

**ALLGÄUER  
TOP-TRIATHLET  
CHRISTIAN BRADER  
LEBT FÜR DEN  
MYTHOS HAWAII**  
*Allgäu's top triathlete,  
Christian Brader,  
lives for the myth  
of Hawaii*



Der Startschuß zum Ironman Hawaii fiel am 13. Oktober 07, um 7 Uhr Ortszeit in Kailua-Kona. Zum zweiten Mal behauptete sich Christian Brader in diesem legendären Rennen und zählt mit seinem 38. Platz zu den deutschen Spitzen-Athleten unter den Amateuren. „Dieses Rennen war das härteste, was ich jemals gemacht habe. Auf der Radstrecke entlang der Lavafelder war meistens Gegenwind. Beim Marathon hatten wir mit unglaublicher Hitze zu kämpfen. Ich bin einfach nur glücklich, gefinisht zu haben,“ berichtet Christian Brader. Ob seine Startnummer 38 symbolisch für seine Platzierung steht? Mit 9:06 Stunden war Christian Brader wie im Vorjahr 38.. „Ich bin hoch zu frieden, damit habe ich viele auch namhafte Profiathleten hinter mir gelassen“, freut sich Brader. **Aloha Hawaii 2008** Besonders wichtig für die nächste Wettkampfsaison sind für Brader seine Sponsoren und Ausrüster. „Schön war es, dass auch mein Hauptsponsor, Thomas Pester, beim Wettkampf dabei war und die Faszination Hawaii live miterlebte.“ Im nächsten Jahr wird Brader als Profi an den Start gehen. „Die Qualifikation als Profi für den Ironman auf Hawaii ist viel schwieriger, aber ich werde es versuchen“, so Brader. Sein Ziel für den Ironman 2008: Top 20!

On October 13 2007, 7 a.m. local time the starting signal went off for the Hawaiian Ironman at Kailua-Kona. For the second time running, Christian Brader was able to stand his ground in this legendary competition, and at 38th place he ranks among the best German amateur athletes. “This race was the hardest I ever took part in. While cycling along the fields of lava it was extremely windy and during the marathon the heat was unbelievable. This time, I was glad to have finished at all,” says Christian Brader. Was bib number 38 symbolic for his placing? With a time of 9:06 hours, Christian came in 38th just like last year. “I am more than pleased with this placing, especially in view of the fact that I even left well-known athletes behind me.” Aloha Hawaii 2008! Particular important for the next season are Brader's sponsors and outfitters. “It was a very nice gesture of my main sponsor, Thomas Pester, to come and watch me and to experience the fascination of Hawaii himself.” The reason is that next year Christian Brader will be joining the starting line as a professional. “Qualifying for the Ironman of Hawaii as a professional is much harder, but I will give it a try,” says Brader. His target for the Ironman 2008: A placing under the top 20!

**SPENDE  
FÜR DAS KINDERHOSPIZ  
ST. NIKOLAUS**

Nützliches mit Gutem zu verbinden – das war die Idee einer internen Computerbörse bei Pester. Rund 60 ausgediente Rechner und Bildschirme konnten die Pester Mitarbeiter zu einem geringen Betrag erwerben. Der Erlös von 1500 Euro aus dieser Aktion wurde von Thomas Pester auf 3000 Euro verdoppelt. Im Juli 2007 überreichte Thomas Pester an Stefanie Herbst vom Kinderhospiz St. Nikolaus einen symbolischen Scheck. Das Kinderhospiz St. Nikolaus in Bad Grönenbach nahm im März 2007 seine Arbeit auf und ist die erste Einrichtung dieser Art in Süddeutschland. Es begleitet Familien, deren Kinder unheilbar krank sind und eine begrenzte Lebenserwartung haben. Das Kinderhospiz, das sich größtenteils über Spenden finanziert, ist bei seiner Arbeit auch weiterhin auf Spenden angewiesen.

*Donation to  
the St. Nikolaus Children's*

*Hospice* The idea of an in-house computer bourse at Pester was to do good to others by doing something that was really worthwhile. After scrapping some 60 computers and monitors, the pester staff were given the chance to purchase them for a minor fee. The proceeds resulting from this campaign amounting to 1500 Euros were then doubled by Thomas Pester to 3000 Euros. In July Thomas Pester presented a symbolic cheque to Stefanie Herbst of the St. Nikolaus Children's Hospice. The Children's Hospice at nearby Bad Grönenbach started up in March of this year and is the first establishment of its kind in southern Germany. The hospice accompanies families in which a child is terminally ill and only has a limited time to live. The hospice was chiefly financed by donations and, indeed, it continues to rely on donations in order to be able to carry on the good work.



Scheckübergabe bei Pester – Spende an das Kinderhospiz. Von links nach rechts Wendelin Grotz, Thomas Pester, Stefanie Herbst (Kinderhospiz), Monika Nordhoff, Manfred Huber. Presentation of cheque at pester – donation to the Children's hospice. From right to left: Wendelin Grotz, Thomas Pester, Stefanie Herbst (Children's hospice), Monika Nordhoff, Manfred Huber.

# banderole pester\_ newsmagazine



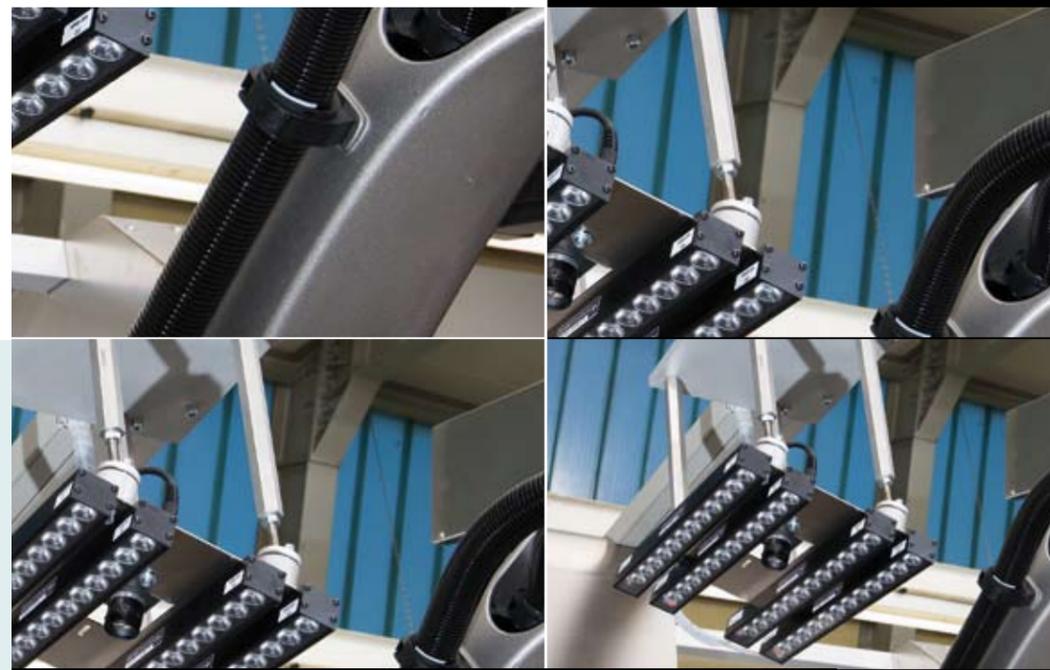
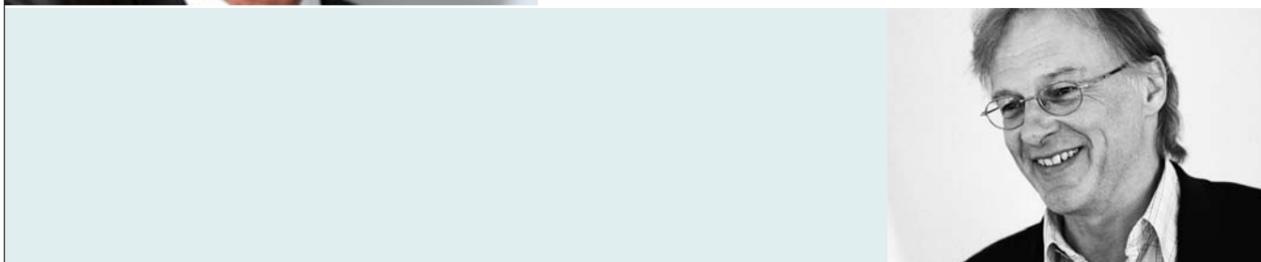
## VIVA LAS VEGAS // PESTER ON THE WAY TO THE PACK EXPO IN THE USA // Page 10

PESTER INSIGHT	Together we are future – Pester's family day // Page 4
TECHNICAL NEWS 1	Stretch wrapper packs 100 bundles per minute // Page 10
TECHNICAL NEWS 2	Pester's new depalletizer // Page 12



◀ **Bodo von Wartenberg**  
Geschäftsführer pester pac automation  
Managing Director pester pac automation

**Thomas Pester**  
Geschäftsführer pester pac automation  
CEO pester pac automation



Kamerasystem überwacht  
korrektes Befüllen  
der Versandkartons  
camera system monitors correct  
filling of shipping cases

## □ LIEBE LESER

Diesmal in eigener Sache: Seit 1. September 2007 ist Dipl.-Ing. Bodo von Wartenberg neuer, zusätzlicher Geschäftsführer bei Pester. Das kontinuierliche Wachstum der Firma, die damit verbundene Erschließung neuer Märkte sowie die Herausforderungen der Zukunft, denen sich ein mittelständischer Familienbetrieb zu stellen hat, haben mich veranlasst, die Geschäftsführung zu verstärken.

Bodo von Wartenberg ist 49 Jahre alt, verheiratet und hat einen 15-jährigen Sohn. Als Maschinenbauingenieur bringt er für seine neue Aufgabe Erfahrung aus Industrie und Unternehmensberatung mit. Er war in verschiedenen leitenden Funktionen tätig, unter anderem als Geschäftsbereichsleiter bei der Jungheinrich AG. Vor seinem Eintritt bei uns war er bei einer Düsseldorfer Management Beratung für Kunden aus dem Maschinen- und Anlagenbau verantwortlich. Ich wünsche ihm für die Zukunft der Firma gutes Gelingen, Freude an der Arbeit und uns allen eine erfolgreiche, glückliche Zukunft.

Ihr Thomas Pester

## □ Dear Readers

An update on the latest Pester news: In September 2007 we welcomed an additional Managing Director, Bodo von Wartenberg (Dipl.-Ing.) The continuing growth of the company, the consequential opening of new markets and the challenges of the future a middle-class family enterprise has to face have given me cause to complement the executive board. Bodo von Wartenberg is 49 years old, married and has a 15 year old son. As a mechanical engineer, he brings experience from industry and management consultancy which will come in valuable for his new task. He has operated in various leading functions, among others as business unit manager of Jungheinrich AG. Prior to joining our company, he had a responsible position in a Düsseldorf Management Consultancy advising customers in the machine industry. For the future of the company I wish him every success and enjoyment in his new task and I wish all of us, of course, a happy and successful future.

Yours, Thomas Pester

### herausgeber / editor

pester pac automation  
hauptstraße 50  
87787 wolfertschwenden  
telefon +49(0)83 34.607-0  
telefax +49(0)83 34.607-200  
info@pester.com  
www.pester.com

### redaktion / editorial team

sabine gaus, monika nordhoff,  
thomas pester, norbert rechner

### text / text

sabine gaus, thomas pester

### fotos / photos

pester pac automation, foto-  
studio bloch wolfertschwenden,  
schmidstudios achstetten

### grafische konzeption und

gestaltung / concept and design  
designbüro strasser bad wurzach

## MIT DEM RICHTIGEN TOP LOADER FÜR DIE ZUKUNFT GERÜSTET *All set up for the Future with the right Top Loader*

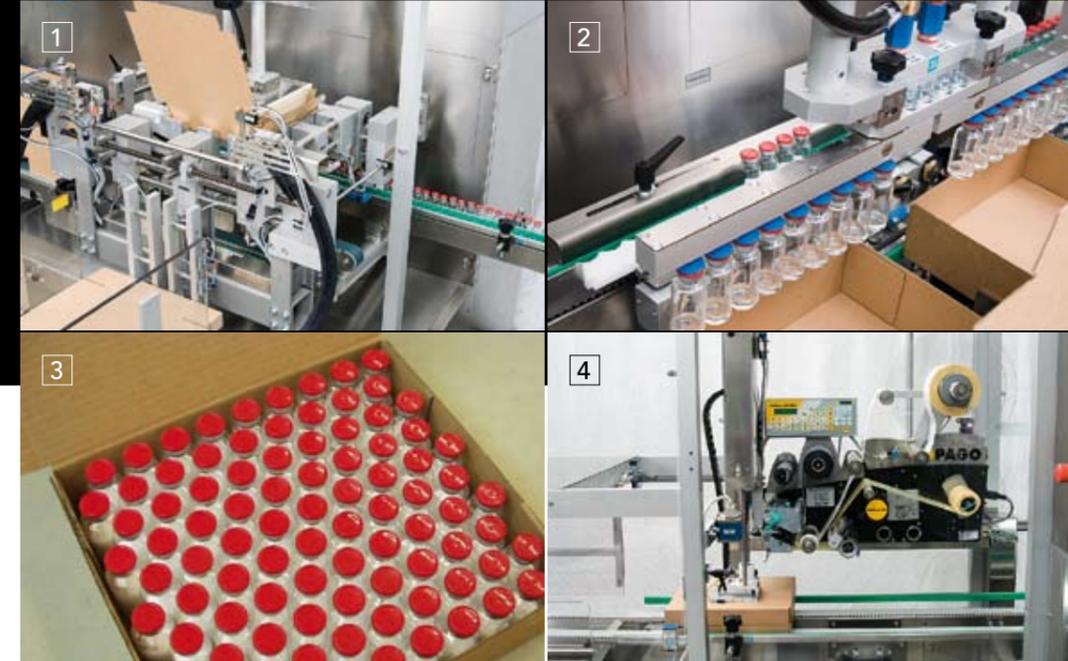
Eine Pharmagruppe suchte für das sichere Sammelverpacken von Vials in Versandkartons nach einer platzsparenden Verpackungslösung. Pester überzeugte bei diesem Projektvorhaben durch die Flexibilität seines modularen Top Loading Conceptes (TLC). Pester konzipierte eine Verpackungsanlage, die Vials in unterschiedlichen Größen und Formen mit verschiedenen Verschlusssystemen in einem Wrap-Around Versandkarton pharmasicher verpackt. Kernstück der Lösung ist eine neu entwickelte Greifertechnologie mittels Vakuumsaugern, die hier erstmals zum Einsatz kam.

**Höchstleistung auf kleinstem Raum** Auf nur 10 qm zeigt der TLC präzises Aufrichten, Befüllen und Verschließen von 300 Vials in der Minute. Das Geheimnis der Flexibilität: Ein Top Loader, bestehend aus 3 Modulen mit 2 Robotern formt, füllt und verschließt, je nach Konfiguration, drei bis vier Wrap Around Kartons in der Minute. Selbst bei einer Leistung von 300 Vials in der Minute werden die empfindlichen Fläschchen sicher im Versandkarton verpackt.

**Intelligentes Handling mit neuer Greifertechnologie** Für den sicheren Transport der Vials wurde eine spezielle Anordnung der Produkte verwirklicht. Das so genannte „nested arrangement“ der Fläschchen im Versandkarton sorgt für eine transportsichere Stabilität. Damit können Beschädigungen trotz der hohen Stückzahl in einem Versandkarton ausgeschlossen werden. Dieses pharmasichere Produkthandling wurde erst durch eine neu entwickelte Einheit am Greifer des Roboters im Zusammenspiel mit einer intelligenten Ansteuerung möglich.



**PESTER TOP LOADER FÜR PHARMASICHERES VERPACKEN VON 300 VIALS IN DER MINUTE**  
*Pester Top Loader for pharma-safe packaging at a performance of 300 vials per minute*



- 1 Formstation – Roboter formt präzise Wrap-Around Kartonzuschnitte
  - 2 Intelligente Greifertechnologie mit Vakuumsaugern setzt Vials positionsgenau in den Versandkarton
  - 3 Intelligente und transportsichere Anordnung „nested arrangement“ der Vials im Versandkarton
  - 4 Präzises Etikettieren der Versandkartons
- 1 forming station – robot forms perfect-shaped wrap-around case blanks  
 2 intelligent gripping technology via vacuum suckers places vials inside shipping case with perfect precision  
 3 intelligent and safe nested arrangement of vials in shipping case  
 4 accurate labelling of shipping cases

**Leistungsstark – Roboter zeigen was sie können** Die Vials kommen aus der vorgeschalteten Etikettiermaschine und werden schonend über eine Kunststoffgliederkette zum Drehteller transportiert, der auch als Zwischenspeicher dient. Ein Transportsystem führt die Vials in einbahniger Linienführung in die Befüllstation. Zugleich formt ein 5-achsiger KUKA Roboter in der Formstation den Unterboden des Wrap-Around Zuschnitts, der mit Heißleim verklebt wird. Die aufgerichteten Versandkartons werden dann zur Beladestation transportiert. Hier kommt der zweite Roboter zum Einsatz, ausgestattet mit der neu entwickelten Greifertechnologie und Vakuumsaugern, der die Vials positionsgenau in die bereitstehenden Wrap-Arounds setzt. In einem Arbeitsgang werden simultan zwei Kartons befüllt. Je nach Format enthält ein Karton 90 bis 120 Vials. Durch die Zentrierung der Vials in eine korrekte Abholposition können somit Toleranzen der sensiblen Produkte problemlos ausgeglichen werden.

**Sicher ist Sicher – Permanente Produktkontrolle** Sobald ein Karton komplett befüllt ist, prüft ein Kamerasystem die Vollständigkeit der Vials und die korrekte Farbe des Verschlusses. Das intelligente Bildverarbeitungssystem wurde eigens für diese Anwendung entwickelt. Der geprüfte Versandkarton wird verschlossen und die Seitenlaschen mittels Heißleim verklebt. Zum Abschluss wird er mit einem Barcode etikettiert und ein Barcode Scanner kontrolliert die Anwesenheit und Korrektheit des Barcodes.

**Hauptsache bedienerfreundlich** Im kompletten Verpackungsprozess sind rundum alle Abläufe auf einer Ebene und einsehbar. Durch eine GMP-gerechte Bauweise sind Maßstäbe für die Zukunft gesetzt. Eine neu entwickelte Beladestation für die Wrap-Around Zuschnitte erlaubt eine permanente Bestückung der Maschine durch das Bedienpersonal bei laufender Produktion. In Sachen Maschinensicherheit entspricht der TLC dem neuesten Stand der Technik.

**A pharmaceutical group needed a space-saving packaging solution in order to safely pack vial bulkware in shipping cases. Pester came up with a convincing solution to their requirement thanks to the versatility of their modular Top Loading Concept (TLC). Pester designed a pharma-compatible packing unit to fill vials of varying shapes and sizes fitted with different cap systems in a wrap-around shipping case. The main element of the solution is a newly developed gripping technology via vacuum suckers, these being applied here for the very first time ever.**

**Maximum output within a minimum space** Within a space of only 10 sqm the TLC sets the vials upright, fills them into the case and closes it at a rate of 300 vials per minute. The secret to such flexibility is a top loader comprising 3 modules and 2 robots that form, fill and close three to four wrap-around cases per minute, depending on the configuration. Even at a performance as high as 300 vials a minute the fragile bottles are still securely packed in the shipping cases.

**Intelligent handling through a new gripping technology** A special product arrangement was realised to ensure the safe transport of the vials. A so-called „nested arrangement“ safeguards the stability of the vials once filled inside the shipping case. Any damage is impossible in spite of the high number of vials contained in a single shipping case. Such pharma-safe product handling was only rendered possible by a newly developed unit on the gripper of the robot interacting with an intelligent drive control.

**Powerful performance - robots show their real potential** The vials are conveyed from the upstream labelling unit and gently transported via a plastic link chain conveyor to the turntable which acts at the same time as an product buffer. A single-lane conveying system guides the vials to the filling station while, in the forming station, a 5-axial KUKA robot forms the bottom of the wrap-around blank which is subsequently sealed with hot glue. The upright shipping cases are then conveyed to the loading station. Here the second robot fitted with the newly developed gripping technology and vacuum suckers comes into operation and places the vials in the available wrap-arounds with perfect precision. Two cases are filled simultaneously in one single operation. Depending on the format, a case can contain 90 to 120 vials. By centring the fragile products in the correct pick-up position it is possible to balance any tolerances without any difficulty.

**Permanent product control – just to be on the safe side** As soon as a case is filled a camera system verifies whether the quantity of vials is complete and the colour of the caps correct. The intelligent image processing system was specially developed for this application. The monitored shipping case is closed and the side flaps sealed with hot glue. Finally, it is labelled with a barcode and a scanner verifies the presence and correctness of the barcode.

**Easy handling is the prime concern** All operations of the complete packaging process are arranged at a single level and thus entirely visible. Standards have been set for the future due to the GMP-compatible design. A newly designed loading station for the wrap-around blanks permits permanent loading by the operating staff while production is still in progress. All safety standards of the TLC meet the state-of-the-art.

# PESTER FAMILIENTAG – // GEMEINSAM SIND WIR ZUKUNFT

Gemeinsam sind wir Zukunft – mit diesem motivierenden Leitsatz begrüßte Thomas Pester am 10. November 2007 seine Mitarbeiter und deren Familien zum ersten Pester Familientag. Die erfolgreiche Geschäftsentwicklung in diesem Jahr war Anlass, an diesem Tag mit rund 1400 Gästen gebührend zu feiern.

„Das große Engagement und der Einsatz vieler Mitarbeiter wäre nicht ohne ihre Familien möglich“, so Thomas Pester in seiner Ansprache. Stolz präsentierten die 340 Mitarbeiter ihren Angehörigen das Pester Maschinenprogramm und das moderne Firmengebäude in Wolfertschwenden. Ein buntes Fest begeisterte Groß und Klein. Mit Spiel, Show, Musik und Tanz, bei Kaffee und Kuchen sowie einem feierlichen Abendbuffet war das Miteinander richtig zu spüren.

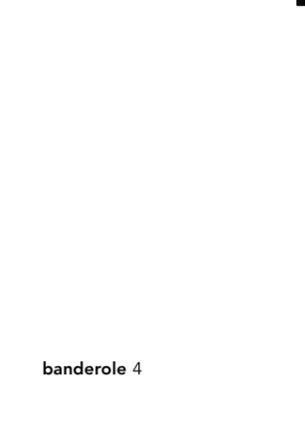
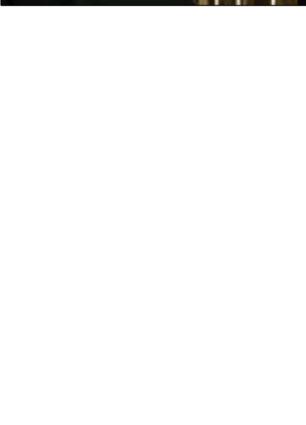
Unter den Ehrengästen waren neben dem Unterallgäuer Landrat Hans-Joachim Weirather und Bürgermeister Karl Fleschhut (Wolfertschwenden) auch regionale Sportgrößen wie Christian Brader (s. Artikel auf der Rückseite) und Stefan Schneck (Vize-Europameister im Wasserski 2007).



**Together we are future: that was the stimulating motto with which Thomas Pester welcomed his employees and their families to the first family day at Pester on November 10, 2007. This year's positive development was reason enough to have a fitting celebration with almost 1400 guests.**

**"The enormous commitment and dedication of many staff members wouldn't have been possible without the support of their families." Thomas Pester announced in his speech. The 340 employees proudly showed their relatives the Pester machine programme and the modern company building at Wolfertschwenden. A colourful festival was enjoyed by both young and old. While lavishing cakes and coffee in the afternoon and savouring the buffet in the evening, the games, the show, the music and dancing gave us all a feeling of togetherness.**

**Apart from the Lower Allgäu District Administrator, Hans-Joachim Weirather, and the Mayor of Wolfertschwenden, Karl Fleschhut, the guests of honour also included renowned sportsmen such as Christian Brader (see article on the back side) and Stefan Schneck, European vice champion in water-skiing 2007.**





**Straffbänderolierer PEWO-pack 250 Compact** von Pester überzeugt mit zuverlässigem Handling für hochwertige Kosmetikprodukte  
*Pester's stretch wrapper PEWO-pack 250 Compact shows reliably handling for high-quality cosmetic products*

□ **VORSPRUNG IN PRODUKTIVITÄT – BRITISCHER KOSMETIK KONZERN INVESTIERT IN 16 PESTER STRAFFBÄNDEROLIERER**

□ *Increasing Productivity – UK Cosmetic Company votes for 16 Pester shrink wrapping machines*

Wettbewerbsvorteile in der Kosmetikindustrie erzielt man heutzutage nur durch eine permanente Produktivitätssteigerung bei der Herstellung. Ein britischer Kosmetik Konzern, Hersteller von Lippenkosmetik, Mascara und Puder für den weltweiten Handel, entschied sich für die Aufrüstung seiner Endverpackungsanlagen. Zukünftig sollten die hochqualitativen Produkte effizienter und mit höherer Leistung sicher verpackt werden.

**Klare Entscheidung für Verpackungsanlagen von Pester** Der Bedarf des Kunden übertraf alle Auftragsvolumen, die bislang für eine PEWO-pack Straffbänderolieranlage mit Schrumpftunnel getätigt wurde: 16 Maschinen insgesamt. Hinzu kamen weitere Anforderungen: Es galt Termine für Produkteinführungen einzuhalten und jede Maschine musste individuell nach verschiedenen Layouts konzipiert werden, um in die bestehenden Linienkonzepte zu passen.

**Hohe Geschwindigkeit und schonendes Produkt-handling gehen Hand in Hand** Es war eine ausgezeichnete Möglichkeit für Pester, eine neue Lösung für diese Aufgabe zu bieten: Diese lag in einer einzigen Anlage, der PEWO-pack 250 Compact im Balkendesign, welche eine große Produktvielfalt wie Mascara, Eyeliner, Lippenstifte, Tuben, Kompakt-puder und Make-up in unterschiedlichsten Formen mit mittlerer und hoher Leistung verpacken kann. Je nach Produkt erreicht jeder Straffbänderolierer eine Leistung von 60 Gebinden in der Minute. Zum Transportschutz werden alle Kosmetikprodukte in Zweier- und Dreier Gebinden mit einer Polyethylenfolie banderoliert.

In der ersten Phase war es noch nicht erforderlich, die volle Geschwindigkeit von 60 Gebinden in der Minute zu erbringen, da die momentan vorgeschalteten Maschinen eine geringere Ausbringleistung aufweisen. Dennoch forderte der Kunde eine zukunfts-offene Auslegung, so dass künftig steigende Anforderungen und Erwartungen an die Produktionsleistung vorweggenommen werden. Die Pester Anlagen erfüllten diese Vorgabe von 60 Takten bereits bei der Maschinenabnahme.



**1 Vielzahl an Kompakt-puder Dosen in schützender Folien-Transportverpackung**  
*1 Various powder compacts in transit protection.*



**Flexible Linienintegration** Angesichts der breiten Produktpalette und der verschiedenen Aufstellungspläne ergab sich die Gelegenheit, in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden, die erste PEWO-pack 250 Compact in spiegelbildlicher Ausführung zu entwickeln. Für bestimmte Anwendungen verlangte der Kunde, dass der Produktfluss nicht in der traditionellen Weise von links nach rechts geführt wird, sondern von rechts nach links. Somit können alle Vorteile des Straffbanderolierers im Balkondesign für jede erdenkliche Linienkonfiguration umgesetzt werden.

**Entscheidend – Professionelle Partnerschaft** Die positiven Erfahrungen aus einem früheren Projekt überzeugten das Projektmanagement beim Kunden, eine langfristige Partnerschaft einzugehen: „Wir sind hoch zufrieden, uns in Richtung einer neuen Generation bei der Endverpackungsautomation zu bewegen. Die überzeugende Technologie und die umfassende Fachkompetenz von Pester gestaltete die Lieferantenauswahl sehr viel einfacher.“ Zudem war es sehr vorteilhaft, eine individuelle Kundenbetreuung durch Paul Cadec, Vertriebsleiter bei Pester UK, unmittelbar vor Ort zu finden. Das professionelle Projektmanagement durch Sylvia Zimmermann, Projektleiterin bei Pester, half dabei die verschiedenen Aufgaben und Gegebenheiten über die gesamte Projektlaufzeit zu klären.

**Überzeugende Verpackungstechnologie für Kosmetikprodukte** „Die PEWO-pack 250 Compact hat sich in der Pharmabranche bestens bewährt. Sie überzeugt durch ihre Fähigkeit, kleine sensible Produkte sicher und mit hoher Leistung zu verpacken. Mit einem Platzbedarf von nur 1,5 qm, hier ist der Zugang zu elektrischen und mechanischen Komponenten bereits eingerechnet, fügt sich die Maschine nahezu in alle begrenzten Platzverhältnisse. Ihre Anpassung auf die Bedürfnisse der Kosmetikindustrie beweist, wie flexibel und zuverlässig die bewährte Straffbanderolieranlage ist“, erläutert Roland Rassl, Product Line Manager bei Pester, die Vorteile der Folienverpackungsmaschine. Weiterhin ist jede Anlage mit einem „Filmsplicer“ ausgestattet, so dass jede Maschine einen vollautomatischen Folienwechsel ausführen kann, ganz ohne Produktionsstopp. Dadurch wurden erhebliche Einsparungen im Bedienungsaufwand und eine Steigerung der Linieneffizienz erzielt. Der neue energie-sparende Schrumpftunnel im Balkondesign fügt sich ideal in den hochqualitativen Verpackungsprozess der Kosmetikindustrie.

**Maintaining its competitive edge in today's cosmetics market requires a permanent increase in productivity. A British cosmetic company producing lipsticks, mascaras and powders for worldwide distribution, had decided to upgrade their end of line machinery in order to realize a higher speed and more efficient way of supplying high quality finished goods, safely packed at a higher rate of throughput.**

**Strong Vote for Pester Equipment** The customer's requirements exceeded any other order by volume of PEWO-pack stretch wrappers with shrink tunnel in one supply, 16 machines in total. This came with a unique set of challenges to meet product launch deadlines and designing each machine individually to suit the existing lines with an assortment of layouts.

**High Speed Meets Gentle Handling** Of course this was an excellent opportunity for Pester to provide the new solution in the form of the PEWO-pack 250 Compact balcony design machine to wrap a wide range of products consisting of mascara sticks, eye liners, lipsticks, tubes, powder compacts and foundation jars at medium and high speeds. Depending upon the application, each stretch wrapper is capable of running at up to 60 collations per minute. All products are typically wrapped in collations of twos or threes in polyethylene film for transit protection. In the first step none of the new machines are required to run at full capacity of 60 cycles per minute, to keep up with the output of the existing lines thus 'future proofing' the customer if demands and expectations are increased. The Pester equipment fulfils the requirement of 60 cycles already at FAT.

**Flexible Line Integration** With the wide range of products to work with and various different floor layouts it was an opportunity in a close relationship with the customer to develop the first PEWO-pack 250 Compact in mirror version. For certain applications the customer demands that the product flows can be handled not in the traditional left to right orientation but now from right to left. This means that all of the benefits of cantilevered „balcony“ style machines can be realised for any given line configuration.

**Main Benefit – Professional Partnership** The experience with an earlier project gave the customer's project management the confidence to establish a professional partnership. „We are especially satisfied to move into a new generation of end of line packaging equipment. The Pester technology along with their considerable experience made the choice of supplier a lot easier.“ In addition the individual customer care on the spot by Paul Cadec, sales director of Pester UK, and the professional project monitoring by Sylvia Zimmermann, project manager at Pester, helps a lot to clarify all the various upcoming tasks and items over the entire project term.

**Convincing Technology for Cosmetics** „The PEWO-pack 250 Compact is a well-known machine in the pharmaceutical industry where its ability to handle small, delicate products gently but with speed is recognised widely. With its small footprint of typically 1.5 square metres which includes access to electrical and mechanical components, it is very well suited to many applications where space is at a premium. Its adoption by the cosmetic industry has proven the flexibility and reliability of this tried and tested solution“, summarizes Roland Rassl, Product Line Manager at Pester, on the advantages of the film wrapping machine. Furthermore, each unit is equipped with film splicing modules so that all machines automatically switch to a fresh reel of film without any machine stops. A significant saving in man-power and an increase in line efficiency has been realised with this feature alone. The new energy saving shrinking device in modern cantilever design fits perfectly into the high-end cosmetic packaging process.

**2 Variationen an Lippenstiften, Mascara und Eye Linern werden transportsicher verpackt**  
2 Lipsticks, mascara sticks and eye liners are gently packed for secure transport

**3 Verschiedene Tubenformate werden in Zweier- und Dreier Gebinden straffbanderoliert und geschrumpft**  
3 Different formats of tubes are film wrapped in collations of twos or threes



□ **Increasing Productivity – UK Cosmetic Company votes for 16 Pester shrink wrapping machines**  
Pester's stretch wrapper PEWO-pack 250 Compact shows reliably handling for high-quality cosmetic products



□ **SCHNELLSTER  
STRAFFBANDEROLIERER  
VERPACKT 100 GEBINDE  
PRO MINUTE**

□ *Fastest stretch wrapper  
packs 100 bundles  
per minute*



□ **PESTER PAC AUTOMATION PRÄSENTIERTE AUF DER PACK EXPO IN LAS VEGAS IM OKTOBER 2007 EINE WELTNEUHEIT.** Mit einer Leistung von 100 Gebinden in der Minute überzeugt die neue Straffbanderoliermaschine PEWO-pack 450 Compact. Mit dieser konsequenten Weiterentwicklung der Compact Baureihe erfüllt Pester die Marktanforderungen nach kleineren Gebindeeinheiten verbunden mit hoher Leistung. Der Straffbanderolierer in moderner Modulbauweise ist ausgerichtet auf die hohen Leistungsanforderungen der Pharma- und Kosmetikindustrie. Mit größter Zuverlässigkeit gruppiert und banderoliert er Faltschachteln zu kleinen und großen Verkaufseinheiten. Der integrierte Foliensplicer sorgt für vollautomatischen Folienwechsel ohne Produktionsunterbrechung und somit höchste Linieneffizienz.

**PASST IN JEDES LINIENKONZEPT.** Die PEWO-pack 450 Compact kann die Faltschachteln auf zwei Bahnen parallel verarbeiten. Die Anbindung an vor- und nachgeschaltete Prozesse hingegen erfolgt einbahnig. Dadurch lässt sich die GMP-gerechte Hochleistungsanlage in Balkonbauweise einfach in den Gesamtprozess integrieren und fügt sich flexibel in jedes Linienkonzept. Diese Vorteile und Performance des neuen Maschinenkonzeptes überzeugten einen führenden Pharmakonzern in den USA zur Optimierung seiner Hochleistungslinie.

Kontakt  
pester pac automation  
Roland Rassl, Product Line Manager  
roland-rassl@pester.com

□ **IN OCTOBER 2007 PESTER PAC AUTOMATION PRESENTED THEIR WORLD FIRST HIGH-SPEED STRETCH WRAPPER FOR THE FIRST TIME AT THE PACK EXPO IN LAS VEGAS.** With an outstanding performance of 100 bundles per minute, the stretch wrapping machine, PEWO-pack 450 Compact, convinced the experts. On the basis of this continuously developing Compact series, Pester meets the market demand for low-count collation packages that require processing at high speed. The new modular, cantilever design of the stretch wrapping machine is aimed at the high output demands of the pharmaceutical and cosmetic industries. With the highest precision, the cartons are grouped and stretch banded into small but also large selling units. The integrated filmsplicer provides for a fully automatic film change and highest line efficiency.

**SUITABLE FOR EACH LINE DESIGN.** The advantage of the packing method offered by the PEWO-pack 450 Compact: parallel processing of cartons in a dual lane where the infeed and outfeed are implemented on a single track. This makes the GMP-compatible, high-speed machine easy to integrate into any packaging line design. All of these benefits, plus the performance of the new machine concept, were convincing arguments to a global American pharmaceutical company to optimize their high-speed line.

Contact person  
pester pac automation  
Roland Rassl, Product Line Manager  
roland-rassl@pester.com

## PUERTO RICO // IMMER EINE REISE WERT

PUERTO RICO //  
*always worth a visit!*



□ Nachdem sich Puerto Rico, mehr oder weniger Bundesstaat der USA, unter dem tatkräftigen Einsatz unseres Vertreters Eli Morales zu einem sehr guten Absatzgebiet entwickelt hat, entschloss sich Thomas Pester (T.P.) Anfang August, diesem einen Besuch abzustatten. Rainer Lengl, Chef von Pester USA, und Eli Morales wurden mit der Organisation der Reise betraut und es galt möglichst viele Kunden in kurzer Zeit zu besuchen. So weit, so gut. Spätestens beim Anflug auf Puerto Rico wird klar, dass dieses Land außer Fabriken und Industrie auch einiges anderes zu bieten hat. Es war Sonntag Spätnachmittag und T.P. beeilte sich mit dem Einchecken im Hotel, direkt am Strand, um sozusagen der Erste dort zu sein. Weit gefehlt! Rainer Lengl erwartete ihn bereits mit einem Drink in der Hand in Strandnähe an der Bar. Wassersportfan

□ *Considering the fact that Puerto Rico – more or less a federal state of the USA – has become a very good market, thanks to the active commitment of our representative, Eli Morales, Thomas Pester (T.P.) decided to render him a short visit at the beginning of August. Rainer Lengl, Chief Executive of Pester USA, and Eli Morales were entrusted with the organization of the trip, the aim being to visit as many customers as possible within a short time. So far so good. It was on arriving in Puerto Rico at the latest, however, that it became quite clear that apart from its factories and industry this country certainly had a whole lot more to offer. Even though it was late afternoon, T.P. quickly checked into the hotel that Sunday, so he could be the first one on the beach, or so he thought. Fiddlesticks! Rainer Lengl was already waiting for him at the bar near the beach, drink in hand! Being the watersport fan that he is, T.P. quickly plunged into the waves without a moment to waste. When returning to the beach he was so thrilled by the warm temperature of the water and the whole surroundings, that he overlooked the sharp edge of the warning sign and promptly injured his head (of course, the jet lag might have been to blame). However, after a short „convalescence“ cooling down the wound there were no more hurdles to be crossed and the evening meal with Eli Morales, his wife and staff could be enjoyed by all. The following two days proved to be rather stressful having to cross the island back and forth, so much so that the swimming excursion turned out to be the only one during the stay. Despite, or actually because of that, we would like to say „muchas gracias“ to Eli Morales for his hospitality and for organizing the whole trip so well. **Hasta la vista Puerto Rico!***

T.P. stürzte sich sodann in die Fluten und war nach dem Herausgehen aus dem Wasser von den Wassertemperaturen und dem Ambiente so begeistert, dass er ein scharfkantiges Hinweisschild am Strand übersah und sich sogleich eine Wunde am Kopf zuzog (vielleicht hatte das auch mit dem „jet lag“ zu tun?). Nach einer Erholphase, in Verbindung mit dem Kühlen der Wunde, stand dem Abendessen mit Eli Morales, dessen Frau und seiner Angestellten nichts mehr im Wege. Die darauf folgenden zwei Tage gestalteten sich etwas anstrengend, die Insel wurde mehrfach kreuz und quer durchfahren und der Schwimmausflug am Sonntag sollte der einzige bleiben. Trotzdem oder gerade deswegen: Muchas gracias an Eli Morales für die Gastfreundschaft und die gelungene Organisation der Reise! **Hasta la vista Puerto Rico!**

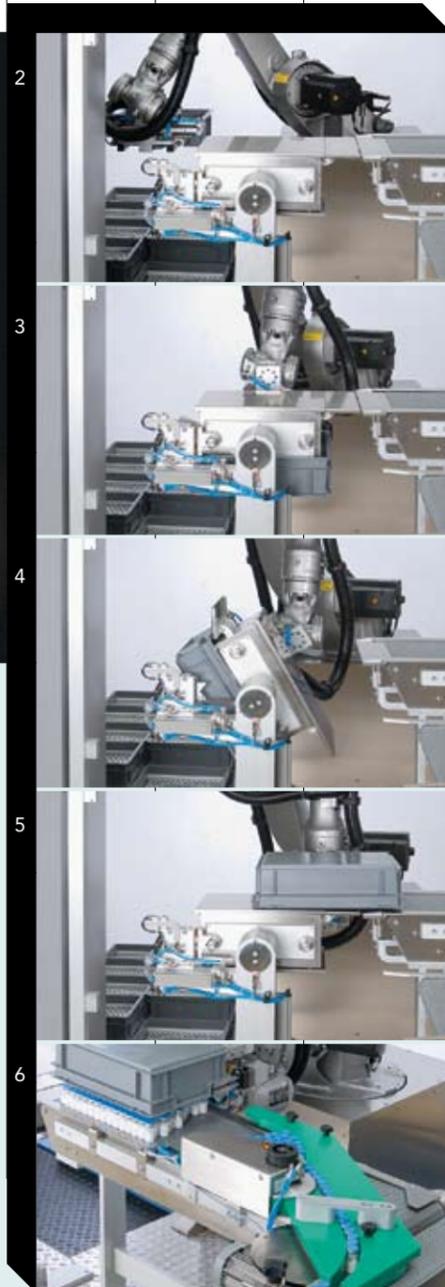


# INTELLIGENTE AUTOMATISIERUNGSLÖSUNG – BESCHICKEN EINER INHALER LINIE

## *Intelligent automation solution – Inhaler Line Loading*



- 1 Greifwerkzeug mit integrierter Kamera zur exakten Positionserkennung  
*Gripping tool with integrated camera for exact monitoring of position*
- 2 Gezielte Aufnahme des Trays durch Roboter  
*Monitored tray pick-up by robot*
- 3 – 5 Roboter dreht die befüllten Trays um 180 Grad  
*Robot rotates filled tray by 180 degrees*
- 6 Die Inhaler werden über ein Trichtersystem vereinzelt der Linie zugeführt  
*Inhalers are conveyed to line via collecting system*



Für die komplette Automation von Verpackungsprozessen hat Pester eine Depalettierzelle mit intelligenter Roboter-technologie entwickelt. Damit erweiterte Pester sein Palettierprogramm (PEWO-pal) entsprechend den Kundenanforderungen aus der Pharma- und Kosmetikindustrie nach einer kosteneffektiven und vollautomatisierten Logistikkette. „Im Verpackungsprozess kann zukünftig fast jeder Einsatzbereich abgedeckt werden, begin-of-line, middle-of-line wie auch end-of-line. Nahezu alle intermittierenden Aufgaben, die bislang oft manuell ausgeführt werden, wie Stapeln, Entstapeln, Zuführen, Sortieren oder Versetzen, werden voll automatisiert“, erläutert Thomas Meggle, verantwortlicher Produktmanager bei Pester. Kernstück des Depalettierers ist in der Standardausführung ein mehrachsiger KUKA Roboter. Je nach Depalettierauftrag wird die geeignete Robotertechnologie mit Steuerung und Greifertechnologie kundenindividuell ausgewählt. Sein modernes Design in kompakter modularer Bauweise erlaubt Depalettieren auf kleinstem Raum. Mit einer Leistung bis zu 10 Zyklen des Roboters je nach Produkt sorgt der Depalettierer für hohe Linieneffizienz. Spezielle Sicherheitseinrichtungen ermöglichen ein Ein- und Ausbringen der Paletten ohne Produktionsunterbrechung, wodurch eine kontinuierliche Maschinenverfügbarkeit erzielt wird.

### Präzise Greifertechnologie für universelles Produkthandling

Der Depalettierer eignet sich für eine Vielzahl von Produkten. Er handhabt einlagig befüllte Kartons, Trays aus Kunststoff oder Karton und oben offene Kartons unabhängig ihrer Größe, Form und Gewicht. Gerade in der Pharma- und Kosmetikindustrie werden meist sehr sensible und hochwertige Produkte verarbeitet. Hierfür setzt Pester auf eine eigens entwickelte produktspezifische Greifertechnologie, die ein zuverlässiges und zugleich einfaches Produkthandling sicherstellt. Je nach Form, Gewicht oder Angriffsfläche der Produkte kommen Vakuum, Greifer oder kombinierte Lösungen zum Einsatz. Ein im Greifer integriertes Kamerasystem sorgt für eine exakte Positions- und Lageerkennung der zu depalettierenden Umverpackungen, so dass diese zielgenau angesteuert und sicher aufgenommen werden.

### Depalettierer für Inhaler Linie

Erstmals kam die neue Depalettierlösung von Pester bei der Beschickung für eine Inhaler Linie zum Einsatz. Der für eine Pharmagruppe entwickelte vollautomatische Zweiplatz Depalettierer steht am Anfang der Verpackungsline. Hier werden die Inhaler in Trays bereitgestellt, die mehrlagig auf einer Palette platziert ankommen. Ein sechs-achsiger KUKA Roboter nimmt mit einem speziellen Greifwerkzeug ein Tray, in dem die Inhaler auf dem Kopf stehen, von der Palette. Der Roboter führt das Tray unter einen nicht eigens angetriebenen Drehtisch und dreht das Gebinde um 180 Grad. Anschließend führt der Roboter die Inhaler mit Hilfe des Trays stabilisiert einem Laufband zu. Das leere Tray wird vom Roboter im gleichen Palettierschema auf dem zweiten Palettenplatz abgesetzt. Mit einer Leistung von rund 200 Inhaler in der Minute werden diese, jetzt in aufrechter Position, über ein Sortiersystem und Transportband vereinzelt dem Verpackungsprozess zugeführt. Hierbei werden liegende Inhaler vollautomatisch aussortiert.

*Pester have developed a depalletizing unit with an intelligent robot technology for the complete automation of packaging processes. Consequently, they have upgraded their PEWO-PAL palletizing programme pursuant to the requirements of customers from the pharmaceutical and cosmetic industries by realizing a cost-effective, fully automatic logistics chain. As Thomas Meggle, the responsible product manager at Pester explains: „In the future, it will be possible to cover almost any begin-, middle- or end-of-line application area. Practically any intermittent tasks that formerly often had to be done manually, such as stacking, unstacking, feeding, sorting or transferring, are now fully automatic.“*

*The central constituent part of the standard-type depalletizer is the multiple-axial KUKA robot. The robot technology, control system and gripping technology are selected subject to the depalletizing task to suit the customer's specific requirements. The modern design of this compact modular unit enables depalletizing within a minimum space. With a robot performance of up to 10 cycles, depending on the product, the depalletizer provides for a high line efficiency. Special safety devices permit the loading and unloading of pallets without interrupting production, thus achieving a continuous machine availability.*

### Accurate gripping technology for universal product handling

*The depalletizer is suitable for handling a vast number of products: one-layered cases, plastic or cardboard trays and open-top cases, regardless of their size, shape or weight. The pharmaceutical and cosmetic industries are the very industries that need to process sensitive products of very high quality. Pester have focussed their specially developed product-specific gripping technology on this very purpose while ensuring reliable and straightforward product handling. A suction cap, a gripper or a combination of both are applied, subject to the shape, weight or contact surface of the products. A camera system integrated in the gripper identifies the exact position and layer of the outer package requiring depalletizing so as to ensure pinpointed piloting and an absolutely reliable take-up.*

### Depalletizer for inhaler line

*Pester's new depalletizer was used for feeding an inhaler line for the first time. The fully automatic depalletizer with two pallet stations that was developed for a pharmaceutical group stands at the beginning of the packaging line. The inhalers coming in on a several-layered pallet are prepositioned in trays. Using a special gripper tool, the six-axial KUKA robot picks up a tray containing the upside down inhalers from the pallet. The robot places the tray underneath a non-powered turntable and turns the collation by 180 degrees. Then the robot conveys the inhalers that are stabilized by the tray to a conveyor belt. The empty tray is set down on the second pallet space in accordance with the same palletizing scheme. At a rate of 200 a minute, the inhalers are now conveyed in upright position to the packaging process via a sorting system and conveyor belt. Any inhalers that have tipped over are sorted out fully automatically.*

### Contact

*pester pac automation  
Thomas Meggle, product manager  
thomas-meggle@pester.com*

### Kontakt

pester pac automation,  
Thomas Meggle, Produktmanager  
thomas-meggle@pester.com