



pester
pac automation

pester pac automation

END-OF-LINE PACKAGING AUF DER INTERPACK DÜSSELDORF
21 BIS 27 APRIL 2005, HALLE 15 STAND B32

pester pac automation

END-OF-LINE PACKAGING AT INTERPACK DÜSSELDORF
21 TILL 27 OF APRIL 2005, HALL 15 BOOTH B32

HIGHLIGHTS

NEUES MASCHINENDESIGN SEITE 3

KALINA KAUFTE NEUE MASCHINENGENERATION SEITE 6

PESTER FRANCE UNTER NEUER LEITUNG SEITE 8

MESSENEUHEITEN SEITE 10

HIGHLIGHTS

NEW MACHINE DESIGN PAGE 3

KALINA GOES FOR NEW MACHINE GENERATION PAGE 6

PESTER FRANCE UNDER NEW MANAGEMENT PAGE 8

HIGHLIGHTS OF THE TRADESHOW PAGE 10

_ HERAUSGEBER _EDITOR

pester pac automation, Hauptstraße 50, 87787 Wolfertschwenden
 Telephone +49(0)83 34 . 607-0, Telefax +49(0)83 34 . 607-200
 www.pester.com, info@pester.com

_ REDAKTION _EDITORIAL STUFF

Sabine Gaus, Stefanie Wagner, Thomas Pester, Norbert Rechner

_ TEXT _ TEXT

Sabine Gaus, Stefanie Wagner, Thomas Pester

_ FOTOS _ PHOTOS

pester pac automation, schmidstudios, Achstetten

_ GESTALTUNG _ DESIGN

atelier strasser, Memmingen

_ DRUCK UND HERSTELLUNG _PRINTING

Liebel Druck, Bad Waldsee

LIEBE LESER, DEAR READERS,



■ wer „Zillertal“ hört, denkt zunächst an Skifahren und ‚Schürzenjäger‘. Hier, abseits vom geschäftlichen Alltag, erarbeitete das obere Management von Pester Ende Januar in einer Strategiesitzung ein Maßnahmenpaket für die kommenden Herausforderungen. Begleitet wurde dies von Europas Nummer Eins für Firmenkultur, Wolfgang E. Stabentheiner.

Bei Pester verstehen wir unter dem „Zillertaler Programm“ eine Initiative für mehr Umsatz und Rentabilität, höhere Produktivität, begeisterte Kunden sowie ein herausragendes Betriebsklima. Erfolg hat dieses Programm nur, wenn wir alle Mitarbeiter mit ins Boot holen und in Teams an diesen Zielen arbeiten. Deshalb haben wir für unsere Mitarbeiter noch weitere Veranstaltungen vorgesehen, um das „Zillertaler Programm“ auf eine breitere Basis zu stellen.

Ein erster Gradmesser für den Erfolg und die Umsetzung unseres Programms ist die Interpack 2005. Dort geben unsere Kunden ein direktes Feed-back über ihre Zufriedenheit mit unseren Maschinen, Services und Mitarbeitern. Wir freuen uns darauf.

In diesem Sinne
 Ihr Thomas Pester

■ thinking about „Zillertal“ and everybody has skiing and the „Schürzenjäger“ on his mind. There, far away from the everyday business routine the upper management of Pester had a workshop end of January. At this strategical meeting a plan of action was developed to meet the upcoming challenges. Europe's number one for corporate culture Wolfgang E. Stabentheiner is coaching this plan.

With the „Zillertal Agenda“ we launched a program for higher turn over, more efficiency, satisfied customers and outstanding working atmosphere. More team spirit means more success. Therefore we plan further workshops for our employees in order to broaden the basis for the „Zillertal Agenda“.

The first indicator for success and implementation of the agenda is Interpack 2005. There will be direct feedback about the performance of our machines and services. We are looking forward to it.

Sincerely Yours
 Thomas Pester

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

MASCHINEN VON pester pac automation IM NEUEN DESIGN

Modulare Maschinenarchitektur und klare Formensprache

MACHINES FROM pester pac automation IN THEIR NEW DESIGN

Modular machine architecture and a pure language of mould

■ Heute sind Maschinenlösungen gefragt, welche sich flexibel auf die zukünftigen Verpackungsaufgaben einstellen. Angesichts immer kürzerer Lebenszyklen für Verpackungsdesign, -material und -abmessungen benötigen die Kunden von Pester Maschinen, mit denen sie leicht und schnell auf neue Marktanforderungen reagieren können.

Diese Trends inspirierten die Maschinenentwickler bei Pester, sich mit dem Thema Maschinendesign intensiv zu beschäftigen. „Innovativ und hochwertig, übersichtlich und bedienerfreundlich, funktional und schön – das waren die Charaktermerkmale und Vorgaben für das neue Maschinendesign“, berichtet Gebhard Strasser, Designer bei Pester.

„Unser Ziel ist es, ein typisches Design für die Pester Maschinen zu entwickeln, um die Marke 'pester pac automation' mit einer eigenen Formensprache und Typologie bei den Kunden in der Pharma-, Kosmetik- und Food-Verpackung zu positionieren“, erklärt Norbert Rechner, Vertriebsleiter bei Pester. Die Interpack 2005 ist für Pester die ideale Plattform, die Maschinengeneration im neuen Design zu präsentieren.

FUNKTIONAL: Modularität in Hard- und Software

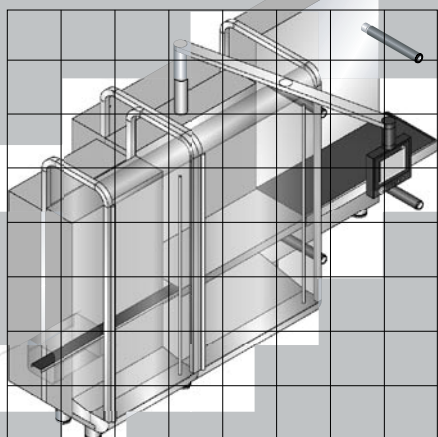
Im Vordergrund der Design-Entwicklung stand die Funktionalität der Maschine. Umgesetzt wird diese in einer modularen Maschinenarchitektur ähnlich einem Baukastensystem, bei der jedes Maschinenmodul seine eigene Funktion und Aufgabe im Verpackungsprozess wahrnimmt. Die Modularität in Hardware setzt sich auch in der Software fort. Jeder Funktionsbereich besitzt seine dazugehörigen Elektronikkomponenten mit separatem Schaltschrank. Konsequenterweise werden mechanischen Funktionsbaugruppen entsprechende Softwaremodule (Equipment-Module) zugeordnet und somit die Maschinenmodularität in Automatisierungsoftware abgebildet. Dadurch ist die Maschine einfach erweiterbar, indem auch nachträglich ein zusätzliches Modul mit neuen Aufgaben eingefügt werden kann.

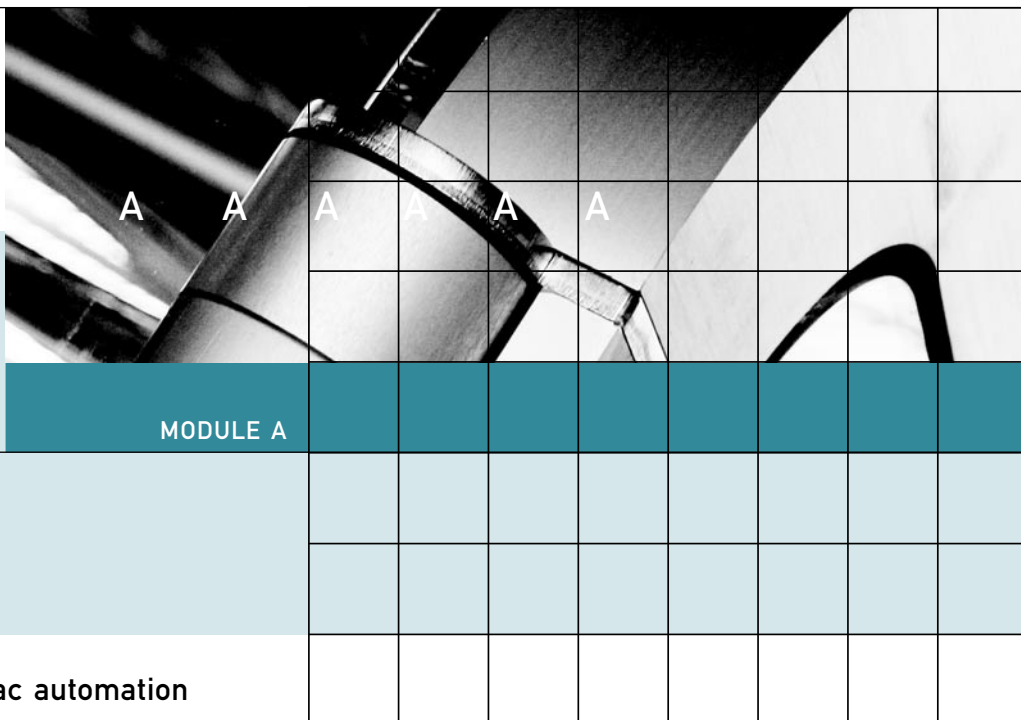
HOCHWERTIG: Die Form folgt der Funktion

Die modulare Maschinenarchitektur findet sich auch in einer klar strukturierten Formensprache wieder:

Der Maschinenkorpus ist erkennbar übersichtlich gegliedert. Klare Charakterlinien erzeugen beim Betrachter Emotionalität, Dynamik und einen hohen Sympathiewert. Dominantes Gestaltungsmerkmal ist das Kreiselement, entnommen aus den rotierenden Elementen der Antriebstechnik. Die runde Form bestimmt den Gesamtaufbau und soll den innovativen technischen Stand der Maschinen unterstreichen.

MODULE A





MASCHINEN VON pester pac automation IM NEUEN DESIGN

Modulare Maschinenarchitektur und klare Formensprache

MACHINES FROM pester pac automation IN THEIR NEW DESIGN

Modular machine architecture and a pure language of mould

Die Flächen wirken durch die stilbildenden Rundungen plastisch und laden den Anwender zum Anfassen ein. Auch im Maschineninneren werden die Verschutungen weitestgehend rund ausgebildet, um sogenannte Schlupfecken zu vermeiden und eine optimale Reinigungsmöglichkeit und Zugänglichkeit zu gewährleisten.

WIRTSCHAFTLICH: Standards kombiniert mit Individualität

„Die äußere Maschinen-Hülle soll wiederkehrendes Erkennungsmerkmal sein und immer in gleicher Optik erscheinen“, berichtet Gebhard Strasser aus dem Designprozess. Das Innenleben der Maschine wird individuell nach Kundenwunsch und Verpackungsaufgabe abgestimmt. Der Kunde soll sofort sehen, dass es sich um eine Verpackungsmaschine von Pester handelt. „Umgesetzt haben wir dies mittels Modulen in genau definierten Rastermaßen, die beliebig kombiniert und zu einer Maschine oder Linie zusammengestellt werden können“, so Norbert Rechner.

BEDIENERFREUNDLICH: Ergonomisch bis ins Detail

Für die Rahmen-Türen-Konstruktion der Maschine kommt ein neues Befestigungssystem zum Einsatz. Das transparente Türelement integriert sich nahtlos in

der abgerundeten Rahmenleiste. Auf sichtbare Scharniere wurde dabei bewusst verzichtet. Ohne Ecken und Kanten ist die Reinigungsfreundlichkeit der Maschine bestens gegeben und die Unfallgefahr für das Bedienpersonal reduziert. Sämtliche Kabel- und Luftleitungen werden verdeckt geführt, was die oben genannten Vorteile unterstreicht.

ÜBERSICHTLICH: Klare Material- und Farbgebung

Um den Bedienern eine visuell angenehme und übersichtliche Maschine zu bieten, werden nur wenige Oberflächenmaterialien wie Aluminium, Edelstahl und transparente Kunststoffe eingesetzt, die auch den hohen Anforderungen aus der Pharmaverpackung entsprechen. Die Transparenz in der Materialauswahl spielt eine wichtige Rolle, damit eine permanente Produktbeobachtung und damit Qualitätssicherung im Verpackungsprozess möglich ist. Codierfarben für Bedienelemente leiten den Anwender bei der Steuerung der Maschine.

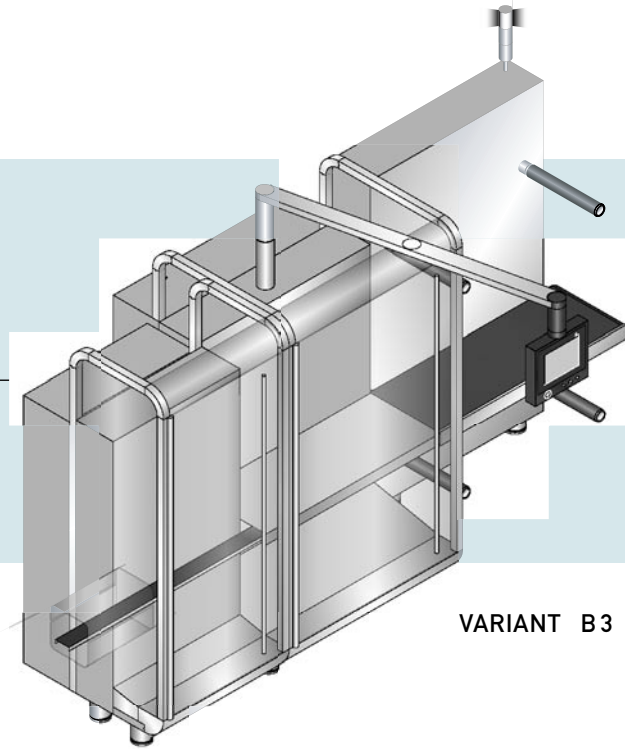
„Das neue Maschinendesign steht spiegelbildlich für die innovative Maschinenteknologie bei Pester. Die äußere Maschinengestalt verkörpert nun den hohen technologischen Stand der Maschinen“, fasst Gebhard Strasser zusammen. „Wir erwarten gespannt die Reaktion auf diese neue Maschinengeneration – einzigartig in Optik, Haptik und Funktionalität“, lobt Geschäftsführer Thomas Pester, die Arbeit des Entwicklungsteams.

■ Nowadays packaging solutions have to be flexible to meet future packaging tasks. Due to the steadily shorter lifecycles in the packaging design, -material and -physical dimensions the customers from Pester are looking for machines that are flexible. So they can react fast and with only minor changes to the new market needs.

Exactly those trends inspired the constructing engineers at Pester to concentrate on the machine designs. „Innovative, premium, concise and user friendly, functional and beautiful – these are the criteria for the new machine design“, reports Gebhard Strasser, the Designer at Pester.

„Our aim is, to develop a typical design for the Pester machines, to single out the brand 'pester pac automation'. And to position our machines with an appropriate language and typology to the customers in the pharmaceutical-, cosmetic- and food sector“, declares Norbert Rechner, Sales Director at Pester. The Interpack 2005 is the stage par excellence to present the new machine generation in its new design.





VARIANT B3

FUNCTIONAL: Modular in hard- and software

Main focus when developing the design was the functionality of the machine. This was implemented by modular machine architecture similar to a modular design, in which each and every single module has its own function and task. The modularity of the hardware proceeds in the software. Every single operating field has its own electronic components with a separate electrical cabinet.

Mechanical functions are consequently assigned to the relating software modules (equipment-modules). This leads to modularity of the machines in automating software. Thereby the machines are easily extendable, even for belated attached modules with new tasks.

HIGH-CLASS: Form follows function

The modular machine architecture is also found in its appropriate shape language. The machine corpus is clearly arranged. Purely characterized shapes generate emotionality, dynamic and engage sympathy in the viewers' eyes.

Dominating structuring criterion is the orbital element, withdrawn from the rotating elements of the drive engineering. The round form dominates the overall machinery and underlines the innovative state of the art of the machines. Due to its style convincing rounding the surfaces appear vivid and invite the user to palm it. As far as possible the inside of the machine is designed roundly to eliminate dust and to guarantee an optimum of cleaning and accessibility.

ECONOMICALLY: Standardization combined with individuality

„The outer machine shell should be a recurring characteristic and reappear in the same design,“ reports Gebhard Strasser from the design process. The inner life of the machine will be individually adapted to the customer's needs. The machine is expected to be recognized at once by the customer as a Pester technology. „This was implemented by modules in exact defined grid dimensions, that can be individually combined to one machine or one line“, says Norbert Rechner

USER FRIENDLY: ergonomic in detail

For the rail-door-construction of the machine a new mounting system is used. The transparent door element integrates itself in the rounded door frame. Uncovered hinges were avoided on purpose. Without rough edges the risk of an accident for the operators can be reduced and the easy cleaning of the surfaces is guaranteed. All cables and air cords are lead covert; this underlines the above mentioned advantages.

CLEARLY ARRANGED: pure material-colour selection

To offer the users a visually comfortable and clearly arranged machine, only few surface materials like aluminium, stainless steel and lucent plastics are used, that meet the high demands of the pharmaceutical packaging.

The transparency in the choice of the material plays an important role to ensure the ongoing observation of the products and therefore fulfils the quality assurance in the packaging process. Encoding colours for the control elements lead the user through the control of the machine.

„The new machine design stands for the innovative machine technology at Pester. The outer appearance embodies the high standard in technology“, concludes Gebhard Strasser. „We are waiting on the reaction to this new machine generation – unique in optics, haptics and functionality,“ praises CEO Thomas Pester, the work of the development team.

RUSSISCHER KOSMETIK-KONZERN KALINA ENTSCHEIDET SICH FÜR DIE NEUE MASCHINENGENERATION VON pester pac automation

RUSSIAN COSMETIC GROUP KALINA GOES FOR THE NEW MACHINE GENERATION OF pester pac automation

■ Anfang des Jahres startete KALINA ein neues Projekt zur Automatisierung des Abfüll- und Verpackungsprozesses ihrer Kosmetikprodukte. Für die Endverpackung der Kosmetikflaschen hat sich KALINA für drei Verpackungslinien von Pester entschieden, jede bestehend aus einem Straffbänderolierer, einem Top Loader und einem Palettierer.

Ausschlaggebende Kriterien für KALINA waren die innovative Technologie, die konsequente modulare Balkonbauweise und der Einsatz von Robotern bei den Pester Maschinen.

KALINA zählt in Russland zu den führenden Herstellern im Markt der Kosmetik-, Parfum- und Haushaltsprodukte und beschäftigt 2000 Mitarbeiter. Äußerst erfolgreich ist KALINA im Aufbau nationaler Kosmetik-Marken. „Black Pearl“, eine Serie für die tägliche Hautpflege oder „MIA“, speziell für die junge Haut, sind nur zwei Beispiele etablierter Marken.

Besondere Herausforderung sieht Joachim Eckart, Pesters Area Sales Manager für Russland, bei diesem Projekt im Handling der Produktvielfalt: „Es sollen 12 verschiedene Kosmetikflaschen mit unterschiedlichen Formen, Größen und Standfestigkeiten bis hin zu wechselnden Verschlüssen zuverlässig und schnell verpackt werden. Der Kunde verlangt ein sensibles Handling der Formflaschen bezüglich Oberflächenqualität und Aufdruck bei einer Geschwindigkeit von 150 Flaschen pro Minute auf jeder Linie.“

Aufgrund dieser hohen Anforderungen kommt der neue Straffbänderolierer PEWO-pack 450 Compact von Pester zum Einsatz. Er banderoliert mit einer Folienbreite bis zu 450 mm alle gängigen Größen und Gebindeformationen von Formflaschen. Mit einer speziellen Zuführung ist es möglich, auch Flaschen mit schlechten Standfestigkeiten sicher in den Verpackungsprozess zu bringen. Dabei laufen alle Verpackungsschritte, vom Zuführen, Gruppieren über das Banderolieren mit Folie bis hin zum Schrumpfen synchronisiert ab.

Die banderolierten Flaschengebilde werden anschließend im neuen Top Loader PEWO-form TLC in modularem Balkondesign von einem 6-achsigen KUKA Roboter in einen Karton gesetzt. Die Palettierung der Kartons übernimmt der Palettierer PEWO-form PAL 6, der ebenfalls mit einem 6-achsigen KUKA Roboter ausgestattet ist.

„Unser Projektteam ist sehr bemüht, die Anforderungen von KALINA bestens zu erfüllen, denn wir sehen dieses Projekt auch als wichtige Referenz für den gesamten russischen Markt“, erklärt Pesters Vertriebsleiter Norbert Rechner. „Durch dieses Projekt vertiefen wir nicht nur unser marktspezifisches Know-how, sondern erweitern unser Produktspektrum bis hin zur russischen Dokumentation und Bedienoberfläche“, erläutert Klaus Gropper, zuständiger Projektleiter bei Pester.

Vorteilhaft ist dabei die enge Zusammenarbeit mit unserer Partnerin Julia Nikolaeva, Leiterin des Office Peter Binder GmbH in Moskau, und unserer Vertretung für Russland und GUS mit Hauptsitz in Stuttgart.

- Die straffbanderolierten Gebinde zeigen die Produktvielfalt, die von den Verpackungslinien von Pester zuverlässig verpackt werden
- The different bundles demonstrate the variety of products to be handled by the packaging lines of Pester.



■ Beginning of the year KALINA has launched a new project in line-automation in its filling and packaging process. KALINA decided in favor for the end-of-line packaging technology of Pester: Three packaging lines, each consisting of a stretchbander, a top loader and a palletizer.

The innovative technology, the consequent modular balcony style and the application of robots in the packaging machines of Pester were crucial factors for KALINA.

KALINA is one of the leading Russian manufacturers of cosmetics, fragrance and other household and personal care (HPC) products with 2000 employees. KALINA is one of the top Russian HPC manufacturers able to build recognized national brands: such as „Black Pearl“; cosmetic line for daily skin care, or „MIA“, especially for young skin.

The particular challenge in this project lies in handling of such a variety of products, concludes Joachim Eckart, Area Sales Manager for Russia at Pester: „We have to provide fast and reliable packaging for 12 various cosmetic bottles with different shapes, measurements and stabelness up to alternating closures. Realizing a line speed of 150 bottles per minute the customer demands all the same sensitive handling of bottles concerning the surface quality and inscription.“

As a result of these high requirements the new stretchbander PEWO-pack 450 Compact of Pester is installed. The film wrapping machine accommodates all standard sizes and bundles of bottles for cosmetic

products with film widths up to 450 mm. A special infeed system guarantees that even bottles with a low stabelness are guided safely in the packaging process. Thereby all the packaging operations, from infeed system, collating to film wrapping and shrinking, are synchronized.

Afterwards the 6-axis robot of KUKA integrated in the new Top Loader PEWO-form TLC in modular balcony style loads the stretch banded collations of bottles in a carton. The palletizing of cartons is done by the PEWO-form PAL 6, also equipped with a 6-axis robot of KUKA.

„Our project team strives to comply with the requirements of KALINA, because we regard this project as an important reference in the whole Russian market“, explains Norbert Rechner, Sales Director at Pester. „This project gives us the chance to extend our know-how about the Russian market and at the same time amplify our product range up to the documentation and user interface in Russian language, explicates Klaus Gropper, responsible Project Manager of Pester.

Advantageous is the close collaboration with our partner, Julia Nikolaeva, Head of the office Peter Binder GmbH in Moscow and the head office in Stuttgart, who is our distributor in Russia and CIS.

pester
 pac automation france
 7, Ave du Maréchal de Saxe
 69006 Lyon
 France
 Phone 0033 4 78 24 79 85
 Fax 0033 4 78 24 21 03
 Mobile 0033 6 73 15 71 39
 jan-wellensiek@pester.com
 www.pester.com



□ JAN WELLENSIECK

PESTER FRANCE UNTER NEUER LEITUNG MIT HAUPTSITZ IN LYON

PESTER FRANCE UNDER NEW MANAGEMENT, NEWLY LOCATED IN LYON

■ Pester wird den französisch sprachigen Markt ab dem 01. April 2005 von Lyon aus betreuen. Die Leitung der Niederlassung „pester pac automation France“ in Lyon übernimmt Jan Wellensiek, der bereits seit einem Jahr als Sales Manager bei Pester tätig ist. In der französischen Schweiz zweisprachig aufgewachsen besitzt Jan Wellensiek unmittelbaren Bezug zur französischen Kultur und Sprache.

„Wir haben uns strategisch ganz bewusst für Lyon als neuen Hauptsitz unserer Niederlassung entschieden“, erläutert Geschäftsführer Thomas Pester. „Lyon ist ein wichtiger Knotenpunkt im französisch sprachigen Europa und bietet von seiner zentralen Lage zwischen Deutschland, Frankreich und der Schweiz vielfältige Vorteile. Die verkehrstechnisch ausgezeichnete Anbindung und gute Infrastruktur von Lyon ermöglichen eine engere Betreuung unserer Kunden aus der Pharma-, Kosmetik- und Food-Industrie“, erklärt Thomas Pester.

Die intensivere Kundenbetreuung im französisch sprachigen Markt hat sich Jan Wellensiek ebenfalls zum Ziel gesetzt: „Wir wollen unsere Präsenz weiter verstärken und die Technologiekompetenz von Pester auch von Lyon aus leben und kommunizieren. Die Serviceprogramme werden noch besser an die französischen Gegebenheiten angepaßt“, fasst Jan Wellensiek seine strategischen Vorhaben zusammen.

Für mehr Kundenberatung stehen Jan Wellensiek zwei erfahrene Teamkollegen zur Seite. Vincent du Caju, der im französisch sprachigen Teil Belgiens seit mehreren Jahren als Sales Manager bei Pester Benelux tätig ist, wird in Nordfrankreich die Kundenbetreuung übernehmen. Luc van de Vel, Bereichsleiter Services bei Pester, unterstützt ihn hauptsächlich bei der Beratung der Pharma-Kunden.

In den kommenden Monaten wird sich das Team „Pester France“ persönlich bei den bestehenden Kunden in Frankreich vorstellen und die Neuheiten von Pester präsentieren.

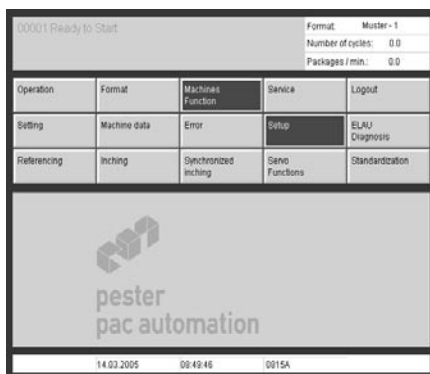
■ Since the 1st of April 05, Pester will attend to the French speaking markets from Lyon. Jan Wellensiek, having been a Sales Manager at Pester for a year, takes over the leadership of this pester pac automation subsidiary in France. Jan Wellensiek grew up bilingually in the French speaking part of Switzerland being well aware of the cultural familiarities as well as the language.

„Our decision to move our new subsidiary to Lyon is definitely of strategic background“, Thomas Pester, chief executive officer (CEO), says. „Lyon is an important platform presenting clear advantages in the French speaking Europe, privileged through its central geographic location next to Germany, close to the boarder of Switzerland and being the hedge between North and South of France. The excellent logistics accessibilities combined with a good infrastructure of Lyon provide close support towards our clients in pharmaceuticals, cosmetics and food industries“, Thomas Pester explains.

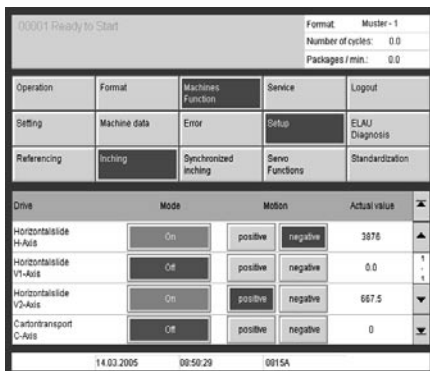
An improved customer care within the French speaking markets is the clear objective set by Jan Wellensiek: „strengthening our presence, communicating and applying our leadership in this technology combined with adapted after sales services on French particularities, will be Lyon's focus“, Jan Wellensiek summarises its strategic orientation.

Enabling more customer relationship Jan Wellensiek is supported by two experienced colleagues. Vincent Du Caju, who handles the French speaking part of Belgium, employed by Pester Benelux for some years as sales manager, takes over the customer handling in the north of France. Luc van de Vel, head of services at Pester, is assisting Jan Wellensiek in projects within the pharmaceutical industry.

Within the next few months, the new „Pester France“ team will personally visit all existing clients to present the latest machine generation.



□ SCREEN-SHOT: LEVEL 2



□ SCREEN-SHOT: LEVEL 3

■ Every machine is just as good as its operator – this principle was the initial point to develop a new user interface for the touchscreen panels at Pester Pac Automation. For an optimized operator dialogue between user and packaging machine, customer needs are implemented directly into the controls. The new interface is integrated to all packaging machines from Pester with ELAU servo system.

„Intuitively operating guidance“ was the key note for the multi headed processing team at Pester. The user is guided step by step through the well structured menu. At a maximum of three operating levels, clearly separated in a menu and input area makes the control of the machine really comfortable. Since the menu navigation stays visible all the time, the user can always reconstruct in which level he is right now.

At the starting page the user logs himself in according to the rules form 21 CFR Part 11, with his user name and his password. A temporary autonomous „log-out“ is also implemented. Due to its own user administration the customer is able to assign individual access- and administrative rights.

For optimized comprehensibility the user can communicate with the machine in 20 languages, choosing the language only by fingertip. Permanent security matters and plausibility checks facilitate to recognize and avoid faulty insertion. Even in case of any malfunction fast help is on its way, due to a failure indication that is listed in a separate sector and detailed help-functions lead the way to the trouble shooting.

The user friendly interface is optimized for the daily dialogue between operator and machine and assures comfortable supervision of each packaging process.

TOUCHSCREEN PANEL MIT NEUER OBERFLÄCHE

Sicherer Anwenderdialog per Fingertipp

TOUCHSCREEN PANEL WITH NEW USER INTERFACE

Secure user dialogue by fingertip

■ Jede Maschine ist nur so gut wie ihre Bediener – dieses Prinzip war Ausgangspunkt für die Entwicklung einer neuen Bedienoberfläche für die Touchscreen Panels bei Pester Pac Automation. Für einen optimalen Dialog zwischen Bediener und Verpackungsmaschine wurden Kundenwünsche direkt in die Steuerungs-Praxis umgesetzt. Integriert ist diese neue Oberfläche bei allen Verpackungsmaschinen von Pester mit ELAU Servo-Steuerung.

„Intuitive Bedienerführung“ war das Leitmotiv für das mehrköpfige Entwicklungsteam bei Pester. Der User wird durch eine klare Gliederung im Menü geführt. Maximal drei Bedienungsebenen übersichtlich getrennt in einen Menü- und Eingabebereich erleichtern dem Maschinenpersonal die Steuerung der Maschine. Da die Menüführung permanent sichtbar bleibt, kann der User immer nachvollziehen, wo er sich gerade befindet.

Auf der Startseite meldet sich der Bediener entsprechend den Vorschriften nach 21 CFR Part 11 mit seinem Benutzernamen und dem persönlichen Passwort an. Ein zeitlich selbständiges „Ausloggen“ ist selbstverständlich ebenso implementiert. Durch eine eigene Userverwaltung kann der Kunde ganz individuelle Zugangs- und Verwaltungsrechte vergeben.

Für optimale Verständlichkeit kann der Bediener in 20 Sprachen mit der Maschine kommunizieren und die passende Sprache per Fingertipp auswählen. Durchgängige Sicherheitsabfragen und Plausibilitätsprüfungen sorgen für eine korrekte Bedienung, weil Fehleingaben erkannt und verhindert werden. Selbst bei Störungen kann schnell Abhilfe geschaffen werden, denn alle Störmeldungen sind sofort sichtbar in einem gesonderten Bereich ausgewiesen und ausführliche Hilfe-Funktionen zeigen direkt den Weg zur Fehlerbehebung.

Die benutzerfreundliche Bedienoberfläche optimiert damit den täglichen Dialog zwischen Bediener und Maschine und gewährleistet eine komfortable Steuerung jedes Verpackungsprozesses.



MESSEHIGHLIGHTS

Die neue Maschinengeneration von pester pac automation
auf der Interpack 2005

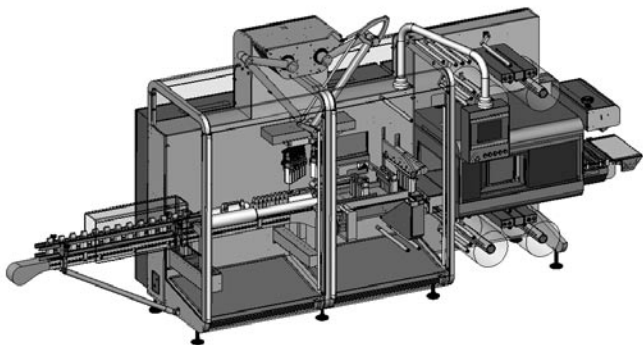
HIGHLIGHTS OF THE TRADESHOW

The new machine generation of pester pac automation
at Interpack 2005

PEWO-pack 450 Compact

HIGH SPEED FOLIENVERPACKUNG FÜR KOSMETIK- UND PHARMAFLASCHEN

HIGH SPEED FILM WRAPPING FOR COSMETIC AND PHARMACEUTICAL BOTTLES



LEISTUNG

- 300 Flaschen / Minute bei 6 er Gebinden straffbanderolieren und schrumpfen

VORTEILE

- Hohe Effizienz und Zuverlässigkeit durch synchron gesteuerte, kontinuierliche Produktführung
- Einbahnige Linienführung
- „Gentle Handling“: Flaschen mit schlechten Standfestigkeiten werden sicher banderoliert
- Schnelle werkzeuglose Formatumstellung
- Servogesteuerte Siegeleinheit

PRODUKTE

- Alle gängigen Größen von (Form-)Flaschen
- Max. Folienbreite von 450 mm

ROBOTICS

- Neuer Roboter „pac robot 3“ von Pester mit 3 Achsen

OUTPUT

- Up to 300 bottles per minute in collations of 6 are stretch banded and shrunk

ADVANTAGES

- Highly efficient and reliable due to synchronous control and continuous product guidance
- Single lane packaging line
- Guarantees gentle handling and smooth product flow for unstable bottles
- Fast toolless format changeover
- Servo driven sealing unit

PRODUCTS

- All standard shapes and sizes of bottles for pharmaceutical and cosmetic products
- Film widths of up to 450 mm

ROBOTICS

- New robot generation „pac robot 3“ of Pester with three axes



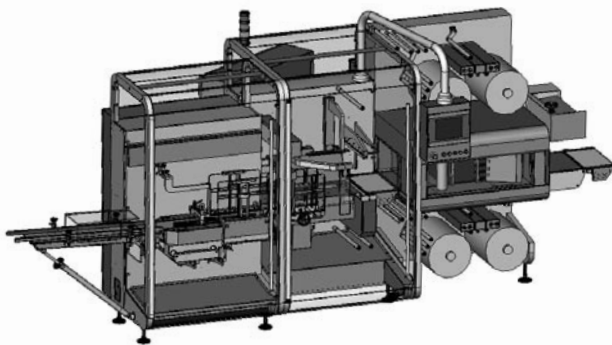
□ INTERPACK 2005



PEWO-pack 450 Compact

HIGH SPEED FOLIENVERPACKUNG FÜR FALTSCHACHTELN
Multifunktionaler Straffbanderolierer mit Schrumpftunnel für
alle Faltschachtelgebilde

HIGH SPEED FILM WRAPPING FOR FOLDING CARTONS
Multifunctional stretchbander with shrinktunnel for all
collations of folding cartons



LEISTUNG

- 50 Takte / Minute mit einer Staplerleistung von 150 Stapeln / Minute

VORTEILE

- Höchste Flexibilität durch Vielfalt an Verpackungsvariationen
- Mehrere Zuführungsvarianten
- Hohe Transparenz im Bedienprozess
- Optimaler Anwenderdialog über Bedienerführung mit Softtouch-Tableau
- Werkzeugloser Formatwechsel
- Ausgestattet mit 8 Servoachsen

FUNKTIONEN

- Wenden, Stapeln, 90° Drehen, Nachtransportieren, Banderolieren, Schrumpfen

ZIELGRUPPE

- Pharma, Kosmetik, Lohnverpacker
- Großer Produktbereich mit kleinen Chargen

OUTPUT

- 50 cycles per minute with a stacking output of 150 pieces per minute

ADVANTAGES

- High flexibility due to a variety of packaging solutions
- Various infeed possibilities
- High transparency during the operating process
- Optimized user dialog with operating guidance provided by softtouch-panel
- Fast toolless format changeover
- Equipped with 8 servo axes

OPERATION

- Turning, stacking, 90° rotation, subsequent transfer, stretch banding, shrinking

TARGET GROUPS

- Pharmaceutical and cosmetic industries, contract packaging
- Large product range with small batches

MESSEHIGHLIGHTS

Die neue Maschinengeneration von pester pac automation auf der Interpack 2005

HIGHLIGHTS OF THE TRADESHOW

The new machine generation of pester pac automation at Interpack 2005

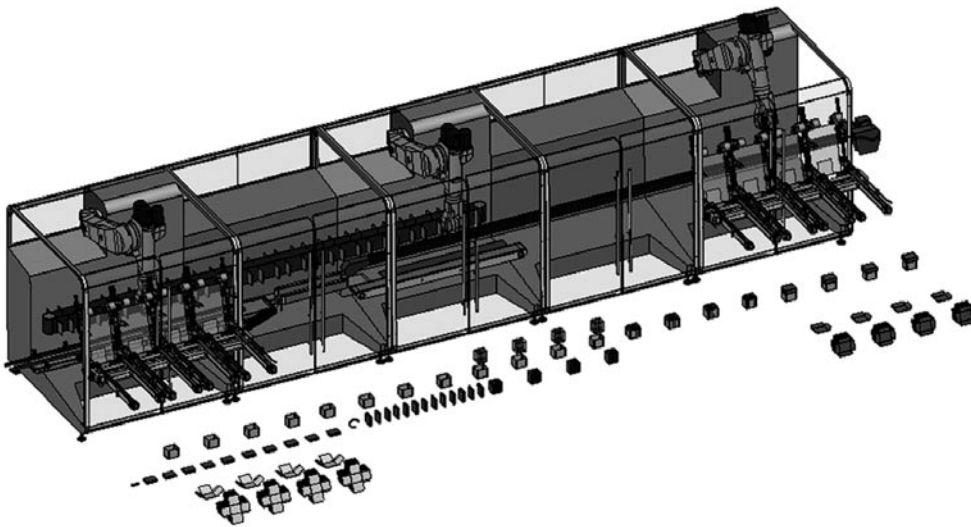
□ INTERPACK 2005



PEWO-form TLC

DAS MODULARE TOP LOADING CONCEPT (TLC) IM BALKONDESIGN

THE MODULAR TOP LOADING CONCEPT (TLC) IN BALCONY DESIGN



□ BEISPIEL FÜR 5 MODULARE ZELLEN, JEDE ÜBERNIMMT EINE FUNKTION VOM AUFRICHTEN, GRUPPIEREN, BEFÜLLEN, OPTIONALER PLATZHALTER FÜR ZUSATZFUNKTIONEN UND VERSCHLIESSEN

□ EXAMPLE FOR 5 MODULAR UNITS, EVERYONE TAKES A PACKAGING TASK: FROM ERECTING, COLLATING, FILLING, OPTIONAL UNIT FOR ADDITIONAL FUNCTIONS AND SEALING

Das neue Top Loading Concept (TLC) steht für ein modulares Baukastensystem im Balkondesign, das sich multifunktional für jede Anwendung der Verpackung in Umkartons (American Cases, Trays oder Trays mit lid) einsetzen lässt. Ein Maschinenkonzept das mit dem modernen Marketing geht: Die Verpackungslebenszyklen werden immer kürzer, die Verpackung wird hingegen immer aufwendiger. Unser zukunftsweisendes Konzept ermöglicht es unseren Kunden, mit diesen Trends mitzuhalten: Der neue TLC eine wirtschaftliche und flexible Verpackungslösung für komplexe Anwendungen.

The new Top Loading Concept (TLC) stands for a modular balcony style design. It can be flexible used for each application of carton packaging (American Cases, trays or trays with lid). A machine concept adjusting very well to the modern marketing: The packaging life cycle is getting shorter, meanwhile the packaging itself becomes more complex. Our trendsetting concept enables our customers to keep pace with these trends: The new TLC is an economic and flexible packaging solution for complex applications.



LEISTUNG

- Bis zu 40 Kartons pro Minute

VORTEILE

- Sicheres Produkthandling, selbst bei hohen Geschwindigkeiten
- Optimale Zugänglichkeit der Maschine durch die Balkonbauweise
- Schnelle werkzeuglose Formatumstellung
- Transparenz und Sicherheit durch optimalen Einblick in den Verpackungsprozess
- Positive Kartonaufrichtung

DESIGN

- Flexible Maschinenkonfiguration durch modulares Baukastensystem
- Je nach Kundenanwendung werden die benötigten Module aneinandergesetzt
- Wirtschaftliche Lösung durch Standardmodule in definierten Rastermaßen
- Wirtschaftlich nachrüstbar bei Produkt- oder Verpackungsänderungen
- Keine Ausfallzeiten bei Nachrüstung: Ein neues Modul wird nachträglich maschinenunabhängig produziert, montiert, getestet und am Einsatzort des Kunden aufgestellt – aufwendige Transporte entfallen
- Modulare Struktur auch in Elektrik und Software

PRODUKTE

- Flaschen, Faltschachteln, Tuben oder Dosen

ROBOTICS

- Kernstück des TLC ist eine Roboterzelle
- Auswahl zwischen 5 Robotertypen je nach Aufgabenstellung, Platzverhältnissen, Traglast, Arbeitsbereich und Geschwindigkeit: 5- oder 6-Achs Roboter von KUKA oder pac robot mit 2, 3 oder 4 Achsen von Pester

FUNKTIONEN

- Aufrichten von Kartons oder Trays
- Gruppieren
- Befüllen von Oben
- Optional können Beipackzettel oder Zwischenlagen integriert oder Etiketten aufgebracht werden
- Verschliessen (tape oder hot-melt)

ZIELGRUPPE

- Pharma, Kosmetik, Food, Lohnverpacker

OUTPUT

- up to 40 cases per minute

ADVANTAGES

- Secure product handling even at high speed
- Optimized machine accessibility due to balcony design
- Fast toolless format change over
- Transparency and security due to optimized inspection into the packaging process
- Positive erecting of the cases

DESIGN

- Flexible machine configuration due to modular balcony design
- Depending on customer needs the necessary modules are placed in line
- Economical solution due to standard modules in defined grid dimensions
- In need of product or packaging changes the extension of modules is done in a most cost effective way
- No downtimes needed while extending: A new module is manufactured, assembled, tested and mounted at customers place. No need for complex transportation.
- Modular design also in electronics and software

PRODUCTS

- Bottles, cartons, tubes and cans

ROBOTICS

- Core piece of the TLC is a robot cell
- A range of five robots is available depending on task, required space, payload capacity, operating range and speed: 5 or 6 axis robots of KUKA or pac robots of Pester with 2, 3 or 4 axes

OPERATION

- Erecting of cases or trays
- Collating
- Top loading
- Optional module for attaching leaflets, interlayers or labels
- Closing by adhesive tape or hot melt

TARGET GROUPS

- Pharmaceutical, cosmetic and food industries, contract packaging

MESSEHIGHLIGHTS

Die neue Maschinengeneration von pester pac automation auf der Interpack 2005

HIGHLIGHTS OF THE TRADESHOW

The new machine generation of pester pac automation at Interpack 2005

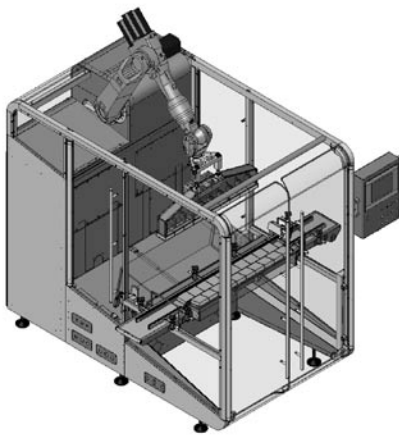


□ INTERPACK 2005

PEW0-form TLC-RBA

FALTSCHACHTELPUFFER FÜR HÖCHSTE LINIEN-EFFIZIENZ

ROBOT BUFFERING ACCUMULATOR (RBA)
FOR HIGHEST LINE EFFICIENCY



LEISTUNG

- Speicherkapazität 1500 Faltschachteln

VORTEILE

- Zwischenspeicher zur Erhöhung der Linien-Effizienz
- Faltschachtelpuffer wird bei laufender Produktion geleert
- Erkennt automatisch die Lücken zwischen den Faltschachteln auf dem Laufband
- Hohe Speicherkapazität

ROBOTICS

- KUKA-Roboter mit 5- Achsen

OUTPUT

- Storage capacity of 1500 cartons

ADVANTAGES

- Buffer to increase the line efficiency
- Unloading of the buffer for cartons during operation
- Automatic recognition of the gaps between the cartons on the conveyor belt
- High storage capacity

ROBOTICS

- KUKA robot with 5 axes

MESSEHIGHLIGHTS

Die neue Maschinengeneration von pester pac automation auf der Interpack 2005

HIGHLIGHTS OF THE TRADESHOW

The new machine generation of pester pac automation at Interpack 2005

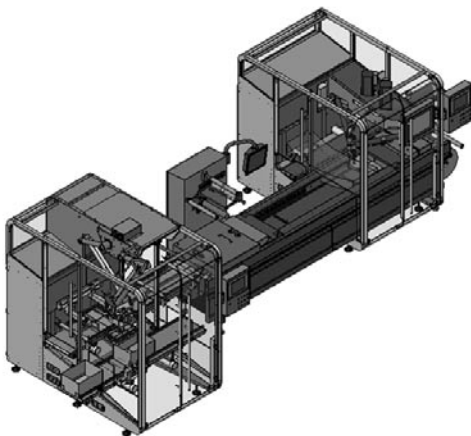


□ INTERPACK 2005

PEWO-form TLC

ZWEI TOP LOADING ZELLEN MIT PAC ROBOT 4 UND PAC ROBOT 2 FÜR HANDLINGAUFGABEN AN EINER MULTIVAC TIEFZIEHMASCHINE R 140

TWO TOP LOADING CELLS WITH PAC ROBOT 4 AND PAC ROBOT 2 FOR HANDLING TASKS AT A MULTIVAC THERMOFORMING MACHINE



LEISTUNG

- 40 Trays pro Minute

FUNKTION

- Die Multivac Tiefziehmaschine R 140 formt 2 x 2 Packungen (Trays) aus einer Hartfolienunterbahn.
- Automatisches Befüllen der Trays mit Faltschachteln durch pac robot 4: Der pac robot 4 übernimmt die Handlingaufgabe und greift gezielt jeweils eine Faltschachtel, die willkürlich auf einem Laufband ankommt. Der Roboter wird von einer integrierten Kamera geführt. Diese erkennt Lage und Orientierung der Faltschachteln selbst bei ungeordneten Formationen und gibt die notwendigen Positions- und Richtungsinformationen an die ELAU-Steuerung weiter. Dadurch kann der Roboter die Faltschachteln sanft über Sauger aufnehmen, drehen und in entsprechender Konfiguration präzise in die von der Tiefziehmaschine vorbereiteten Trays ablegen.
- Die Packungen werden in der Tiefziehmaschine je nach Produkt vakuumiert oder begast und mit einer flexiblen Oberbahn verschlossen. Falls gewünscht, ist Beschriften, Bedrucken und Etikettieren der Packungen möglich. Die 4 er Gebinde werden quer und längs zu Einzeltrays geschnitten.
- Der pac robot 2 von Pester setzt die Einzeltrays in Versandkartons.

OUTPUT

- 40 trays per minute

OPERATION

- The Multivac Thermoforming Machine R 140 forms 2 x 2 trays out of a semi rigid film.
- pac robot 4 places automatically cartons in trays. pac robot 4 takes over the handling tasks and picks over a carton from the infeed conveyor. An integrated vision system determines location and orientation of the randomly spaced cartons. It communicates position and direction information to the ELAU PacDrive controller, which performs the calculations for the robot to precisely orient the cartons within the trays. The robot guarantees with its vacuum grippers gentle handling of the cartons. The cartons are picked up, turned and precisely placed in the right configuration in the prepared tray of the thermoforming machine.
- Depending on the product the trays are evacuated or gas-flushed if required and sealed together with a flexible lid in the thermoforming machine. If desired the labelling or printing of the trays is possible. The collations of 4 are cut horizontally and longitudinally and are discharged from the machine.
- The pac robot 2 of Pester loads the single trays into cases.

**NEUE ROBOTERGENERATION VON pester pac automation
AUF DER INTERPACK 2005 – EIN HOCHDYNAMISCHES LEICHTGEWICHT
JE NACH AUFGABENSTELLUNG, PLATZVERHÄLTNISSSEN, TRAGLAST,
ARBEITSBEREICH UND GESCHWINDIGKEIT WIRD DER PASSENDE
ROBOTER EINGESETZT**

NAME	pac robot 2	pac robot 3	pac robot 4
INTEGRIERT IN	PEWO-form TLC	PEWO-pack 450 compact für Flaschen	PEWO-form TLC
AUFGABE AUF DER INTERPACK	Automatisches Befüllen von Versandkartons mit Trays aus einer Tiefziehmaschine	Greifen, Drehen und Übersetzen von bis zu 300 Flaschen pro Minute	Beladen einer Tiefziehmaschine
STEUERUNG	PacDrive C400 von ELAU Steuert insgesamt 2 Servoachsen	PacDrive C400 von ELAU Steuert 9 Servoachsen von 2 Maschinenmodulen: 7 Servos VPM, 2 Servos Roboter	PacDrive C400 von ELAU Steuert 4 Roboter-Servoachsen und bietet Schnittstelle zu einer Tiefziehmaschine
ROBOTER-ACHSEN	2 Achsen: 2 ELAU Servoantriebe	3 Achsen: 2 ELAU Servoantriebe 1 Pneumatische Achse (für Drehbewegung) – auch als Servoachse möglich	4 Achsen: 3 ELAU Servoantriebe 1 lineare Servoachse (Linmot)
BEWEGUNG	zweidimensional	zweidimensional	dreidimensional
ARBEITSBEREICH	350 x 1100 mm	350 x 1100 mm	300 x 1100 x 150 mm
GESCHWINDIGKEIT	bis 60 Zyklen	bis 60 Zyklen	bis 100 Zyklen
TRAGLAST	30 kg	30 kg	800 g

**NEW ROBOT GENERATION BY pester pac automation AT THE
INTERPACK 2005 – AN EXTREMELY DYNAMIC AND LIGHTWEIGHT SOLUTION
DEPENDING ON TASK, REQUIRED SPACE, PAYLOAD CAPACITY,
OPERATING RANGE AND SPEED THE ADEQUATE ROBOT
COMES INTO OPERATION:**

NAME	pac robot 2	pac robot 3	pac robot 4
INTEGRATED IN	PEWO-form TLC	PEWO-pack 450 compact for bottles	PEWO-form TLC
TASK AT THE INTERPACK	Automatic loading cases with trays coming from a thermoforming machine	Picks up, turns and replaces up to 300 bottles per minute	Loading of a thermoforming machine
CONTROLLER	ELAU PacDrive C400 controls a total of 2 servo axes	ELAU PacDrive C400 controls a total of 9 servo axes in 2 machine modules 7 packaging machine servos, 2 robot servos	ELAU PacDrive C400 controls 4 robot servo axes and provides the interface to the thermoforming machine
ROBOT AXES	2 axes: 2 ELAU servo drives	3 axes: 2 ELAU servo drives, 1 pneumatic axis (for turning motion – servo optional)	4 axes: 3 ELAU servo drives, 1 linear servo axis (Linmot)
MOVEMENT	Two-dimensional	Two-dimensional	Three-dimensional
OPERATING RANGE	350 x 1100 mm	350 x 1100 mm	300 x 1100 x 150 mm
SPEED	Up to 60 cycles	Up to 60 cycles	Up to 100 cycles
PAYLOAD CAPACITY	30 kg	30 kg	800 g