgegebenheiten sowie rechtliche, gesellschaftliche und Umweltaspekte im Rahmen des Designverfahrens berücksichtigt werden. So werden die Mindestanforderungen hinsichtlich der Anwendungsfähigkeit des Produkts bei der Sondierung weiterer Möglichkeiten herausgearbeitet. „Unsere Kund*innen sind mit einem sich durch Gesetzgebung und schnelles Wachstum rasch wandelnden Umfeld konfrontiert oder haben klare Ziele zur Absicherung der Wettbewerbsfähigkeit. Sie suchen Klarheit und Gewissheit, oft während die Uhr schon tickt.“

Moderne Verpackungslösungen

Wir haben die ThinkBox entwickelt, um einen Raum und professionelle Beratung zu bieten, um jeden Aspekt moderner Verpackungslösungen zu behandeln. Wir bieten unseren Kund*innen diese einzigartige Erfahrung mit der ThinkBox,

um sie dabei zu unterstützen, das nächste Verpackungsziel zu erreichen oder ein Verständnis über die Optionen zu gewinnen, die ihre Vision unterstützen“, erklärt Armand Schoonbrood, COO Mondi Corrugated Solutions.

Flagschiff

Die Flagschiff ThinkBox bei Mondi Bupak in der Tschechischen Republik, einem Wellpappenwerk mit eCommerce Schwerpunkt, bietet auf 500 m² Raum für Zusammenarbeit. Die ThinkBox bei Mondi Ansbach in Deutschland verfügt über besondere Kompetenz im Bereich Schwergutverpackung, während sich Mondi Tire Kutsan in der Türkei auf neue Ideen für den im Wandel begriffenen Einzelhandel und auf Obst- und Gemüseverpackungen spezialisiert.

Mehr unter: www.mondigroup.com

Zu neuen Selbstverständlichkeiten

Am 17.11. folgten über 60 Menschen der Einladung zum 15. Austria Glas ReCIRCLE - Frauen und Männer, die in Österreich und international nachhaltiges Wirtschaften und Kreislaufwirtschaft voranbringen.

Impulsgeber war der Norweger Anders Indset, Wirtschaftsphilosoph und geschätzter Denk-Sparringpartner von CEOs und Politiker*innen weltweit. Sein Vortrag stand unter dem Motto „Zu neuen Selbstverständlichkeiten“. Seine Überzeugung: „Führungskräfte von heute brauchen die Philosophie der Vergangenheit, gepaart mit den wissenschaftlichen Erkenntnissen und Technologien von morgen.“ Europa müsse Vorbild und Vorreiter bei der Realisierung von Circular Economy und beim Klimaschutz sein. Wir verfügen über die nötigen Technologien. Diese werden Exportschlager und bringen somit gleichermaßen

Wohlstand und Umweltschutz.

Utopien und Bildung

Die großen Krisen unserer Zeit (Klimaerhitzung, Pandemie, Ungleichverteilung von Wohlstand) führt Indset auf ein mangelndes

Verständnis für die Welt zurück. Wir brauchen den Willen zur Wahrheit und Utopien, neue Geschichten, die als intrinsische Motivation wirken, unser Verhalten zu ändern. Neben dem technologischen Fortschritt ist der Fortschritt des Menschen wich-

tig und daher sind Investitionen in Bildung zentral. Der Norweger geht dem deutschen Begriff ‚Bildungsabschluss‘ auf den Grund und stellt die rhetorische Frage, warum junge Menschen einen Bildungsabschluss erhalten. Ist es dann vorbei mit Bildung?

Rethink, Reduce, Recycle

Anders Indset plädiert für ein neues Denken und dafür, sich von Selbstverständlichkeiten zu befreien. Zu Recycling und Reduce muss sich das Rethink gesellen. Bzw. vorangestellt werden. Recyclingbranche und Abfallwirtschaft, die kraft ihrer ureigenen Aufgaben wichtige Player bei der Bekämpfung der Klimakrise sind, müssen voran gehen.

Mehr unter: www.agr.at



Dr. Harald Hauke und Anders Indset beim 15. Austria Glas ReCIRCLE, der online über die Bühne ging.

drinktec 2022

Die drinktec, Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie, findet von 12. bis 16. September 2022 in München statt. Die kontinuierlich starke Flächennachfrage von Ausstellern aus dem In- und Ausland zeigt, dass die Messe als Impulsgeber für die Getränke- und Liquid Food Industrie hohe Akzeptanz genießt. „Mit einem Buchungsstand von 90 Prozent der Fläche können wir deutlich sehen, dass der Austausch und die persönliche Begegnung für unsere Aussteller weiterhin eine wichtige Rolle spielen“, erklären Petra Westphal, Exhibition Director, und Markus Kosak, Exhibition Manager der drinktec.

Für Aussteller und Besucher gilt: Bereits jetzt ist absehbar, dass die Nachfrage nach Ausstellungsfläche auf vergleichbar hohem Niveau wie zu vergangenen drinktec Messen liegt. Der Bedarf an aktueller technischer Information ist weiterhin groß. „Bei Investitionsentscheidungen ist ein kompletter Überblick über technologische Lösungen durch nichts zu ersetzen. Getränkehersteller weltweit benötigen Impulse und den Dialog mit den Ausstellern. Gerade in Zeiten der Pandemie zeigte es sich, wie wichtig es ist, dass alle Märkte gut, schnell und wirtschaftlich versorgt werden können. Dafür ist die richtige Technik unabdingbar“, betont Richard Clemens, Geschäftsführer des VDMA Fachverbandes Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen, ideell-fachlicher Träger der drinktec.



drinktec
Let Your Inspiration Flow

drinktec Impressionen
aus 2017

Digitale Tools

Ganz besonders wichtig ist dem Messteam auch, dass die bereits verfügbaren digitalen Tools für die Effizienz der Messteilnahme für Aussteller und Besucher noch viel Spielraum bieten. Die Aussteller der drinktec können über Einträge im Lösungsverzeichnis ihre Kompetenz in den einzelnen Themenfeldern deutlich herausstellen. Das bringt schon im Vorfeld der Messe großen Nutzen, denn das Lösungsverzeichnis wird bereits ab Ende 2021 für die Recherche online zur Verfügung stehen. Zudem erhalten Besucher auf der Messe vor Ort mit Hilfe des Innovation Guide direkt die Angebote für den eigenen Anwendungsbereich auf ihrem Mobilgerät angezeigt – ein Service, der exklusiv Besuchern auf der Messe zur Verfügung steht.

Kompakter Überblick

Um ihre Produktionsstätten zukunftssicher aufzustellen, können sich die Besucher auf der Messe ei-

nen kompakten Überblick verschaffen zu Maschinen und prozesstechnischen Lösungen für die Herstellung, Abfüllung und Verpackung von Getränken und flüssigen Nahrungsmitteln. Alle Player der Getränke- und Liquid Food Branche sind auf der drinktec und für das direkte Gespräch verfügbar.

Leitthemen

Mit der Definition von Leitthemen zeigt die drinktec das Potenzial für Investitionsentscheidungen in den kommenden Jahren auf:

Die Leitthemen

- Nachhaltige Produktion & Verpackung,
- Konsumentenwelt & Produktdesign,
- Wasser & Wasserbehandlung sowie
- Digitale Lösungen & Digitale Transformation

bieten für die Aussteller und Besucher eine gute Orientierung, um für den Anwendungsfall in der Getränke- und Liquid Food Produktion zielgerichtet nach den optimalen

Lösungen und zukunftsorientierten Innovationen Ausschau zu halten.

Impulsgeber der Branche

„Wir werden unserem Anspruch, Impulsgeber für die Branche zu sein, auch bei der drinktec 2022 in vollem Umfang gerecht. Auf der drinktec wird die Zukunft der Branche gestaltet“, betont Kosak. Durch Sonderflächen, die Zuordnung des eigenen Angebots zu diesen Schwerpunkten für die Aussteller und Expertenrunden in den Foren, setzt die Messe München diese Leitthemen auf der gesamten Veranstaltung um.

drinktec TALK

Bereits ab Dezember 2021 startet die drinktec mit dem Online-Programm, drinktec TALK. In vier Online-Veranstaltungen zu den Leitthemen werden Expertenvorträge zu aktuellen Lösungen zum einen kompakte Informationen liefern und einen Austausch mit den Vortragenden ermöglichen. Die Webi-

narreihe wird live und in englischer Sprache angeboten und umfasst Präsentationen sowie eine offene Q&A Session, in der die Teilnehmer auch in Dialog treten können.

Die Termine:

7. Dezember 2021

„Wasser und Wasserbehandlung“

11. Januar 2022

Nachhaltige Produktion & Verpackung

1. Februar 2022

Digitale Lösungen & Digitale Transformation

1. März 2022

Konsumentenwelt & Produktdesign

„Wir freuen uns, dass wir mit der drinktec 2022 wieder für alle Branchenpartner eine Kommunikationsplattform bieten werden, die sämtliche News der Branche in die Welt transportiert. Natürlich bieten wir unseren Besuchern ein umfassendes Hygienekonzept an, das wir an den Erfordernissen des Pandemiegeschehens ausrichten werden“, so die Zusammenfassung von Westphal.

drinktec

Die drinktec findet seit 1951 in München statt, seit 1985 im Vierjahresrhythmus. Sie ist die wichtigste Veranstaltung der Branche. Hersteller (Zulieferer) aus aller Welt, darunter weltweit operierende Konzerne ebenso wie mittelständische Unternehmen, treffen auf Produzenten und Händler jeder Größe für Getränke und Liquid Food. Auf der drinktec wird Zukunft gemacht. Die Messe gilt in der Branche als Premierenplattform für Weltneuheiten. Die Hersteller präsentieren die neuesten Technologien rund um die Herstellung, Abfüllung und Verpackung von Getränken aller Art bis hin zu Liquid Food – Rohstoffe und logistische Lösungen inklusive. Die Themen Getränkemarketing und Verpackungsdesign runden das Portfolio ab.

Mehr unter:

www.drinktec.de

Xfair reloaded 2022

Während die jüngsten Corona-Maßnahmen neuerlich zu Absagen auch von Fach-events geführt haben geht der Veranstalter der Xfair 2022 doch davon aus, dass die vom 6. bis 8. April geplante Print- und Crossproduction Show wie geplant durchgeführt werden kann. „Jedenfalls laufen die Vorbereitungen dafür weiter auf vollen Touren. Für die bereits vierte Folge wurde mit der Event-Pyramide in Vösendorf eine spannende neue Location gefunden“, so Veranstaltungsleiter Rudolf Messer. „Ein genialer Ort, um neueste Druck- und Kommunikationstechnologien zu präsentieren.

Grundsätzlich soll sich am seit 2015 definierten inhaltlichen Konzept nichts ändern: ein internationaler Cross-Production-Fachevent mit Ausstellung und umfangreichen Rahmenprogramm für klassischen Druck, über alle Spielformen des Digitaldrucks, sei es Großformat- oder Produktionsdruck, zur Veredelung, End- und Weiterverarbeitung, bis zu Werbe- und Verpackungstechnik – natürlich unter Anpassung an die aktuelle Technologie- und Branchensituation.

Datenmanagement und IT-Sicherheit

So werden Datenmanagement und IT-Sicherheit ein zusätzlicher Schwerpunkt sein. Infrastruktur all inclusive: Ausstellen auf der Xfair wird billiger Geändert zu den letzten drei Veranstaltungen hat sich der Austragungsort der Xfair 2022. Nämlich die Event-Pyramide in Vösendorf am Stadtrand von Wien, direkt gegenüber der Shopping-City Süd. Auf 8.500 qm Fläche ist Platz für mehr als 200 Stände. Messer: „Gemeinsam mit den Betreibern der Event-Pyramide haben wir ein Raumkonzept entwickelt, das genau dem kommunikativen



und gesellschaftlichem Konzept der Xfair entspricht.

Exotische Umgebung

Eine aufgelockerte Standlandschaft in exotischer Umgebung, viele Möglichkeiten zum Treffen, Netzwerken und sich von all der Technik zu erholen. Und das im aufregenden Ambiente mit viel Grün und spannenden architektonischen Details.“ Mit der Übersiedlung der Xfair in die Event-Pyramide ergibt sich auch weiterer Vorteil speziell für Aus-

steller. So eindrucksvoll die historische Marx-Halle war, so große Ansprüche stellte das unter Denkmalschutz stehende Objekt an die Technik und Logistik. Anders bei der Event-Pyramide.

Teilnahme günstiger als bisher

Dort findet sich unter dem Boden Versorgungschächte, Restaurant und Ruhezone sind vorhanden, Klimatisierung ist problemlos möglich. Für den Aussteller bedeutet das, dass eine Teilnahme um bis zu 20 % billiger wird. Ei-

ner der großen Vorteile der neuen Location: die günstigere Erreichbarkeit.

Günstig erreichbar

Mit öffentlichen Verkehrsmitteln durch die direkt vor der Pyramide haltende und gerade aufgewerteten Badnerbahn im 7-Minuten-Takt von Wien, von Linz zum Beispiel im Railjet mit Umsteigen in Wien Meidling gerade 90 Minuten. Endlich wieder ein Live-Event... Xfair 2022, das Fest für Print 4.0 „Nach der Absage einer Print-Veranstaltung auf der Graphischen im Oktober wartet die gesamte Branche wieder auf einen Live-Event. Entsprechend groß ist das Interesse bei den Ausstellern“ berichtet der Veranstaltungsleiter. Außerdem hätten bereits nach Ende der letzten Xfair im Herbst 2019 die wichtigsten Aussteller ihr Kommitment zur Teilnahme an einer nächsten Xfair deponiert. Eine ganze Reihe wichtiger Branchenunternehmen haben bereits jetzt ihre Teilnahme zugesagt. So erwartet Rudolf Messer wieder einen umfassenden Technologieüberblick für die Besucher durch die auf der Xfair teilnehmenden Unternehmen.

Rahmenprogramm

Auch für ein spannendes Rahmenprogramm mit Keynote-Referaten, Seminaren und Workshops wird wieder gesorgt sein. „Da eignet sich die Pyramide mit seiner aufgelockerten Struktur in verschiedenen Ebenen ideal...“

Mehr unter: www.xfair.at

KOMPACT

wünscht allen Lesern, Partnern und Kunden ein frohes Fest und einen guten Start in das neue Jahr!

Rotationsstanze MASTERLINE DRO

Mit der MASTERLINE DRO bringt BOBST eine vom Prefeeder bis zur Palettierung vollständig ausgestattete Komplettlösung auf den Markt. Die MASTERLINE DRO zeichnet sich durch hohen Bedienkomfort aus und ist mit neuester BOBST-Technologie ausgestattet, darunter zehn patentierte Lösungen. Mit ihr gibt BOBST Verpackungsherstellern die vielseitigste Lösung mit dem höchsten Automatisierungs- und Vernetzungsgrad auf dem Markt an die Hand.

Die Maschine ermöglicht eine außergewöhnlich hohe Produktivität mit einem Output von jährlich mehr als 40 Millionen Quadratmetern. Sie vereint die Herstellung großer Stückzahlen einfacher Faltkisten mit der Produktion hochwertig bedruckter und gestanzter Verpackungen, die Mehrwert bieten.

Schnelle Auftragswechsel

Hochwertiger Innen- und Außendruck in einem Arbeitsgang, komplexe Stanzungen und schnelle Auftragswechsel entlang der gesamten Linie sind wesentliche Merkmale der neuen MASTERLINE DRO. Sie kombiniert auf bislang nicht gekannte Weise Digitalisierung mit Konnektivität und Automatisierung. Damit verspricht sie, einer neuen Ära in der Verpackungsherstellung den Weg zu ebnen.

Steigende Anforderungen der Markenartikelindustrie

„Die MASTERLINE DRO deckt die Anforderungen ab, die der Markt an die Herstellung hochwertiger Verpackungen stellt – einschließlich der E-Commerce-Verpackungen. Diese können mit ihr bei einer nachhaltigeren Produktion schneller geliefert werden“, erklärt

David Arnaud, Product Marketing Director FFG DRO. „Angesichts der stetig steigenden Anforderungen der Markenartikelindustrie an die Stanz- und Druckqualität ihrer Verpackungen aus Wellpappe wird es für die Hersteller dieser Verpackungen zunehmend wichtig, beides zu erreichen und gleichzeitig rentabel produzieren zu können. Die MASTERLINE DRO bietet ihnen exakt diese Möglichkeiten. Wir glauben, dass sie im Markt neue Maßstäbe setzen wird.“

Enorme Einsparungen beim Materialeinsatz und beim Abfall

Die MASTERLINE DRO produziert jede einzelne Faltkiste mit extrem hoher, konsistenter Qualität. Zudem zeichnen sich die Ver-

packungen durch einen um 15 % höheren Stapelstauchwiderstand (BCT) aus, der beim Papierverbrauch enorm große Einsparpotenziale mit sich bringt.

Start & Go

Zwei Qualitätssicherungssysteme ermöglichen bereits beim Einrichten und während der Produktion eine perfekte Stabilität des Druckregisters: Start & Go erlaubt die vollautomatische Register-einstellung mehrfarbiger Aufträge, wobei jegliche Klischee-Unregelmäßigkeiten nach lediglich elf Bogen automatisch korrigiert werden. Lead & Print wiederum garantiert während der Produktion die Konsistenz des Druck-zu Druck- und Druck- zu Stanzregisters und

kompensiert pro-aktiv Ungleichmäßigkeiten der Wellpappebogen. Die integrierte, leistungsstarke Staubabsaugung stellt eine perfekte Druckqualität sicher und der effiziente Stanzprozess eliminiert 99,9 % aller Stanzabfälle.

Ultraschnelle Auftragswechsel

Darüber hinaus lässt sich die MASTERLINE DRO einfach einrichten und leicht bedienen. Die Arbeit ist für die Maschinenführer über die gesamte Linie hinweg leicht und intuitiv. Und dank der ultraschnellen Auftragswechsel bietet sie vom Prefeeder bis zur Palettierung bei minimalem Aufwand maximale Verfügbarkeit. Ihre robuste, belastbare Konstruktion verringert den Verschleiß der langlebigen Qualitätsteile von BOBST. Bei Wartungsarbeiten sorgen standardisierte Ersatzteile, ein intuitives Wartungsmenü und ein einfacher Zugang zu allen Teilen der Maschine für Kosteneffizienz.

Wettbewerbsvorteil

„Bei der Entwicklung neuer Maschinen denken wir konsequent aus der Perspektive unserer Kunden“, so Arnaud. „So deckt auch die MASTERLINE DRO die heutigen und künftigen Anforderungen von Verpackungsherstellern ab. Sie bekommen einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil an die Hand, von dem sie stark profitieren.“

Mehr unter:
www.bobst.com



Foto: Suppi Europe



Hochwertiger Innen- und Außendruck in einem Arbeitsgang, komplexe Stanzungen und schnelle Auftragswechsel entlang der gesamten Linie sind wesentliche Merkmale der neuen MASTERLINE DRO

Fotos: Bobst

COMMERCIAL PRINTING
VERPACKUNGEN + ETIKETTEN

DRUCKEREI
BÖSMÜLLER
PRINT MANAGEMENT



BÖSMÜLLER
FOR **CLIMATE**
CO₂-NEUTRAL

Punkt- landung.

PERFEKTE ERGEBNISSE –
MIT UNS AN IHRER SEITE.



BOESMUELLER.AT

Gmund Colors

FARBE KANN GRÜN!

Gmund Colors ist als weltweit erstes Farbpapier CO₂-neutral und Cradle to Cradle Certified® Silver.



GMUND

Das aktuelle Video von

