

DEUTSCHE WASSERSKI- MEISTERSCHAFT AM BOOT 2010 SPONSORED BY PESTER PAC AUTOMATION

GERMAN WATERSKI CHAMPIONSHIPS AT THE BOOT 2010 SPONSORED BY PESTER PAC AUTOMATION



□ Am 14. Juli 2010 war es soweit: Die Wasserski-DM am Boot, nach langer Zeit wieder einmal an den Fetzersee, Nähe Günzburg/Schwaben, geholt, konnte beginnen bei strahlendem Sonnenschein! Knapp 70 Teilnehmer in allen Altersklassen kämpften um die Plätze. So startete Thomas Pester, auch Sponsor und Organisator, das erste Mal bei einer DM und erreichte in der Altersgruppe 45+ im Slalom den 5. und im Springen den undankbaren 4. Platz. Besser machte es Pester TLC- und Palettier-Spezialist Seppi Tschada: Als ehemaliger deutscher Wasserski-Jugendmeister landete er mit einer Weite von 31 m auf dem Treppchen und auf Platz 3 in der Klasse 35+. Wir gratulieren! Dank an dieser Stelle an Bettina und Steffi Schindele für ihren unermüdlichen Einsatz im Catering-Zelt und an die Firma Erdinger für die Weißbierspende!

■ *The time had finally come on July 14th 2010 and the weather conditions couldn't have been better for the German Boat-Waterski Championships. After several years' absence the event returned to Lake Fetzer near Günzburg in Swabia, southern Germany, again. Some 70 participants in all age groups fought for the top places. Among them was Thomas Pester – sponsor, organiser, and participant in the national championships for the first time – who reached 5th place in the slalom and was unlucky to finish 4th in jumping in the 45+ age group. Pester's TLC and palletizing specialist, Seppi Tschada, managed to do even better. The former German waterski youth champion made it onto the victory rostrum by jumping a distance of 31m, and finishing third in the 35+ group. Congratulations!*
Thanks to Bettina and Steffi Schindele for their tireless efforts in the catering tent and to Erdinger for donating the wheat beer!



**DAIICHI SANKYO EUROPE –
THREE END-OF-LINE PACKAGING LINES
FOR BLISTER PACKAGING**
// PAGE 1 [>>](#)

**JANSSEN-CILAG FRANCE –
INNOVATIVE HIGH PERFORMANCE TOP LOADER
FOR TUBE PACKAGING**
// PAGE 8 [>>](#)



Thomas Pester,
Geschäftsführer pester pac automation
CEO pester pac automation

//// LIEBE LESER,

DIESMAL IN EIGENER SACHE: DAS FAMILIENFREUNDLICHE UNTERNEHMEN WIRD ZURZEIT VON DER WIRTSCHAFTSPRESSE ENTDECKT UND IST DABEI GAR NICHT NEU, NICHT ZU VERWECHSELN MIT DEM FAMILIENUNTERNEHMEN, WOBEI ERSTERES BEI DEM ANDEREN BESTANDTEIL SEIN SOLLTE.

WIR LEBEN DAS THEMA SCHON LÄNGER, INDEM WIR ZUM BEISPIEL IMMER WIEDER NEUE FAMILIENFREUNDLICHE ARBEITSZEITMODELLE ENTWICKELN. ODER SIND, WIE GABRIELE FISCHER VON ‚BRAND EINS‘ SCHREIBT, FAMILIE UND ARBEIT „ZWEI FERNE PLANETEN“, ZUNÄCHST? DAMIT DIESE ZWEI PLANETEN NICHT WEITER AUSEINANDERDRIFTEN, HABEN WIR ZUSÄTZLICH DEN ALLE DREI JAHRE STATTFINDENDEN FAMILIENTAG KREIERT, AN DEM AUCH DIE KINDER UND (EHE-) PARTNER UNSERER BETRIEBSANGEHÖRIGEN EINGELADEN SIND, HINTER DIE KULISSEN ZU SCHAUEN, BEI SPASS UND UNTERHALTUNG.

UND DA IST NOCH DAS THEMA STRATEGIE IM FAMILIENBETRIEB, ZU DEM ICH HIN UND WIEDER BEFRAGT WERDE, SOGAR ZWISCHEN TÜR UND ANGEL ... DIE ANTWORT IST EINFACH: DIE OBERSTE STRATEGIE IN EINEM FAMILIENUNTERNEHMEN SOLLTE SEIN, DASSELBE GESUND IN DIE HÄNDE DER NÄCHSTEN GENERATION ZU GEBEN, EIGNUNG UND WILLE, NUR DIE KOMBINATION ZÄHLT, DERER VORAUSGESETZT.

MIT DEN BESTEN WÜNSCHEN
FÜR EIN FROHES UND FRIEDVOLLES WEIHNACHTEN!
HERZLICHST

IHR THOMAS PESTER

//// DEAR READERS,

PLEASE ALLOW ME TO SAY A WORD OR TWO ON OUR OWN BEHALF, THIS TIME. A RECENT FOCUS OF THE BUSINESS PRESS IS THE FAMILY-FRIENDLY COMPANY. THERE IS NOTHING REALLY NEW IN THIS, AND IT IS NOT TO BE CONFUSED WITH THE FAMILY-RUN BUSINESS, BUT THE FORMER WOULD PREFERABLY BE AN ELEMENT OF THE LATTER. WE, FOR OUR PART, HAVE ALREADY BEEN PRACTICING THIS POLICY FOR A LONG TIME – FOR INSTANCE WITH ONGOING ENCOURAGEMENT OF A FAMILY-FRIENDLY WORK-LIFE BALANCE. PERHAPS FAMILY AND WORK ARE TWO DISTANT PLANETS IN THE FIRST INSTANCE, AS GABRIELE FISCHER OF THE BUSINESS MAGAZINE “BRAND EINS” WRITES...

TO PREVENT THE TWO PLANETS FROM DRIFTING APART, WE HAVE CREATED A TRIENNIAL FAMILY DAY, WHEN OUR EMPLOYEES’ CHILDREN AND SPOUSES/PARTNERS ARE INVITED TO TAKE A GLIMPSE BEHIND THE SCENES AND HAVE LOTS OF FUN AT THE SAME TIME.

‘AND WHAT’S THE POLICY OF A FAMILY BUSINESS?’ I’M ASKED OCCASIONALLY, SOMETIMES AS A CASUAL ASIDE ... THE ANSWER IS QUITE SIMPLE: PROVIDED THE NEXT GENERATION IS ABLE AND WILLING – AND YOU CAN’T HAVE ONE WITHOUT THE OTHER – THE FIRST AND FOREMOST POLICY OF A FAMILY BUSINESS SHOULD BE TO HAND IT DOWN IN A SOUND CONDITION.

WITH MY BEST WISHES
FOR A HAPPY AND PEACEFUL HOLIDAY SEASON,
YOURS,
THOMAS PESTER

— **herausgeber / editor**
pester pac automation gmbh
hauptstrasse 50
87787 wolfertschwenden
phone +49(0)83 34.607-0
fax +49(0)83 34.607-200
info@pester.com
www.pester.com

— **redaktion / editorial team**
thomas pester [V.i.S.d.P.]
sabine gaus, monika nordhoff
norbert rechner

— **text / text**
thomas pester, sabine gaus

— **übersetzung / translation**
gwen brockmann

— **fotos / photos**
janssen-cilag france
daiichi sankyo europe
fotostudio bloch
pester pac automation

— **gestaltung / design**
designbüro strasser



EIN HÖCHSTMASS AN ZUVERLÄSSIGKEIT, SICHERHEIT UND FLEXIBILITÄT

DREI ENDVERPACKUNGSLINIEN FÜR DIE
SOLIDA PRODUKTION BEI DAIICHI SANKYO EUROPE

THE ULTIMATE IN RELIABILITY, SAFETY AND FLEXIBILITY

THREE END-OF-LINE PACKAGING LINES FOR THE
SOLIDA PRODUCTION AT DAIICHI SANKYO EUROPE

[1]

[1] DAIICHI SANKYO
EUROPE
Solida Facility
opened at Pfaffenhofen
in 2007

DAIICHI SANKYO ist mit einem Umsatz von 7,3 Milliarden Euro die Nummer drei auf dem japanischen Pharmamarkt und zählt zu den 20 führenden Pharmaunternehmen der Welt. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Tokio konzentriert sich auf die Erforschung und den Vertrieb innovativer Arzneimittel für Herz-Kreislauf-Erkrankungen, Diabetes und Stoffwechselstörungen, Krebs sowie Knochen- und Gelenkleiden. Weltweit beschäftigt der Konzern über 29.000 Mitarbeiter. Die Europazentrale DAIICHI SANKYO EUROPE (DSE) ist in München. Von hier aus steuert das Unternehmen die Aktivitäten in zwölf europäischen Ländern mit insgesamt 2.500 Mitarbeitern.

Im bayerischen Pfaffenhofen, rund 60 km nördlich von München befindet sich der zentrale Produktionsstandort des Konzerns außerhalb Japans. Im Werk mit seiner hochmodernen Solida Facility sowie mit seiner pharmazeutischen Entwicklung arbeiten rund 400 Mitarbeiter an der Herstellung pharmazeutischer Bulk- und Fertigarzneimittel sowie Klinikmustern. Jährlich werden hier über zwei Milliarden Tabletten und 22 Millionen Medikamentenpackungen produziert und in weltweit 50 Länder ausgeliefert. Mit dem geplanten Ausbau als globaler Produktionsstandort soll die Kapazität für die Arzneimittelproduktion in Pfaffenhofen sukzessive auf vier Milliarden Tabletten und 40 Millionen Packungen erweitert werden.



[1]

[2]



[1] Waldemar Six,
Deputy Director of the Pharma-
ceutical Production at
DAIICHI SANKYO EUROPE

[2] Thomas Klier,
Engineering at
DAIICHI SANKYO EUROPE

einen qualitativ hochwertigen Maschinenbau, der Leistungs-fähigkeit mit schnellen Formatwechseln und einfacher Bedien-barkeit vereint. Zudem sollten sich die neuen Maschinen auch in ihrem Design optimal in unsere moderne Produktion, den vor-handenen Maschinenpark und die vorgegebenen räumlichen Gegebenheiten integrieren. Das bestehende Hygienekonzept im Gebäude der Feststoffverpackung verlangte dabei die Einhaltung höchster Qualitäts-, Sicherheits- und Hygienestandards," erläutert Waldemar Six.

PROZESSE OPTIMIERT

Die neuen Solida Endverpackungslinien 1 und 2, bestehend aus einem Pester Straffbanderolierer PEWO-pack 250 Compact, einem Casepacker PEWO-form UVP 2 und einem Zweiplatz-Palettierer PEWO-pal 6.2 sind auf eine maximale Leistung von bis zu 180 Faltschachteln mit 300 Blistern pro Minute ausgelegt. Die aus dem Kartonierer kommenden Blisterfaltschachteln werden zu Bündeln gruppiert und mit Folie banderoliert, in Versandkartons verpackt und automatisch auf der Versandpalette ab-gesetzt. Die Linien handhaben acht Faltschachtelformate und vier unterschiedliche Gebindeformationen sowie zwei Versandkartongrößen.

Im Zuge der Automatisierung konnten weitere Verbesserungen erzielt werden: „Die Kartonformate für die definierten Bündel und die Bündelformate wurden optimiert, so dass die Umstellzeiten auf ein Minimum reduziert werden konnten“, lobt Projektleiter Thomas Klier. Ebenso erweist sich die neue Direktbedruckung der Kartons im Pester Casepacker durch einem Inkjet Printer (Wolke) mit Barcodes als sehr effizient. „Dadurch sparen wir nicht nur Etiketten, sondern erhöhen die Maschinenverfügbarkeit, da Fehlerquellen bei der Etikettierung ausgeschlossen werden“, berichtet Waldemar Six.

PROFESSIONELLE PROJEKTABWICKLUNG

Die Pester Linien 1 und 3 produzieren seit November 2009 in der Solida Facility in Pfaffenhofen. Die Linie 2 wurde im August 2010 installiert. „Die Pester Anlagen haben sich bis heute sehr gut bewährt und laufen seit über einem Jahr nahezu störungsfrei mit hoher Genauigkeit. Mit der Projektabwicklung durch Elisabeth Läufe, unserer Projektleiterin bei Pester, und die technische Betreuung durch Markus Ziller aus dem Pester Produktmanagement waren wir sehr zufrieden. Von der ersten Kommunikation über die Projektbetreuung bis zur Abnahme der neuen Anlagen wurden unsere Anforderungen exakt erfüllt, freut sich Waldemar Six. Die professionelle Zusammenarbeit schätzte auch Projektleiterin Elisabeth Läufe: „Der gute Informationsaustausch bis hin zu perfekt vorbereiteten Mustern durch Mitarbeiter der Feststoffverpackung ermöglichte eine hervorragende Projektarbeit.“



ALL PHOTOS TAKEN AT DAIICHI-SANKYO DURING VACATION CLOSE-DOWN WHILE HYGIENE STATUS WAS SUSPENDED

[3]



[3] Waldemar Six
(2nd from the right) and the
Pester assembly team, Karl-Heinz
Maurus, Frank Forstner and
Christian Depner (from the left),
in front of the Solida end-of-line
packaging line 2

Das technische Fachpersonal bei DAIICHI SANKYO ist insbesondere von der durchdachten Konzeption der Pester Maschinenkomponenten und dem soliden Maschinenbau überzeugt. Diese Vorzüge erwiesen sich insbesondere beim Transport und Einbringen der Maschinen als vorteilhaft. Da sich die Solida Produktion auf der vierten Ebene des neuen DSE Werksgebäudes befindet, war die exakte logistische Vorbereitung des Maschinentransportes eine anspruchsvolle Herausforderung.

ZUVERLÄSSIGE INBETRIEBNAHME

Beim Aufbau der drei Linien kam auf Wunsch der Projektverantwortlichen bei DAIICHI SANKYO immer das gleiche Pester Montageteam zum Einsatz. Produktionsleiter Waldemar Six zur Inbetriebnahme: „Der Aufbau aller acht Einzelmaschinen lief dank der guten Vorbereitung durch die drei Pester Monteure absolut reibungslos und Hand in Hand mit unseren Mechanikern. Die neuen Anlagen integrieren sich aufgrund ihrer kompakten Bauweise ideal in unsere Produktionsräume. Die Maschinenbereitschaft war bei allen drei Linien in kürzester Zeit gewährleistet und die Produktion konnte wie geplant anlaufen.“

Nach Inbetriebnahme der ersten beiden Linien profitierte das Maschinen- und Bedienpersonal bei DSE von den begleitenden Pester Trainingsmaßnahmen. Aufgrund der einfachen Bedienbarkeit arbeitet das Maschinenpersonal inzwischen sehr routiniert im Zweischichtbetrieb mit den Pester Anlagen. „Deshalb werden wir keine weiteren Trainingsmaßnahmen für die dritte Linie mehr vorsehen müssen. Zudem ist die Identifikation unseres Bedienpersonals mit den Pester Anlagen sehr hoch. Jede Linie wurde nach Inbetriebnahme feierlich mit einem Namen versehen“, erläutert Waldemar Six. So heißen die Pester Solida Linien im bayerischen Pfaffenhofen „Rudi“, „Baby“ und „Angie“.

■ *With a turnover of 7.3 billion euros, DAIICHI SANKYO comes third on the Japanese pharmaceutical market and ranks among the world's 20 leading pharmaceutical companies. Its head office in Tokyo, the company concentrates on the research and marketing of innovative medicinal products for cardiovascular diseases, diabetes and metabolic disorders, cancer, bone, and joint disorders. The company employs over 29,000 people worldwide. The European central office, DAIICHI SANKYO EUROPE (DSE), is located in Munich. With a total of 2,500 employees, the company controls the activities in twelve European countries from here.*

Outside Japan, the central industrial location of the company is in Pfaffenhofen, approximately 60 km north of Munich. There, at the ultramodern Solida Facility and pharmaceutical research center, some 400 employees work on the production of pharmaceutical bulk and finished goods in addition to clinical samples. More than two billion tablets and 22 million drug packages are produced annually and distributed in more than 50 countries. Following the planned expansion as a global production location, the capacity for medicinal products in Pfaffenhofen is to be gradually extended to four billion tablets and 40 million packages.



[4]



[4] Solida Linie 2 with Pester PEWO-pack 250 Compact stretchwrapper, PEWO-form UVP case packer and PEWO-pal 6.2 two-station palletizer

HIGHEST QUALITY STANDARDS IN ENGINEERING

“We were looking for end-of-line technology that maximized user-friendliness for the operating staff, the upstream machines and our building concept,” the Project Manager, Thomas Klier, reported. Reliable productivity and machine performance were criteria of utmost importance for the acquisition. “That is why we attached great value to high-quality engineering which offered excellent performance, fast format changeovers and straightforward operability in one. Moreover, the new machines, including their design, needed to fit exactly into our modern production, our existing machine pool and the given environment. The prevailing hygiene concept in the solid packaging building required compliance with the highest quality, safety and hygiene standards,” explained Waldemar Six.

OPTIMIZED PROCESSES

The new Solida end-of-line packaging lines 1 and 2 consisting of a Pester PEWO-pack 250 Compact stretchwrapping machine, a PEWO-form UVP 2 case packer and a two-station PEWO-pal 6.2 palletizer were designed for a maximum output of up to 180 folding cartons with 300 blisters per minute. The blister folding cartons coming from the cartoning machine are collated into bundles, wrapped in film, packed into shipping cases and set down automatically on a shipping pallet. The lines handle eight folding carton formats and four different collation configurations in addition to two shipping case sizes.

In the course of the automation, other enhancements were also achieved. “The case formats for the defined bundles and bundle formats were optimized in such a manner that it was possible to reduce the change-over times to a minimum,” Thomas Klier, Project Manager commented. The new direct printing method, via which the cases are printed with barcodes in the Pester case packer by the Wolke inkjet printer, proved very efficient. Waldemar Six explained “Not only do we save labels, but we also increase the machine availability owing to the sources of error being eliminated during the labeling process.”

PROFESSIONAL PROJECT MANAGEMENT

The Pester lines 1 and 3 have been in operation at the Solida Facility in Pfaffenhofen since November 2009. Line 2 was installed in August 2010. “The Pester machinery has proved very successful right up to the present day and has been running virtually trouble-free with high precision for over a year. We were very happy with the way Elisabeth Läufler, our Project Manager at Pester, managed the project and how Product Manager Markus Ziller provided us with technical support. Our requirements were met perfectly from the very first approach, to the project management and acceptance of the new machinery,” Waldemar Six was

SHOW-CASE PRODUCTION WITH STATE-OF-THE-ART TECHNOLOGY

The medicinal production in Pfaffenhofen is characterized by cutting-edge technology and extensive automation featuring the latest technology. The location has all the required national qualifications, and has been approved by many foreign authorities such as the FDA. The production is subject to strict observance of GMP directives and adherence to highest quality standards.

When the group decided in favor of a further automation of the Solida production and packing in Pfaffenhofen at the end of 2008, the requirements were correspondingly high. In all, three packaging lines producing cardiovascular prescription medicines and cholesterol reducers were to be completed with a fully automatic end-of-line packaging line.

In the course of an extensive decision-making process, the choice of the Project Manager and Deputy Director of Pharmaceutical Production, Thomas Klier, responsible for engineering at Daiichi Sankyo, and Waldemar Six, fell to Pester’s end-of-line technology. Two blister lines (Uhlmann und Marchesini) were to be extended by a Pester end-of-line packaging line comprising a stretchbanding machine, a case packer for American cases and a palletizer. The third blister line (Oystar/IWK) was to be extended by a Pester case packer and palletizer. The entire project was accompanied by Pester partners, Propack GmbH of Karlsruhe.



ALL PHOTOS TAKEN AT DAIICHI-SANKYO DURING VACATION CLOSE-DOWN WHILE HYGIENE STATUS WAS SUSPENDED

[5] Pester technician, Karl-Heinz Maurus, during the installation of the case packer

[6] Pester technician, Frank Forstner, preparing the palletizer for its future packaging task.

[7] Pester technician, Christian Depner, checking the electrics

pleased to report. Project Manager Elisabeth Läufler valued the professional cooperation: “The excellent exchange of information and perfectly prepared samples were just two aspects that made the project work with the solid packaging staff outstanding.”

DAIICHI SANKYO’s technical experts were particularly impressed by the well thought-out conceptual design of the Pester machine components and sound engineering. The merits certainly proved their worth during the transportation of the machines. Being on the fourth storey, the location of the Solida production in the new DSE factory building presented us with a very demanding challenge and required pinpoint logistics for the transportation of the machine.

RELIABLE START-UP

At the request of the people responsible for the project at DAIICHI SANKYO the same Pester assembly team was delegated to set up the three lines each time. Waldemar Six, Production Manager commented: “Thanks to the excellent preparations made by the Pester technicians, the installation of all eight units ran completely smoothly through liaison with our mechanics. Owing to its compact design, the new machinery fits ideally into our production rooms. The units on all three lines were ready for operation within a short space of time and production was able to start as planned.”

After starting up the first two lines, the DSE machine and operating personnel benefited from the accompanying Pester training. Owing to straightforward operability, the machine staff are now working quite routinely on the Pester machinery on two shifts. “As a result, there is no need to arrange further training for the third line. Moreover, our operating staff’s identification with the Pester machinery is very strong. After commissioning, a name-giving ceremony was held for each line,” Waldemar Six explained. Consequently, at Bavaria’s Pfaffenhofen the Pester Solida Lines are now called ‘Rudi’, ‘Baby’ and ‘Angie’.



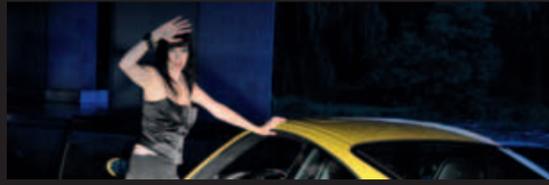
[5]



[6]



[7]



// WIE DER ERSTE PESTER-KALENDER ENTSTAND ...

□ Wir alle kennen ihn, den strukturell eher einfachen Kalender, meist in Werkstätten anzutreffen, auf dem mehr oder weniger bekleidete Damen mehr oder weniger attraktiven Automobilen zugeordnet werden. Es war die Idee, es besser zu machen – einen fotografisch anspruchsvollen Dreiklang aus Dame, Auto und Umgebung, ohne Fotomontage und sonstige Tricks. Und es sollte T. Pesters in langjähriger Auto-Verbundenheit entstandene Sammlung einem breiteren Kundenkreis zugänglich gemacht werden. Etwas diffiziler gestaltete sich die Auswahl der Damen. Professionelle Fotomodelle kamen von vornherein nicht in Frage, schon weil der Bezug zur Firma fehlen würde. Allerdings stand mit Jürgen Bloch ein Top-Fotograf zur Verfügung, der nicht nur unsere Maschinen ins rechte Licht rücken konnte. Es galt 12 Frauen aus eigenen Reihen zu finden, die dem Unterfangen nicht abgeneigt waren und so fanden die ersten Befragungen statt. Nach anfänglicher Skepsis („habe ich noch nie gemacht „) wuchs mit den ersten Aufnahmen die Zustimmung bis hin zur Begeisterung bezüglich der Resultate – und es durfte gelacht werden, wie die hier gezeigten Schnappschüsse bestätigen. Den Kalender „cars and girls“ 2011 gibt es ab Dezember als Geschenk. Lassen Sie sich überraschen!

// THE MAKING OF THE 1ST PESTER CALENDAR ...

■ We are all familiar with those rather simply structured calendars - the ones you usually find in workshops featuring more or less undressed ladies in association with more or less attractive automobiles. The idea arose to make a better one, combining female form, car, and environment in perfect visual harmony, without the use of photographic enhancement. Not only that, the collection of cars T. Pester has accumulated through his long affinity with cars was to be made accessible to an expanded range of clients. Finding the ladies to do it was the hard part. Professional photo models were out of the question from the start, one of the obvious reasons being the missing link to the company. However, with Jürgen Bloch as photographer, it turned out that he was not only capable of presenting our machines in the best light. It was a case of finding 12 women from among our own ranks who were not averse to the undertaking. So, enquiries were made. After some initial scepticism (“I’ve never done anything like that before!”), interest grew with the first shootings, which culminated in real enthusiasm when the finishing touches were being applied. Fun was also allowed, as the snapshots go to prove. The „cars and girls“ 2011 calendar will be available as a gift from December. You’ll be surprised!

52 - 54



107 - 109



32 - 35



INNOVATIVER HOCHLEISTUNGS- TOP LOADER FÜR TUBENVERPACKUNG

JOHNSON & JOHNSON PRODUKTIONSZENTRUM –
VAL DE REUIL, FRANKREICH

INNOVATIVE HIGH PERFORMANCE TOP LOADER FOR TUBE PACKAGING

JOHNSON & JOHNSON PRODUCTION CENTER –
VAL DE REUIL, FRANCE

[1]



Johnson & Johnson ist mit 117.000 Mitarbeitern weltweit der größte Hersteller von Health Care Produkten mit den drei Bereichen Consumer Health Care, Arzneimittel und Medizinprodukten. In 2009 realisierte der Konzern einen Umsatz von 61,9 Milliarden Dollar. Weltweit gehören 250 Unternehmen in 57 Ländern zur J&J Familie.

Der Johnson & Johnson Campus in Val de Reuil (VDR) ist einer der bedeutendsten Standorte im J&J Konzern. In Val de Reuil ist man auf die Herstellung und Verpackung kosmetischer Produkte und OTC-Arzneimittel spezialisiert. Das jährliche Produktionsvolumen beläuft sich auf derzeit rund 230 Millionen Einheiten, davon 170 Millionen im Kosmetiksegment. Insgesamt arbeiten am Standort rund 500 Mitarbeiter. Ebenso sind dort Forschungszentren für die Bereiche Kosmetik und Pharma lokalisiert.

„Unsere Produktionskapazität im Kosmetikmarkt ist bedeutend und erlaubt uns, für unsere Kunden die geforderte Flexibilität zu erbringen sowie das zukünftige Wachstum in diesem Geschäftsfeld zu intensivieren. Unsere Strategie ist es, als Kompetenzzentrum in unseren Kernmärkten anerkannt zu sein, indem wir uns auf die Bedürfnisse unserer Kunden ausrichten und Innovationen fördern, so dass unsere Produkte einen entscheidenden Vorteil gegenüber Konkurrenzprodukten aufweisen“, erklärt Jacques Benetière, Plant Director OTC / Cosmetic und Mitglied des VDR Manufacturing Boards.

ZUKUNFTSWEISENDE TUBENLINIE

Vor diesem Hintergrund plante das Werk die Kosmetikproduktion weiter zu optimieren und suchte eine hochflexible und kompakte Lösung für die Verpackung von Kosmetiktuben. „Im Bereich der Kosmetikverpackung hat die Tube mit einem Anteil von 66 Prozent die größte Bedeutung in VDR“, erläutert Dominique Dazy, Industrialization Manager for Cosmetic. Insgesamt 14 Tubenverpackungslinien gibt es am Standort in Val de Reuil, die im 24 Stunden Betrieb im Einsatz sind.

[1] Top Loader for tube
Packaging

[2] Johnson & Johnson
research and production center,
Val de Reuil, France

[2]



Mit der neuen Tubenlinie T 19 sollte die Produktivität und Maschinenleistung entscheidend gesteigert werden. „Ebenso legten wir großen Wert auf eine flexible Erweiterbarkeit der Linie für neue Produkte und Aufgaben, effiziente Formatwechsel sowie die Zuverlässigkeit und Sicherheit der Anlage“, fassen Projektleiter Dominique Dazy und Thierry de Nave, Technicien de Fiabilité T 19, die Anforderungen zusammen. Auf der neuen Linie werden Kosmetiktuben der Beautymarken NEUTROGENA, PENATEN und BEBE verpackt.

LANGJÄHRIGE ZUSAMMENARBEIT ÜBERZEUGT

Seit 10 Jahren arbeitet das Johnson & Johnson Produktionszentrum am Standort in Val de Reuil bereits mit der Pester Maschinenteknologie. Allerdings beschränkte sich die Zusammenarbeit bisher auf Folienverpackungsmaschinen. Seit 1999 sind in der Kosmetikverpackung 10 Straffbänderolierer im 3-Schicht Betrieb im Einsatz. Michel Fiault, verantwortlicher Technicien de Fiabilité, und Michel Chambrin, Team Leader Maintenance, sind sehr zufrieden mit den Bündelpackern: „Schon die erste Pester Maschinengeneration hat uns keinerlei Sorgen bereitet. Die neuen Straffbänderolierer beweisen zudem eine enorme Weiterentwicklung in Geschwindigkeit und Produkttransport. Sie lassen sich leicht in bestehende Linien integrieren, arbeiten sehr zuverlässig, unterstützen schnelle Formatwechsel und sind einfach zu bedienen.“

In 2008 gelang es der französischen Niederlassung Pester France das verantwortliche Projektteam in VDR auch für die Pester Casepacking Maschinenteknologie zu gewinnen. Insbesondere die Flexibilität der Pester Top Loading Technologie überzeugte die Experten in Val de Reuil. In intensiver Zusammenarbeit zwischen den beiden Projektteams gelang es eine individuelle Lösung zu entwickeln. „Das Pester Team verstand es dabei immer auf unsere Anforderungen einzugehen, selbst im fortgeschrittenen Projektverlauf“, würdigt Dominique Dazy.

EIN HÖCHSTMAS AN FLEXIBILITÄT

Wie bedeutend die Flexibilität der neuen Tubenmaschine ist, unterstreicht auch Elisabeth Dazy, verantwortlich für die Verpackungsentwicklung in VDR: „Neue Produkte und ihre Verpackungen müssen sich permanent an die Vorgaben des jeweiligen Vertriebsweges anpassen. Im Kosmetikbereich verlangt der Großhandel wirtschaftliche Verpackungen, kleine Losgrößen und Shelf-Ready-Packaging Lösungen. Zukünftig werden verstärkt nachhaltige und ökologische Verpackungsformen gefragt sein.“

Jacques Benetière,
Val de Reuil Plant Director
OTC / Cosmetic,
member of Val de Reuil
manufacturing board



„Die Verpackung der Zukunft befindet sich in einem Spannungsfeld: Sie soll einerseits dem Trend zur Premium-Verpackung genügen, sich aber im Wettbewerb abheben und andererseits einen gewissen Standardisierungsgrad aufweisen. Sie soll sich am Endkunden orientieren und zugleich verschiedenen Vertriebskanälen genügen. Zudem muss sie ökologisch und nachhaltig sein. Es ist eine Herausforderung eine Verpackung zu entwickeln, der eine Synthese aus allen Anforderungen gelingt.“

“The packaging of the future is an area of conflict: on the one hand, it needs to meet the trend toward premium packaging and rise above the competition and, on the other hand, it is supposed to show a certain level of standardization. It should orient itself towards the end consumer and, at the same time, satisfy various marketing channels. In addition, it has to be ecological and sustainable. It's certainly a challenge to develop a packaging that succeeds in reaching a synthesis of all these requirements.”

Dominique Dazy,
Consumer Industrialization
Manager





[3]

[4]

[5]

[3] Michel Fiault, Technicien de Fiabilité (center) with his team in front of the Pester stretchwrapper

[4] The T 19 Team, with Thierry de Nave, Technicien de Fiabilité (3rd left) in front of the new Top Loader at Val de Reuil

[5] Sylvain Guilbert, Technicien de Fiabilité (2nd right) with his team in front of a Pester shrinkwrapper for packing cream jars



„Pester ist ein wichtiger Lieferant. Wir erwarten von unseren Lieferanten eine echte Partnerschaft. Dies umfasst eine intensive technische Zusammenarbeit, Aufmerksamkeit für das Funktionieren des bestehenden Maschinenparks, aber auch die Präsenz für den Austausch zu neuen Entwicklungen.“

„Pester is an important supplier. We expect our suppliers to be real partners. This not only entails an intensive technological cooperation and true interest in the functioning of the existing machinery, but also cooperation in exchanging new developments.“

Jacques Benetière



Das modulare Top Loading Konzept von Pester erfüllte die vielfältigen Anforderungen für die neue Tubenlinie im VDR Werk. Der Top Loader vereint in einer Kompaktmaschine alle Varianten der Tubenverpackung, die bislang in der Health and Beauty Branche gefordert sind: Verpackung von Tuben im Versandkarton, Verpackung von Tuben im Tray im Versandkarton und Verpackung von Tuben im Versandkarton liegend („denested“). Von der niedrigen über die mittlere bis hin zur oberen Leistungsklasse deckt der innovative Sammelpacker alle gängigen Formatbereiche in der Tubenverpackung ab. Zudem bietet die Anlage vielfältige Verpackungslösungen für den Trend zum Shelf-Ready-Packaging und ermöglicht eine optimale Tubenpräsentation am Point-of-Sale.

„Der Pester Top Loader entspricht perfekt unserem Pflichten-katalog. Wir realisieren damit alle Verpackungskonfigurationen für Tuben, die von unseren Kunden gewünscht sind. Mit der Entscheidung für die Top Loading Lösung von Pester sind wir auf zukünftige Verpackungsaufgaben in der Tubenproduktion bestens vorbereitet“, resümiert Dominique Dazy.

ROBOTER ZEIGEN PRÄZISES TUBENHANDLING

Seit Oktober 2010 läuft der neue Top Loader in der VDR Tubenproduktion und erzielt eine Leistung von bis zu 200 Tuben in der Minute. In vier Modulen erledigen drei Pick-and-Place-Roboter das Formen der Kartons, das Beladen der Trays und das Befüllen der Kartons. Der TLC handhabt 10 unterschiedliche Formate. Insgesamt werden 6 verschiedene Tubengrößen von 50 ml bis 200 ml mit unterschiedlichen Tubendurchmessern (40 / 50 mm) verpackt.

Das Team T 19 um Thierry de Nave schätzt das klare Maschinen-design und die einfache Bedienbarkeit der Anlage. „Der Top Loader beweist große Präzision im Handling der unterschiedlichen Tubengrößen, -formen, -oberflächen sowie Verschlusssysteme“, lobt Thierry de Nave. Die Anlage stellt sich flexibel auf die geforderten Formationen ein: Stehend 2 x 3 und 2 x 6 mit und ohne Trays sowie liegend „denested“ mit 4 Lagen zu je 6 Tuben.

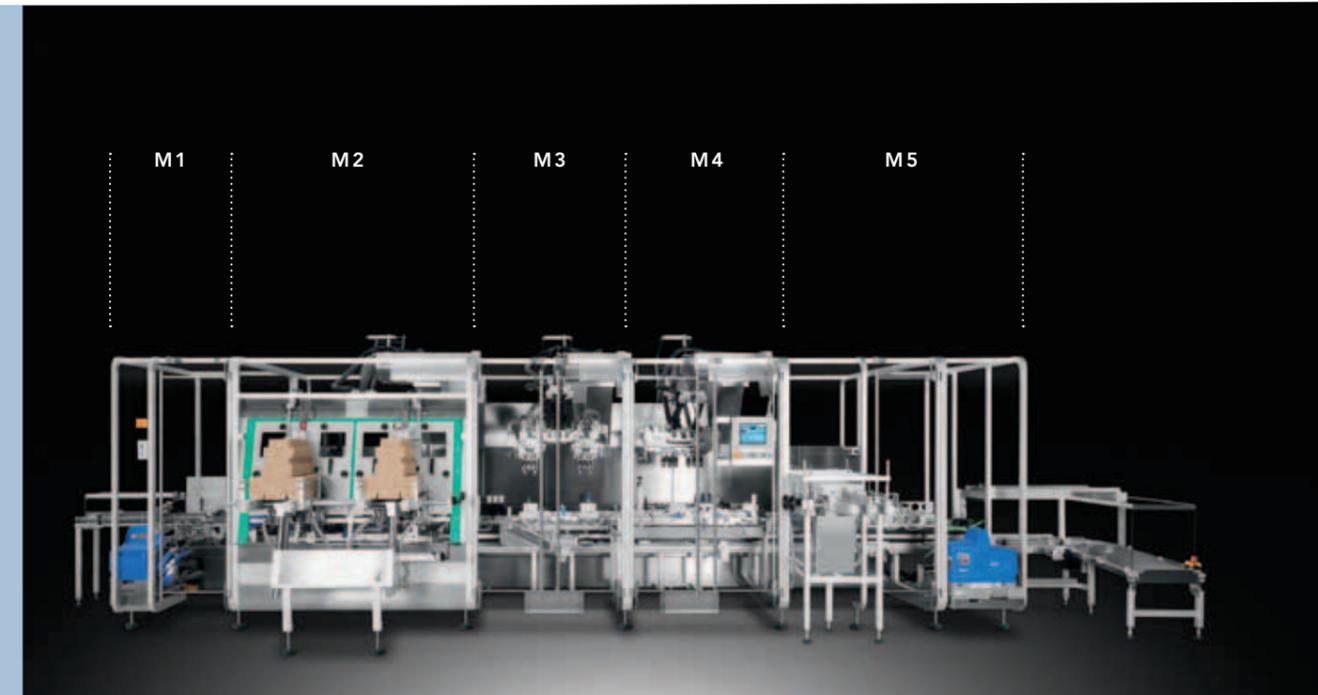
■ *With 117,000 employees around the world, Johnson & Johnson is the largest producer of health care products in consumer health care, pharmaceuticals and medical devices sectors. In 2009, the group generated a turnover of 61.9 billion dollars. Worldwide, 250 companies are members of the J&J family in 57 countries.*

The Johnson & Johnson campus at Val de Reuil is one of the J&J group's most important locations. At Val de Reuil, they specialize in the production and packaging of cosmetic products and OTC medicines. The production volume currently stands at some 230 million units per year, 170 million of which are produced in the cosmetic sector. Around 500 employees work at the facility. The location also houses research centers specialized in cosmetics and pharmaceuticals.

“Our significant manufacturing capacity in the cosmetic sector enables us both to provide the necessary flexibility to our customers and to sustain future growth in this business. Our strategy is to be recognized as Center of Excellence in our core technologies by meeting our customers' requirements and supporting innovation to provide our products with a decisive advantage over our competitors,” explained Jaques Benetière, Plant Director of OTC / Cosmetic and member of the VDR Manufacturing Board.

PIONEERING TUBE LINE

The plant planned to further optimize the cosmetic production against this background and looked for a highly flexible compact solution for packaging cosmetic tubes. “Representing 66 percent of the production, tubes are of high relevance at VDR in the cosmetic packaging sector,” explained Dominique Dazy, Industrialization Manager for Cosmetic. In all, there are 14 tube packaging lines operating on a 24-hour basis at the location in Val de Reuil. The new tube line T 19 was required to significantly increase productivity and machine performance. “We also attached great importance to a flexible expansion of the line for future products and tasks, efficient format changeovers and the reliability and safety of the machinery,” said Project Managers Dominique Dazy and Thierry de Nave, Technicien de Fiabilité T 19, summing up requirements. Cosmetic tubes with the brands NEUTROGENA, PENATEN and BEBE are packaged on the new line.



M1 : product feeding module
M2 : case molding module
M3 : case loading module
M4 : plastic tray loading module
M5 : case closing module

CONVINCING LONG-TERM COLLABORATION

The Johnson & Johnson production center at Val de Reuil has already been operating with the Pester machine technology for 10 years. However, the collaboration was only restricted so far to film wrapping machines. In cosmetics packaging, 10 stretchwrappers have been operating in three shifts since 1999. Michel Fiault, responsible Technicien de Fiabilité, and Michel Chambrin, Maintenance Team Leader, are very happy with the bundle packers: “Even the first generation of Pester machines presented us with no problems whatsoever.” Moreover, the new stretchwrapping machines demonstrate enormous developments in speed and product transport. They are easy to integrate in existing lines; they are very reliable, provide for fast format changeovers and are user-friendly.”

In 2008, Pester's French partners, Pester France, succeeded in winning round the project team responsible at the plant for the Pester case packing machine technology. The flexibility of the

top loading technology was what impressed the experts at Val de Reuil in particular. After intensive collaboration, the plant's and Pester's project teams succeeded in developing a tailored solution. “The Pester Team always clearly understood the requirements we needed, even when the project had reached the advanced stage,” said Dominique Dazy, full of appreciation.

MAXIMUM FLEXIBILITY

Elisabeth Dazy, responsible for packaging development at VDR, underlined the importance of the new tube machine's flexibility: “New products and their packaging constantly need to adapt to the requirements of the respective marketing channel. In the cosmetic sector, wholesale distribution requires solutions that provide for economical packaging, small lot sizes and shelf-ready packaging. In future, sustainable and ecological packaging forms will be in increasing demand.” Pester's modular top loading concept met the whole range of individual requirements for the plant's new tube line. The top loader combines all tube packaging variations





[6]

[7]

required so far in the health and beauty industry in a single compact machine, i.e. packaging of tubes, tubes on trays and denested tubes in shipping cases. From lower to medium and superior performance classes, the innovative case packer covers all conventional format ranges in tube packaging. Moreover, the machinery offers a wide range of packaging solutions for the trend towards shelf-ready packaging and enables the optimum tube presentation at the point-of-sale.

“The Pester Top Loader complies perfectly with our catalog of obligations and allows us to realise all the tube packaging configurations our customers desire. Opting for Pester’s top loading solution has put us in the optimum position for the future,” says Dominique Dazy, summing up.

ROBOTS DEMONSTRATE PRECISION TUBE HANDLING

Achieving a performance of up to 200 tubes per minute, the new top loader has been running at the plant since October 2010. Three pick-and-place robots handle the case molding, tray loading and case filling in four modules. The TLC handles 10 different formats. Altogether, six different tube sizes from 50 ml to 200 ml are packaged with varying tube diameters (40 / 50 mm).

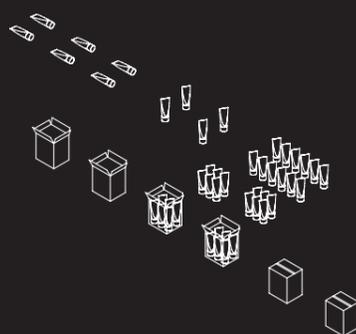
Thierry de Nave’s T 19 team values the clear design and user-friendliness of the machinery. “The Top Loader demonstrates great precision in handling different tube sizes, shapes, surfaces and closure systems,” says Thierry de Nave commending the machine. The machinery adapts to the required configurations extremely flexibly: 2 x 3 and 2 x 6 in upright position, with and without trays, and denested in horizontal position with 4 layers à 6 tubes.

[6]

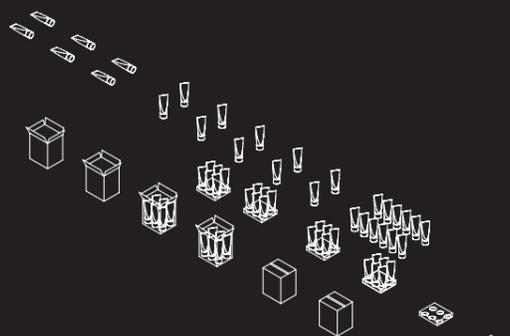
Top loading cell for trays

[7] Special gripping tools provide for precision tube handling

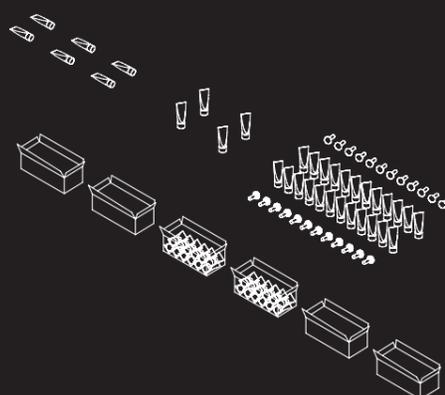
→ TUBES IN CASES



→ TUBES ON TRAYS IN CASES



→ TUBES IN HORIZONTAL POSITION



PESTER UNTERSTÜTZT HILFSPROJEKTE DER AKTION LEBENSTRÄUME E.V.

PESTER AUSZUBILDENDE ÜBERGEBEN 50 SAMMELBÜCHSEN

PESTER SUPPORTS AID PROJECTS OF THE AKTION LEBENSTRÄUME E.V.

PESTER APPRENTICES HAND OVER 50 COLLECTING BOXES



JUGENDLICHE HELFEN JUGENDLICHEN Kaum kam die Anfrage auf den Tisch von Firmenchef Thomas Pester, gab er sein OK für die Aktion. Die Firma Pester unterstützt als Hauptsponsor das Sammelbüchsenprojekt „miThelfen“, mit dem die Allgäuer Kinderhilfsorganisation „Aktion LebensTräume e.V.“ regionale und internationale Hilfsprojekte fördert. Für den Projektstart spendete Thomas Pester 50 Sammelbüchsen. „Damit können wir als Unternehmen einen gezielten und nachhaltigen sozialen Beitrag für regionale und internationale Kinderhilfsprojekte leisten. Zudem unterstützen wir das soziale Engagement von Jugendlichen und fördern die Jugendarbeit vor Ort“, ist Thomas Pester überzeugt. Die Initiative für das Projekt kam aus den Reihen des Jugendbeirates des Vereins Aktion LebensTräume. Um die Projektidee „Jugendliche helfen Jugendlichen“ weiter aufzugreifen, entwarfen und fertigten Auszubildende bei Pester in ihrer Lehrwerkstatt in kreativer Zusammenarbeit 50 innovative Sammelbüchsen in Eigenregie. Der offizielle Startschuss für das Projekt fiel Mitte Juni. In einer Feierstunde präsentierten die Pester Auszubildenden die 50 transparenten Sammelbüchsen aus Acrylglas mit graviertem Edelstahlfuß und übergaben diese an den Jugendbeirat des Vereins. Die erste Patenschaft für eine Sammelbüchse übernehmen stellvertretend drei Auszubildende bei Pester. Damit möglichst viele Spenden gesammelt werden können, initiierte Pester Ausbildungsleiter Karl-Heinz Hawlik zudem ein eigenes Ausbildungsprojekt: die Auszubildenden übernehmen den Verkauf nicht mehr benötigter Maschinenbauteile im Internet, der Erlös kommt dem Projekt zugute. Die Erlöse des Projektes sollen zum Beispiel in die Finanzierung von Praktikumsstellen und Ausbildungsplätzen in Vereinen oder in den Betrieb eines Infobusses für die regionale Jugendbildungsarbeit fließen. → Weitere Informationen unter www.lebenstraeume.de

YOUTHS HELP OTHER YOUTHS No sooner had the request been put on his desk, than Thomas Pester, head of the company, gave his approval for the campaign. As the main sponsor, Pester supports the collecting box project ‘miThelfen’ (‘joint help’) by means of which the Allgäu children’s aid organization ‘Aktion LebensTräume e.V.’ supports regional and international aid projects. Thomas Pester donated 50 collecting boxes to get the project underway. “As a company, this is going to enable us to make a well-planned, sustainable social contribution to regional and international children’s aid projects. Moreover, we can help young people to implement social ideas and support youth work in their communities,” says a convinced Thomas Pester. The idea for the project came from the youth advisory board of the Aktion LebensTräume association. On their own initiative, the Pester trainees joined forces and designed and crafted 50 innovative collecting boxes in order to address the project idea ‘Youths help other youths’ further. The official start of the project was signaled in mid June. In a fitting ceremony the Pester trainees presented the 50 transparent acrylic glass collecting boxes with an engraved stainless steel foot and handed them over to the youth advisory board of the association. Representing the whole team, three of the Pester trainees took on the first sponsorship to one of the collecting boxes. To collect as much money as possible, the training officer at Pester, Karl-Heinz Hawlik, has also initiated a separate training project through which the trainees organize the sale of obsolete machine components on the Internet. All proceeds will go to the project. For example, the funds raised will go to financing traineeship placements and job training places in associations or the operation of an Infobus for regional youth educational work. → For further information please visit www.lebenstraeume.de