

Impressionen von der Pack Expo in Las Vegas Oktober 2003 Impressions of the Pack Expo
Las Vegas October 2003



01 **Gesamtlinie mit Trayaufrichter, TLC Modul und Banderolierung**

01 **Complete line with tray erector, TLC module and stretch banding unit**

Neues Toploading System für SC Johnson

Duftspender verpackt im Hochleistungstakt

New Top-Loading System for SC Johnson

High speed packaging of fragrance dispensers

_SC Johnson Europlant BV mit Sitz in Mijdrecht (NL) ist mit weltweit ca. 15.000 Mitarbeitern in über 60 Ländern der größte Hersteller für Aerosoldosen in Europa. Für das Headquarter suchte Johnson eine Endverpackungslinie, die Nachfüll-aerosole für Duftspender (Raumdeo), in Faltschachteln vorverpackt, stehend in Trays verpackt und straffbänderoliert. Die Befüllung sollte in 2 verschiedenen Trayformaten erfolgen: 2 Reihen mit je 6 Kartons oder 3 Reihen à 4 Kartons.

Linieneffizienz im Vordergrund

Von größter Bedeutung bei diesem Projekt war eine hohe Linieneffizienz, da die Linie im 3 Schicht Betrieb rund um die Uhr produzieren soll. „Deshalb stellten wir an die Verlässlichkeit, Qualität und Konstruktion der Maschinen höchste Anforderungen“, so Pim Schalk, zuständiger Project Engineer Aerosols bei SC Johnson.

Genaue Vorstellungen hatte Johnson über die Zuführleistung der Verpackungslinie: In der Minute sollten 450 Faltschachteln zugeführt und in ca. 40 Trays verpackt werden. Dabei mußte ein ruhiger Ablauf und eine schnelle Formatumstellung gewährleistet sein bei gleichzeitig hoher Präzision der Befüllung.

Beratung zur Linienoptimierung

„Unsere bereits sehr positiven Erfahrungen mit pester pac automation im Flüssigbereich, war einer der Gründe, warum wir uns für Pester entschieden haben. Darüber hinaus wollten wir einen Lieferanten, der uns vor Ort kompetent berät und technischen Service garantiert“, berichtet Pim Schalk. Der Kunde projektierte im Anfangsstadium eine Schrumpfung der Aerosoldosen. Durch die Beratung von Sales Manager Mark Verheijde, Pester Benelux, konnte die Linienzusammenstellung optimiert werden. „Unsere Straffbänderolientechnologie ermöglichte es, auf den geplanten Schrumpftunnel zu verzichten und der Kunde hatte weniger Aufwendungen für interne Sicherheitsmaßnahmen“, so Mark Verheijde.

Die Lösung – Toploading

Pester pac automation setzt hier das neue Robotik-Toploading System (PEWO-form TLC) ein. Wurde früher das Tray um das Produkt verklebt, kann es heute über das TLC System komplett aufgerichtet, gruppiert, befüllt und verschlossen werden. Diese Technologie bietet nicht nur den Vorteil, dass vier Prozessschritte von einer Maschine übernommen werden. „Durch die Simultanbefüllung erzielen wir eine hohe Leistung und große Laufruhe der Linie“, so Manfred Albrecht, verantwortlicher Produktmanager für den neuen TLC bei Pester.



01

Die Linie von pester pac automation setzt an einen Kartonierer an, der die Duftspender in den Faltschachteln flachliegend bereitstellt. Die Basis bildet die Toploading Roboterzelle der Linie (PEWO-form TLC). Hier übernimmt zunächst ein Stapler die Faltschachteln und gruppiert diese in 2 oder 3 Lagen. Zugekauft wurde ein Trayaufrichter, der die Trays bereitstellt. Von dort aus werden die Trays auf einen Hubtisch in der TLC Zelle weitertransportiert, wo sie mittels Vakuumsauger exakt fixiert werden.

Roboter – frei im Raum bewegbar

Herzstück der TLC Zelle ist ein modularer 6-Achs Gelenkarmroboter von KUKA (KR 15/2) mit einem 3-fach Wechselgreifer, der auf die unterschiedlichen Formate ausgerichtet und seitlich verfahrbar ist, um eine sichere Traybefüllung zu gewährleisten. Der Roboter saugt mit seinen 3 Greifern in einer Bewegung 36 Produkte mittels Vakuum an und setzt diese von oben in 3 Trays simultan ein. Die befüllten Trays fahren nach unten über ein Auslaufband aus der TLC Zelle und werden durch eine Lichtschranke auf Tray- und Befüllungsqualität kontrolliert.

Seitlich im 90° Winkel versetzt, übernimmt eine PEWO-pack Compact mit integriertem Foliensplicer die Straffbänderolierung der Trays. „Stillstandszeiten der Linie können durch den vollautomatischen Folienwechsel über den Foliensplicer minimiert werden und wir können die vom Kunden geforderte Taktzahl problemlos erreichen“, berichtet Günther Läufler, zuständiger Projektleiter bei Pester. Die eingeschweißten Trays werden dann über ein internes Transportsystem, das an der Decke montiert ist, zweibahnig zu einem Zentrallager weitergeführt.

Kooperative Teamarbeit

„Überaus positiv war die enge und intensive Zusammenarbeit unter den Projektbeteiligten bei Johnson, Pester Benelux und Pester Germany. Vom Start bis hin zur Schulung unseres Maschinenpersonals profitierten wir von der strukturierten Projektbegleitung“, zieht Pim Schalk Resümee.

„Angesichts der straffen Zeitvorgabe von nur 6 Monaten bis zum Anlauf der Maschinen beim Kunden, zeigte das Team Höchstleistung in Einsatz und Innovation“, bedankt sich Mark Verheijde bei allen Mitwirkenden. Stolz ist das Projektteam insbesondere auf die Leistung beim Aufbau der kompletten Linie: In nur eineinhalb Tagen wurde die Linie in Betrieb gesetzt und der Testlauf erfolgreich durchgeführt.

„SC Johnson Europlant BV, based in Mijdrecht (NL), is Europe’s largest manufacturer of aerosol cans with approximately 15,000 employees in over 60 countries worldwide. For its headquarters, Johnson was looking for an end-of-line packaging system for refill aerosols used in fragrance dispensers (room deodorant). The aerosols, prepackaged in cartons, were to be placed upright in trays and stretch-wrapped. Two different tray formats were to be filled: two rows of six cartons and three rows of four cartons.“

Line efficiency of primary importance

With plans to operate the line around the clock in three shifts, high line-efficiency was the top priority in this project. „It was for this reason that we placed very stringent demands on the reliability, quality and construction of the machines,“ says Pim Schalk, Project Engineer responsible for aerosols at SC Johnson.



- 02 **TLC Modul**
- 03 **Höchster Linienwirkungsgrad durch Einsatz modernster hochflexibler Robotertechnologie**
- 04 **Große Laufruhe durch Simultanbefüllung mehrerer Trays**

- 02 **TLC module**
- 03 **Excellent line efficiency thanks to modern, highly flexible robot technology**
- 04 **The simultaneous filling of several trays ensures that the machine will run smoothly**



02

Johnson had very precise specifications for the infeed capacity of the packaging line: 450 cartons were to be fed to the machine and packaged on approximately 40 trays within one minute. Smooth operation and a rapid changeover of the tray format were essential, and the trays had to be filled to a high level of precision.

Consultation for line optimization

„One of the reasons we decided on Pester was that we had already had very positive experiences with pester pac automation in the field of liquids. We also wanted to go with a supplier who could give us qualified advice on site and guarantee technical service,” reports Pim Schalk. The customer had initially planned to have the aerosol cans shrink-wrapped. But plans changed after consultation with Mark Verheijde, Sales Manager at Pester Benelux, led to an optimized line configuration. „By implementing our stretch-wrapping technology, the customer no longer required a shrinking tunnel, and this in turn saved on the costs of internal safety measures,” says Mark Verheijde.

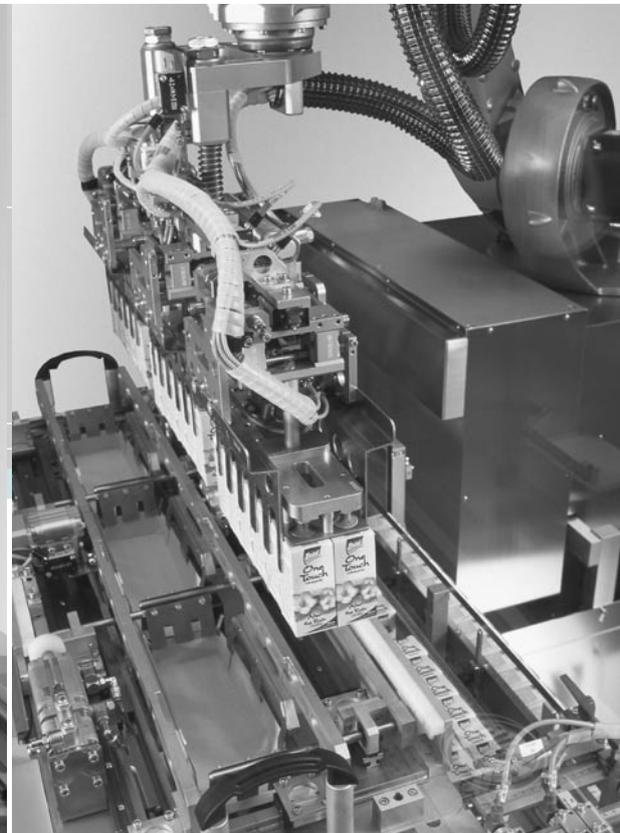
The solution: a top-loading system

Pester pac automation had the ideal system for this packaging task: the new robotic top-loading system PEWO-form TLC. Where in the past the trays would have been shaped around the product, the TLC system now makes it possible to erect the trays first, group them, and then fill and close them. For one thing, this technology offers the advantage that all four process steps are performed by a single machine. But there's more: „By filling the products simultaneously, we achieve a high level of output and the line runs very smoothly,” says Manfred Albrecht, Product Manager responsible for the new TLC at Pester.

The packaging line of pester pac automation is situated downstream from a cartoning machine that issues the cartoned fragrance in a horizontal position. The core of the system is the line's top-loading robot cell (PEWO-form TLC). First, a stacker takes up the cartons and groups them in two or three layers. A device was purchased to erect the trays and make them available for further processing. From there the trays are conveyed to a lifting table in the TLC cell. The vacuum sucker of the robot ensures that they are positioned precisely.



03



04

Robot with three degrees of movement

The heart of the TLC cell is a modular 6-axis articulated-arm robot by KUKA (KR 15/2) equipped with a triple gripper. It is configured for the various formats and can be moved laterally to ensure that trays are filled correctly. In a single movement, the robot attaches its three suction grippers to 36 products and then sets them simultaneously into three trays from above. The filled trays move downward and out of the TLC on an exit conveyor where they are checked by a light barrier to ensure they are correctly filled and of good quality.

Displaced at a right angle, the PEWO-pack Compact with its integrated film splicer takes on the task of stretch-wrapping the trays. „The fully automatic film change by means of the film splicer minimizes machine downtime and we are easily able to reach the speeds demanded by the customer,” reports Günther Läufe, the project’s manager at Pester. The sealed trays are then advanced to a central storage area by an internal transport system mounted on the ceiling.

Cooperative teamwork

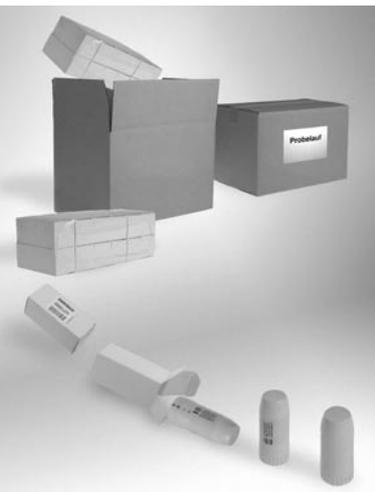
„The exceptionally close cooperation between all those involved in the project at Johnson, Pester Benelux and Pester Germany was exceedingly positive. From the very beginning of the project all the way to the training of our machine personnel we profited from Pester’s well-structured project management,” concludes Pim Schalk.

„In light of the tight schedule of only six months before the machine was to be up and running at the customer site, the team showed a very high level of commitment and innovation,” says Mark Verheijde, thanking all who participated on the project. The project team is particularly proud of having put the machine into operation and through successful testing in only one and a half days.

- 05 Ablauf des Verpackungsprozesses
- 06 Verpackung für Inhalatoren – Gesamtansicht

- 05 Steps in the packaging process
- 06 Packaging of inhalers – an overview

Projektierung – All inclusive All-inclusive project planning

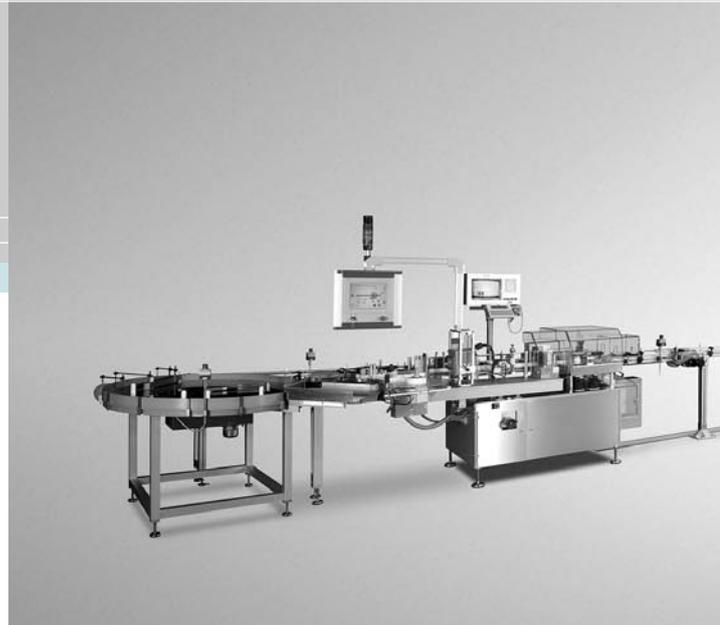


05

In Kürze

Anfang 2002 startete bei der AstraZeneca GmbH in Plankstadt (Baden-Württemberg), einer der führenden forschenden Arzneimittelhersteller der pharmazeutischen Branche, ein interessantes Großprojekt: Eine komplette Verpackungslinie zur Verpackung von Inhalatoren wurde neu geplant. Was dieses Projekt noch spannender machte, war die Tatsache, dass das Gebäude, in welches die Verpackungslinie integriert werden sollte, praktisch zeitgleich mit der Verpackungslinie geplant und fertiggestellt wurde.

Für die Realisierung dieses großangelegten Projektes entschied sich die AstraZeneca GmbH zu einer Zusammenarbeit mit pester pac automation in Wolfertschwenden und der Propack GmbH Prozess & Verpackungstechnik in Karlsruhe. Dipl.-Ing. Elko Ritter, Projektleiter der AstraZeneca GmbH: „Diese Firmen wurden engagiert, um im ersten Schritt eine optimale Marktübersicht zu erarbeiten und im zweiten Schritt kompetente Unterstützung bei der Projektierung und Realisierung der Verpackungslinie bis zur produktionsbereiten Übergabe zu leisten. Unsere Erwartungen diesbezüglich wurden voll erfüllt. In einer fairen und gleichberechtigten Partnerschaft konnte das Projekt erfolgreich beendet werden.“



06

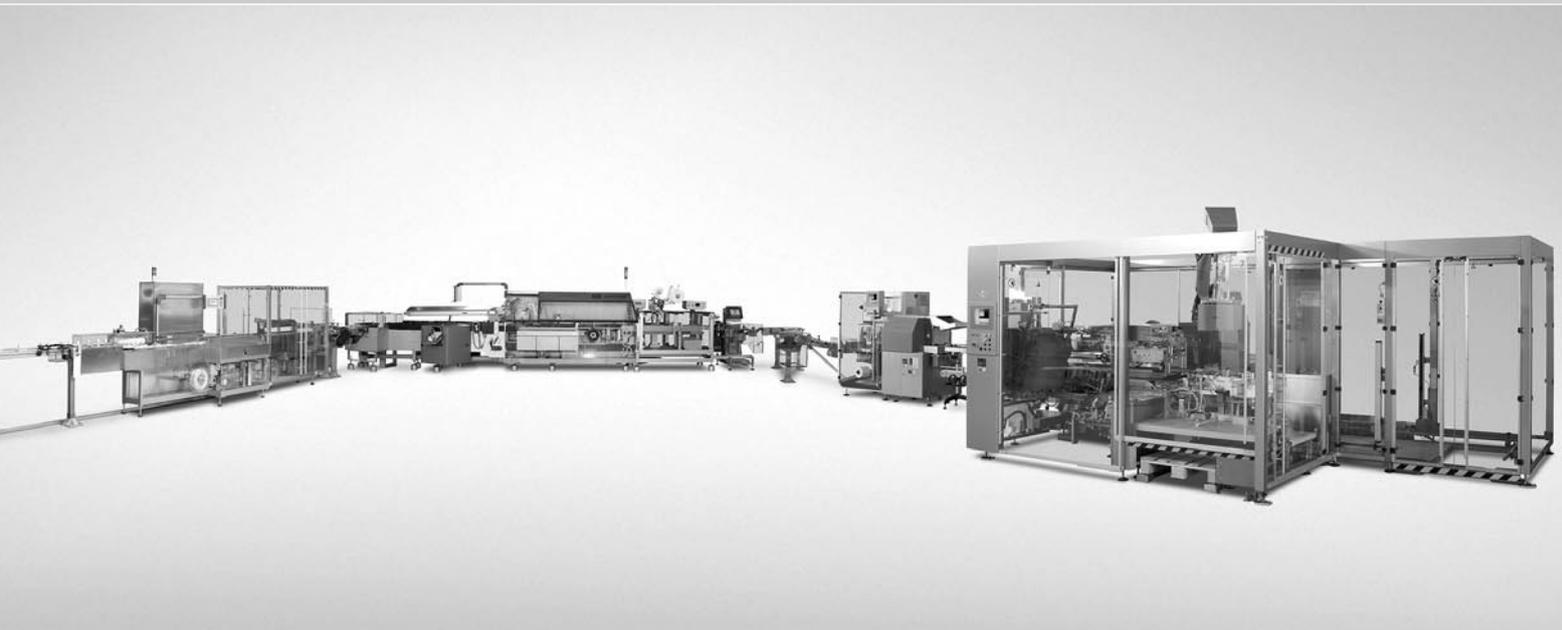
Rückblick:

Im März 2002 wurde die Verpackungslinie konzeptionell festgelegt, Marktanalysen durchgeführt und Lastenhefte erstellt. Nach der Festlegung des endgültigen Linienlayouts, bestehend aus nachfolgenden Komponenten, wurden nach zahlreichen technischen Vergleichen die Lieferanten ausgewählt:

Drehteller und Etikettierer (Herma GmbH), Sleevemaschine (LogicPAK GmbH), Kartonierer (IWK Verpackungstechnik GmbH), Waage (Garvens Automation GmbH) Banderoliermaschine (pester pac automation), Kartonverpackung mit integrierter Palettierung (pester pac automation).

Ein Milestone-Plan der stimmt

Zeitgleich erarbeitete das Projektteam AstraZeneca/Propack einen Projektzeitplan, der auf die Baufortschritte des Neubaus, in den die neue Verpackungslinie integriert werden sollte, abgestimmt war. Während des gesamten Projektverlaufes fand ein kontinuierlicher Abgleich der Projektfortschritte mit den Baufortschritten statt. Da eine Anforderung von AstraZeneca unter anderem war, dass die Projektumsetzung weit schneller vorangeht als der Baufortschritt, wurde entschieden, die Qualifizierungen der einzelnen Komponenten bei den entsprechenden Maschinenherstellern direkt vor Ort durchzuführen.



Eine nennenswerte Besonderheit bei der Durchführung dieser Einzelqualifikationen war, dass die Mustermaterialmengen durch die zeitliche Koordination der Einzelmaschinenlieferanten erheblich reduziert werden konnten: Beispielsweise verwendete der Sleeve-maschinenhersteller bei den Probeläufen die gleichen Muster, die der Etikettierlieferant in Probeläufen zuvor bereits etikettiert hatte.

Keine Zeit und trotzdem pünktlich!

Nach den erfolgreichen Einzel-Qualifizierungen und Einzel-Maschinenabnahmen wurden die Komponenten sukzessive zu pester pac automation geliefert. Die Linienzusammenführung am Unternehmensstandort in Wolfertschwenden beinhaltete unter anderem den Aufbau entsprechend dem Originallayout der späteren Produktionsaufstellung und die Anpassung aller Übergänge. Auf diese Weise wurde ein zeitnahe Linienfein-tuning ermöglicht, so dass kleinere Modifikationen schon vorab und nicht erst bei der Linienproduktion vorgenommen werden konnten.

Die Schnittstellenqualifikation sowie der Linien-FAT wurde in den Werkshallen bei pester pac automation ausgeführt. Nach erfolgreichen Tests wurde die Gesamtlinie von pester pac automation abgebaut, verpackt und in Plankstadt im inzwischen fertigen Neubau (Konfektionierung II) bei Astra

Zeneca wieder aufgebaut. Hier wurde dann auch die Endqualifizierung durchgeführt.

Durch die vorherige Zusammenführung der Linie war eine schnelle Einbringung der Komplettlinie und deren Aufbau möglich: Zwei Wochen nach dem Versand von Wolfertschwenden nach Plankstadt war die Linie komplett aufgebaut und eingefahren und weitere 4 Wochen später bereits produktionsbereit.

Den erfolgreichen Abschluß des Projektes im Sommer 2003 fasst Dr. Woderer, Herstellungsleiter Konfektionsbereich der AstraZeneca GmbH, folgendermaßen zusammen: „Die Realisierung des Projektes Turbohalerlinie konnte nur durch das reibungslose Zusammenspiel der einzelnen Gewerke wie Hallenneubau, Linienzusammenstellung und Aufbau, Qualifizierung und Schulung, ermöglicht werden. Die intensive Kommunikation der beteiligten internen und externen Projektpartner in kleinen und dynamischen Arbeitsgruppen war hierfür die wichtigste Voraussetzung für den pünktlichen Abschluß des Projekts.“

Technische Schmankerl

Bei der Realisierung der neuen Inhalatoren-Verpackungslinie war jedoch nicht nur die räumliche Situation eine Besonderheit, auch im Hinblick auf die angewandte Technik gibt es einige Highlights. So hat die LogicPAK GmbH

speziell für dieses Projekt eine Sleeve-maschine für den Originalitätsverschluß angepasst, indem sie ein Maschinenkonzept aus der Kosmetik-industrie auf die Bedürfnisse der Pharmaindustrie adaptierte. Damit konnte sichergestellt werden, dass die Gesamtgeschwindigkeit der Linie nicht aufgrund der Sleeve-maschine reduziert werden mußte. Weiterhin konnte durch die horizontale Verarbeitung des Sleeves eine schnellere und exaktere Positionierung des Sleeves auf dem Produkt sowie eine verbesserte Qualitätskontrolle erzielt werden.

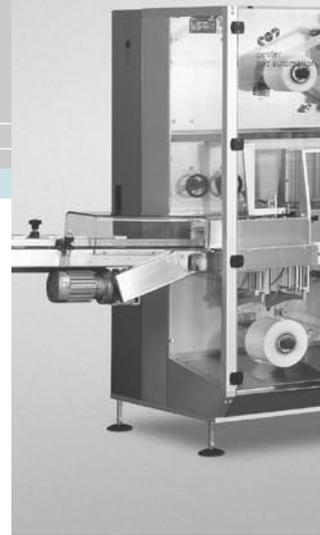
Auch der Einsatz von Robotertechnik stellt bei der AstraZeneca GmbH in Plankstadt eine Neuheit dar, mit der das Unternehmen äußerst zufrieden ist: „Der Verpackungsroboter des Unternehmens pester pac automation bedeutet einen Zugewinn an Flexibilität bezüglich Verpackung und Palettierung. Außerdem erfüllt diese Technik im Zusammenhang mit den geänderten Etikettierungsnormen auch zukünftige Anforderungen“, so Elko Ritter, Projektleiter AstraZeneca GmbH.

Etiketten oder Vignettentracking

Eine weitere technische Besonderheit der Inhalatoren-Verpackungslinie besteht in der Wandlungs- und Ausbaufähigkeit im Hinblick auf die Vignettierung. Eine Standardvignettierung ist



07



08

schon heute in die Linie integriert, allerdings sind zusätzlich bereits präventive elektronische und mechanische Maßnahmen getroffen worden, um beispielsweise eine spätere Integration von Scannern und Auswurfvorrichtungen für die neuen italienischen Vorschriften problemlos zu ermöglichen.

In brief

In early 2002, AstraZeneca GmbH of Plankstadt (Baden-Württemberg), a leading research-driven pharmaceutical company, launched a major new project with a special twist. A new complete packaging line for inhalers was to be installed in a completely new building – and both the packaging line and the building were to be planned and completed at roughly the same time.

AstraZeneca GmbH selected pester pac automation in Wolfertschwenden and Propack GmbH Prozess & Verpackungstechnik in Karlsruhe to work together on this largescale project. „We engaged these companies to conduct a market review and to support us in the implementation of the packaging line from the planning stage all the way through to production,” says Elko Ritter, Graduate Engineer and Project Manager at AstraZeneca GmbH. „Our expectations were met in every way. The project was successfully completed in the spirit of a fair and equitable partnership.”

Looking back

Work on the packaging line began in March 2002 with the development of a basic plan. Market analyses were completed and line specifications were determined. After definition of the final line layout – which consisted of the components listed below – suppliers were selected on the basis of numerous technical comparisons.

Rotary plate and labeler (Herma), sleeve machine (LogicPAK), cartoning machine (IWK Verpackungstechnik), scale (Garvens Automation), wrapping machine (pester pac automation), case packaging with integrated palletization (pester pac automation).

A milestone plan that works

Meanwhile, the AstraZeneca/Propack project team devised a project timetable that paralleled the new building's construction schedule. Over the next few months, the timetable would be adjusted repeatedly to match construction progress.

Since AstraZeneca required that the project be completed far in advance of the building, individual components were tested for qualification at the facilities of the respective manufacturers. By effectively coordinating the activities of the equipment suppliers, the quantity of sample material required was kept at a minimum. The samples used by the sleeve machine manufacturer in trial runs were the

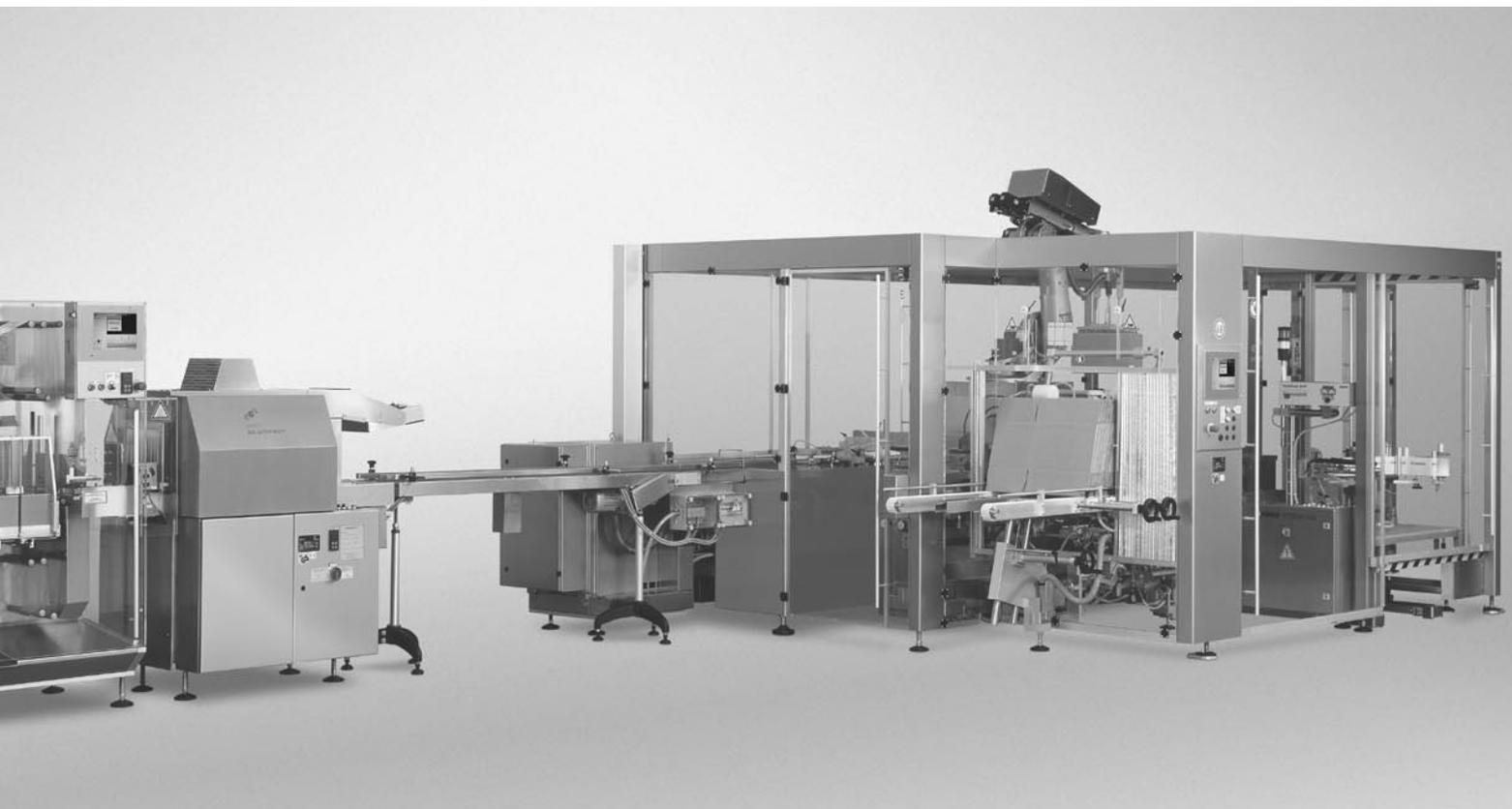
very same ones that the labeler supplier had previously labeled.

No time available – but still on time!

After the machines had successfully passed the qualification and final acceptance tests, they were delivered in stages to the central facility of pester pac automation in Wolfertschwenden. Here the entire line was assembled exactly as specified in the final installation layout and the transitions between the machines were adjusted. By staging a trial run, Pester was able to fine-tune the line in real time and make minor modifications in advance rather than upon final installation.

The interface qualification tests and the line FAT were performed at the pester pac automation facilities. After successful testing, pester pac automation dismantled the line, packaged it for shipping and reassembled it at AstraZeneca in Plankstadt. By now, the building had been completed (Packaging II). The final qualification tests were performed on site.

Since the complete packaging line had already been pre-assembled at pester pac automation, it was now possible to position and set up the line in its final location in almost no time at all: Within two weeks after shipment to Plankstadt, the line had been fully erected and run in, and only four weeks later it was ready for production.



Dr. Woderer, Manufacturing Director for the Packaging Division of AstraZeneca GmbH, sums up the successful completion of the project in the summer of 2003: „The Turbohaler packaging line project could only be implemented with the smooth interplay of the various operations such as building construction, line assembly and installation, and qualification testing and training. Tight communication between the internal and external project partners in small and dynamic workgroups was the most important prerequisite for the timely completion of this project.“

Technical treats

The challenge of coordinating the new inhaler packaging line with the building construction was only one of several highlights of this project. Integrated in the packaging line is specialized technology designed specifically for this project. For example, by adapting a machine design used in the cosmetics industry to the requirements of the pharmaceutical industry, one of the manufacturers devised a special sleeve machine for creating tamper-evident closures. The new design ensures that the sleeve machine will not act as a constraint on the overall line speed. Furthermore, by handling the sleeve horizontally, the machine is able to position it on the product with greater accuracy and speed, while at the same time improving quality control.

Robot technology is another innovation that AstraZeneca GmbH in Plankstadt is exploiting for the first time and with which the company is highly satisfied: „The pester pac automation packaging robot greatly increases flexibility with regard to packaging and palletization. What is more, this technology meets the requirements of future changes in labeling regulations,“ says Elko Ritter, Project Manager at AstraZeneca GmbH.

Labels or stamp tracking

Yet another special design feature of the inhaler packaging line is the ease with which it can be modified or expanded to accommodate future stamping requirements. While standard stamping capabilities have already been integrated, additional measures anticipate changes in stamping regulations. For example, the electronic and mechanical systems have been specially prepared to readily accommodate the scanners and ejection devices that will be required to meet the new Italian regulations.

- 07 **Originalitätsverschluß durch Sleeveen**
- 08 **Endverpackung mit Bandenrolierung, Kartonverpackung und Palettierung**
- 07 **Using sleeves as tamper-evident closures**
- 08 **Final packaging process involving wrapping, case packing and palletizing**

- 09 Befülltes Tray mit Roll-on-Sticks
 - 10 PEWO-pack 800 mit Zuführung
-
- 09 Tray filled with roll-on sticks
 - 10 PEWO-pack 800 with infeed



09

„Alcaball II“ – Hochleistungslinie verpackt Roll-on-sticks bei Unilever

The „Alcaball II“ – High speed packaging of roll-on sticks at Unilever

„Wer kennt sie nicht die Roll-On-Sticks der Marken Axe, Rexona und Dove? Augenfälliges Kennzeichen der Deo-Roller ist ihre rundliche handergonomische Formensprache.“

Für diese Markenprodukte suchte Lever Pond's mit Firmensitz in Durban, Südafrika, eine zusätzliche Verpackungslinie. Lever Pond's gehört zur Unilever Gruppe und produziert Kosmetikprodukte, wie Roll-On-Sticks oder Shampoo hauptsächlich für den südafrikanischen Markt.

Ins Leben gerufen wurde das Projekt bei Lever Pond's durch David Hallett, der während der Laufzeit von Durban zur Unilever Research & Development Unit nach Port Sunlight (England) wechselte. Er übergab die Projektleitung an Sunny Moodley, Control & Electrical Project Engineer. Das Projekt bekam von den zuständigen Teammitarbeitern bei Lever Pond's einen eigenen Namen: „Alcaball II“ taufte sie die zukünftige Verpackungslinie. Im Dezember 2002 lud Lever Pond's alle in Frage kommenden Maschinenlieferanten für „Alcaball II“ zu einer Projektpräsentation nach Durban ein.

Erfolg auf ganzer ‚Linie‘

Genauere Vorstellungen hatte Lever Pond's zur neuen Verpackungslinie: Die einzelnen Roll-on-Sticks sollten zu 6er-Einheiten in einen Kunststofftray gestellt und banderoliert werden. Die geforderte Linienleistung lag bei 250 Roll-on-Sticks pro Minute, als Spitzenleistung sollten sogar 300 Deo-roller in der Minute verpackt werden. Weitere Anforderung war, neben der Linienleistung, die vorgegebenen begrenzten Platzverhältnisse bei der Linienaufstellung einzuhalten. Für die Realisierung gab es eine straffe Zeitvorgabe – spätestens Anfang Oktober sollte die komplette Verpackungslinie in Produktion gehen.

„Dieses Projekt war eine große Herausforderung für unser Team“, berichtet Roland Rassl, Produktmanager und verantwortlicher Projektleiter bei Pester. Zunächst galt es die Entscheider bei Lever Pond's in Südafrika zu überzeugen. Eine Woche hatten die ausgewählten Lieferanten Zeit, sich über Ausführung und Aufstellung der Linie vor Ort in Durban zu informieren und ihre Lösung zu präsentieren.

„Aufgrund der außergewöhnlichen Form der Roll-on-Sticks, war es eine interessante und zugleich schwierige Aufgabe, die geforderte Leistung zu erzielen“, so Roland Rassl. Ende Januar 2003 erhielt pester pac automation den Zuschlag für die Folienver-



packungsmaschine (PEWO-pack 800). „Wir haben uns für Pester entschieden, da wir mit Pester bereits sehr positive Erfahrungen in einem früheren Projekt mit ähnlicher Aufgabenstellung gemacht haben, berichtet Sunny Moodley.

250 Roll-on Sticks auf dem Vormarsch

Mit einer Geschwindigkeit von 250 Sticks pro Minute kommen die Roll-on-Sticks aus der vorgeschalteten Etikettiermaschine auf unser Laufband, durchlaufen einen Data Code Laser, der das Herstellungsdatum auf die Flaschen einbrennt. Danach werden die Sticks von einer Spur auf 3 Spuren verteilt und mittels 3 Positionierschnecken gruppiert. Parallel dazu werden Kunststofftrays aus einem Magazin auf ein Laufband gespendet und neben den Positionierschnecken bereitgestellt.

Hier entnimmt eine Übersetzeinheit in einem Arbeitsvorgang gleichzeitig 24 Sticks aus den Positionierschnecken und setzt diese in die bereitstehenden vier Trays. Die befüllten Trays werden nun einzeln aus der Befüllstation herausgetaktet, dabei um 90° gedreht und laufen dann in den Einschubbereich der PEWO-pack 800, wo diese doppelbahnig straffbanderoliert werden. Ein kurzes Messerkantenband befördert die banderolierten Trays direkt auf das Laufband des anschlie-

ßenden Schrumpftunnels PEWO-therm. Hinter dem PEWO-therm werden die Trays wieder auf eine Spur zusammengeführt. Ein Transportband befördert die banderolierten und geschrumpften Gebinde zur nachgeschalteten Kartonverpackungsmaschine.

„Für einen guten Bedienkomfort und eine hohe Linieneffizienz integrierten wir in unserer PEWO-pack 800 einen doppelbahnigen Foliensplicer. Dieser führt den Folienwechsel vollautomatisch aus, wodurch Stillstandszeiten der Linie entfallen“, erläutert Roland Rassl.

Projektmanagement aus dem Lehrbuch

„Während der gesamten Projektlaufzeit profitierten wir von der kompetenten und konstruktiven Zusammenarbeit mit dem Pester-Team. Roland Rassl verstand es sehr gut, unsere komplexen Anforderungen sowie die Besonderheiten unserer Branche und des Standortes zu berücksichtigen“, betont Sunny Moodley.

„Wir unterhielten permanenten Kontakt zum Projektteam ‚Alcaball II‘ in Durban, um alle Details abzuklären“, berichtet Elisabeth Läufele aus dem Pester Sales Department. Während der Abnahme im Juli 2003 bei Pester Pac Automation in Wolfertschwenden konnte der gute persönliche Kontakt

noch intensiviert werden. Eine 6-köpfige Delegation war aus Südafrika angereist und genoß für eine Woche eine Rund-um-Betreuung. „Wichtiger Erfolgsfaktor bei Pester ist nicht nur die technologisch einwandfreie Leistung, sondern auch die emotionale und persönliche Kundenbetreuung. Die Delegation war begeistert von unserem Standort im Allgäu – landschaftlich wie kulturell“, schildert Elisabeth Läufele ihre Eindrücke.

Nach erfolgreicher Abnahme konnte die Komplettlinie im September in Südafrika in Betrieb genommen werden. Seit Anfang Oktober läuft die Verpackungslinie reibungslos 7 Tage pro Woche mit voller Produktionsleistung noch im 2-Schicht- und ab 2004 im 3-Schicht-Betrieb. „Diesen optimalen Projektverlauf verdanken wir insbesondere der hervorragenden Projektleitung durch Sunny Moodley und seinem Team“, zieht Roland Rassl Bilanz.

Für zukünftige Aufgaben gibt Sunny Moodley als abschließenden Kommentar: „Pester Pac Automation werden wir bei unserem nächsten Großprojekt sicherlich wieder berücksichtigen.“

„Surely everyone is familiar with the roll-on deodorant sticks by Axe, Rexona and Dove with their unique round shape designed to fit comfortably in the hand.“



11

Lever Pond's Personal Products, of Durban, South Africa, was seeking to install an additional packaging line for these products. A member of the Unilever Group, Lever Pond's manufactures cosmetic products such as roll-on sticks or shampoo destined primarily for the South African market.

The project was launched by David Hallett before he transferred from Durban to the Unilever Research & Development Unit in Port Sunlight (England). He handed project management over to Sunny Moodley, Control & Electrical Project Engineer. The Lever Pond's project team dubbed the new packaging line 'Alcaball II' and in December 2002, Lever Pond's invited all machine suppliers under consideration for 'Alcaball II' to Durban for a product presentation.

The 'line' of success

Lever Pond's knew exactly what it required in a new packaging machine: The roll-on sticks were to be placed on plastic trays in units of six and wrapped. Machine output was specified at 250 roll-on sticks per minute with a peak performance of 300 units per minute. Also, floor space was limited and scheduling was tight – the entire packaging line was to go into production by the beginning of October 2003.

„This project presented our team with a considerable challenge,” reports Roland Rassl, Product Manager and Project Manager at Pester. The first task was to win over the decision-makers at Lever Pond's in South Africa. Selected suppliers had one week's time in Durban to work out the specifications for the packaging line, assess the installation environment and present their solutions.

„Because of the unusual shape of the roll-on sticks, achieving the required output was an interesting, but also demanding task,” notes Roland Rassl. Pester's bid for the film wrapping machine (PEWO-pack 800) was accepted at the end of January 2003. „We decided on Pester Pac automation because we had already had an excellent working relationship with the company on an earlier project of a similar type,” reports Sunny Moodley.

250 roll-on sticks on the move

The roll-on sticks emerge from the upstream labeler onto the PEWO-pack conveyor at a speed of 250 units per minute. Riding on the conveyor, they pass through a data code laser that burns the date of manufacture onto each unit. Next, the sticks are diverted from one track onto three and separated into groups by three positioning screws. Meanwhile, plastic trays are dispensed from a magazine onto another conveyor and made available beside the positioning screws.

A pick-and-place unit simultaneously picks up 24 sticks from the positioning screws and places them into the four waiting trays. The filled trays are individually ejected from the filling station and then turned at right angles. They pass on to the infeed section of the PEWO-pack 800 where they are stretch-wrapped on two tracks.

A short knife-edged conveyor transfers the wrapped trays to the conveyor of the PEWO-therm shrink tunnel. After passing through the PEWO-therm, the shrink-wrapped collations are redirected back onto a single track and a transport conveyor moves them downstream to the case packer.

„To ensure a high level of user convenience and line efficiency, we integrated a double-track film splicer in the PEWO-pack 800. Switching automatically from one film to another eliminates machine downtime,” Roland Rassl explains.

A textbook case of project management

„Throughout the project, we profited from capable and constructive cooperation with the Pester team,” says Sunny Moodley. „Roland Rassl was expert at designing a packaging line that satisfies our complex requirements and the special needs of our industry and location.”

- 11 **Doppelbahniger Folien-
splicer für vollautomati-
schen Folienwechsel**
- 12 **Delegation von Lever
Pond's von links nach
rechts: Ashwin Ramdhani,
Derek Pheasant, Willem
J. Jansen Van-Vuuren,
Roy Naidoo, Mervin
Naicker, Marc Edmond
de Froberville**

11 **Double-track film splicer
for fully automatic film
change**

12 **Lever Pond's delegation,
from left to right:
Ashwin Ramdhani,
Derek Pheasant, Willem
J. Jansen Van-Vuuren,
Roy Naidoo, Mervin
Naicker, Marc Edmond
de Froberville**

„From the beginning, we were in continuous contact with the ‚Alcaball II‘ team in Durban to smooth out the details,” says Elisabeth Läufler of the Pester Sales Department. This excellent rapport was further strengthened at the final acceptance of the PEWO-pack 800 in July 2003 at pester pac automation in Wolfertschwenden. A six-person delegation arrived from South Africa and enjoyed a full, week-long program of activities. „The success of Pester is founded not only on our expertise in technical matters, but also on our close and personal approach to customer support. The delegation was delighted by our location in the Allgäu – both by its scenic beauty and its cultural offerings,” relates Elisabeth Läufler.

The complete packaging line was commissioned in South Africa in September. Since the beginning of October, it has been running without a hitch at full output seven days a week. While it is operating two shifts at present, the line will switch to three shifts next year. „Above all, we owe the success of this project to Sunny Moodley's outstanding project management and to his team,” concludes Roland Rassl.

Looking toward the future, Sunny Moodley's final comment is: „We will certainly consider pester pac automation again for our next major project.”

12





13

13 Teilnehmer des Pester Workshops: „Palettierung mit KUKA Robotern“

13 Participants of Pester's workshop „Palletizing with KUKA robots“

Zwei Technologieführer sorgen für Bewegung im Verpackungsprozess

Two technology leaders set the packaging process in motion

„Die Robotertechnologie ist aus der Verpackungsautomation nicht mehr wegzudenken. Diese übernimmt heute eine Vielzahl von Aufgaben im Verpackungsprozess und sorgt für maximale Flexibilität und Produktivität. Ob Kartonverpacken oder Palettieren, ob Gruppieren oder Befüllen – es gibt nichts, was der Roboter nicht kann.“

Seit 1995 besteht die Partnerschaft zwischen pester pac automation und der KUKA Roboter GmbH mit Firmensitz in Geretsried bei Augsburg. KUKA zählt zu den weltweit führenden Herstellern von PC-basierten Industrierobotern. Heute ist die KUKA Robot Group in über 20 Ländern mit 1.500 Mitarbeitern vertreten und verfügt über ein globales Netzwerk an Niederlassungen und Servicestützpunkten auf allen Kontinenten.

Eine strategische Partnerschaft

„Wir haben uns für die Zusammenarbeit mit KUKA entschieden, da wir unseren Kunden aus der Pharma- und Kosmetikindustrie für die Automatisierung ihrer Verpackungsprozesse eine zuverlässige Technologie bieten wollen, die deren hohen Qualitätsanforderungen entspricht“, so Norbert Rechner, Leiter Vertrieb & Marketing bei Pester.

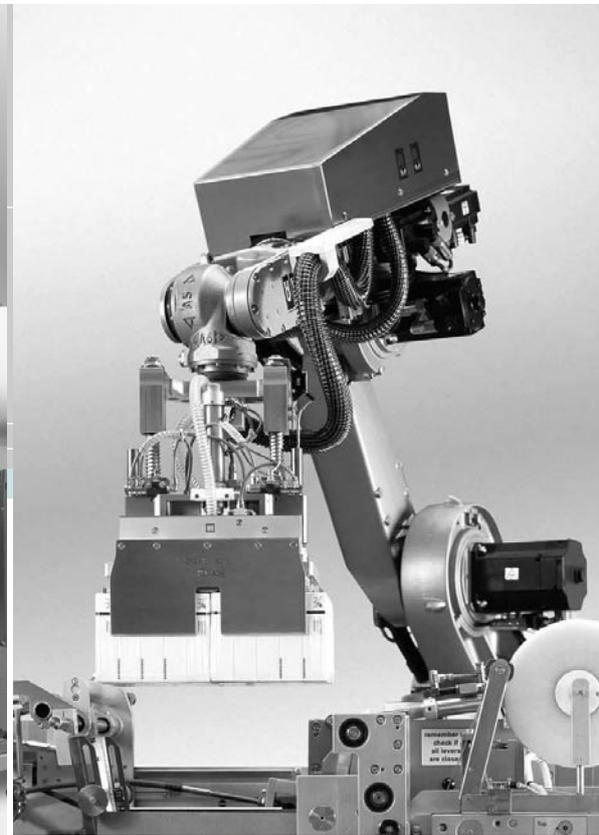
Aufgrund der Offenheit ihrer Systeme verfügt KUKA über eine weltweit einzigartige Vielfalt an Robotertypen und Softwareprodukten. Heute bewähren

sich rund 50.000 KUKA Roboter im täglichen Einsatz. Mit einer Verfügbarkeit von über 99 Prozent garantiert diese Technologie höchste Produktivität (70.000 Stunden ‚mean time between failures‘).

„Wir nutzen die Kernkompetenz der KUKA Roboter GmbH und geben diese Vorteile direkt an unsere Kunden weiter. Bis heute haben wir über 60 Projekte in der Verpackungsautomation gemeinsam mit KUKA realisiert“, berichtet Dieter Reichert, Bereichsleiter Logistik. „Diese strategische Partnerschaft wollen wir weiter ausbauen; erste Gespräche über gemeinsame Entwicklungen wurden bereits geführt.“

Vorsprung durch Roboter-Technologie

Nicht nur in Optik und Design fügen sich die Roboter ideal in die Verpackungsanlagen wie Toploader, Palettierer und EVP-Linie der pester pac automation ein. „Auch durch ihre mechanisch hochqualitative Ausführung integrieren sich diese dem GMP-Standard entsprechend in unsere Verpackungssysteme“, erläutert Lorenz Fleschutz, Bereichsleiter Elektro- und Softwareengineering bei Pester. „Damit können wir die speziellen Anforderungen unserer Kunden aus der Pharmaindustrie erfüllen.“ Durch seine Kinematik ist der Roboter frei im Raum bewegbar. Multifunktionalität und Bewegung auf kleinstem Raum sichern somit hohe Produktivität im Verpackungsprozess.



Weltweiter Service und Support

„In der strategischen Allianz mit KUKA können wir für unsere Kunden weltweiten Service und Support anbieten“, erklärt Luc van de Vel, Leiter Geschäftsbereich Services bei Pester. Dazu gehören auch von Pester organisierte Trainings und Workshops rund um die Themen Robotertechnologie und Palettierung für alle, die mit Robotern arbeiten: vom Anlagenbediener über Programmierer, Administratoren und Planer bis hin zum Management. „Unser Ziel ist es, unsere Kunden mit einem Rund-um-Service über den gesamten Lebenszyklus unserer Verpackungssysteme zu betreuen“, verdeutlicht Luc van de Vel.

„Robot technology has a permanent place in today's packaging automation systems, taking on a multitude of different packaging tasks and greatly enhancing flexibility and productivity. Case packing or palletizing, grouping or filling – there's nothing a robot can't do.“

Pester pac automation and KUKA Roboter GmbH, based in Geretsried near Augsburg, have been partners since 1995. KUKA is among the world's leading manufacturers of PC-based industrial robots. Today, the KUKA Robot Group is represented in over 20 countries by 1,500 employees and has a global network of subsidiaries and service support centers on every continent.

A strategic partnership

„We decided to cooperate with KUKA because we wanted to provide our customers in the pharmaceutical and cosmetics industries with reliable technology for the automation of their packaging processes, one that would meet their high quality standards,“ says Norbert Rechner, Director of Sales & Marketing at Pester.

By virtue of the openness of their systems, KUKA can offer an unparalleled variety of robots and software products. In fact, some 50,000 KUKA robots are currently in daily use. At an availability rate of over 99 percent, KUKA technology guarantees a very high level of productivity (70,000 hours of mean time between failures).

„We take advantage of the core capabilities of KUKA Roboter GmbH and pass these benefits directly on to our customers. To date, we have realized over 60 projects in the packaging automation field in cooperation with KUKA,“ reports Dieter Reichert, Business Unit Manager Logistics at Pester. „We intend to expand this strategic partnership in the future; we have already had initial talks on joint developments.“

One step ahead with robot technology

It is not through appearance and design alone that robots team up well with pester pac automation packaging systems such as the top loader,

palletizer and EVP-line. „KUKA robots are outstanding in their mechanical workmanship, which is why we can effortlessly integrate them into our packaging systems in accordance with the GMP standard,“ notes Lorenz Fleschutz, Division Manager for Electronic and Software Engineering at Pester. „As a result, we are able to meet the special demands of our customers in the pharmaceutical industry.“ By reason of their kinematics, robots can move freely in all three dimensions. Their multi-functionality and their ability to move within a very small area ensure a high level of productivity in the packaging process.

Worldwide service and support

„Our strategic alliance with KUKA enables us to offer our customers worldwide service and support,“ says Luc van de Vel, Manager of the Services Division at Pester. This includes training courses and workshops on all aspects of robot technology and palletization that are organized by Pester for anyone working with robots: from system operators, programmers, administrators and planners all the way to management. „It is our objective to provide our customers with all-inclusive support throughout the long working life of our packaging systems,“ says Luc van de Vel.



0 10 20 30 40

Ein Kundenevent der besonderen Art

Allgäu Tour by Pester oder die ATP Rallye

A customer event of a very special kind

Allgäu Tour by Pester or the ATP Rally

„Die Vorbereitungen zur ATP Rallye liefen bei Pester auf Hochtouren. Das Event für Key Accounts sollte in diesem Jahr für die Teilnehmer ein ganz besonderes Ereignis werden. „Wir wollen unseren Kunden eine bleibende Erinnerung bieten an ein schönes, nicht alltägliches Erlebnis mit Spaß und Spannung“, so Thomas Pester, Geschäftsführer und Organisator der Tour.

Und wer träumt nicht davon am Steuer eines Porsches zu sitzen, die Landschaft zu genießen und zwischendurch Gas zu geben?

Am 03. Juli 2003 kamen die Teilnehmer diesem Traum ein ganzes Stück näher. Thomas Pester begrüßte persönlich seine Gäste zur ATP Rallye in Wolfertschwenden auf dem Firmengelände der pester pac automation. Dort standen in einer Reihe 7 blankgeputzte Porsche aller Couleur, mit einer Power von 75 bis über 400 PS. Da fiel die Wahl schwer – Cabriolet oder Off-Roader, Porsche Carrera, Porsche Turbo 996 oder ein Boxster?

Die Teilnehmer starteten in 2er Teams und bekamen ein Roadbook ausgehändigt, das die Streckenführung beschrieb. Im 5 Minuten Abstand gab Thomas Pester den Start frei und die Porsche rollten vom Firmengelände.

Die erste Etappe bot eine malerische Rundfahrt bei strahlendem Sonnenschein durch das Allgäu mit Ausblick auf grüne Wiesen und Alpenpanorama. Im Roadbook führten kleine Zeichnungen die Teams und nicht immer fand jeder gleich den richtigen Weg auf den abgelegenen Sträßchen.

Entscheidend für die Platzierung der Teams war die zweite Etappe – ein Gleichmäßigkeitstest auf einer Bergstrecke. Ziel dieser Prüfung war es, zweimal die gleiche Strecke in der gleichen Zeit zurückzulegen – wahlweise mit schneller oder langsamer Fahrt – und das natürlich ohne Stoppuhr an Bord. Unser Zeitnehmer am Ziel mußte allerdings auf alles gefaßt sein, stoppte doch so mancher Fahrer kurz vor der Ziellinie beim zweiten Lauf, da er vermeintlich etwas zu schnell gefahren sei. Erstaunliches Zeitgefühl kam da zu Tage, eine Zeitdifferenz von nur 1,1 Sekunden zwischen beiden Fahrten!

5,2 sek | 6,7 sek | 8,2 sek | 12,2 sek

50

60

70

80

90

100

100

200

250

Dann ging es weiter zum nächsten Test in der Wertung, der Beschleunigungsprüfung: Auf einer schnurgraden Strecke mußten die Teilnehmer das Tempo von 0 auf 180 km/h steigern. Die schnellste Fahrt lag bei 11,4 Sekunden.

Auf der letzten Etappe wurde die Roadmap kniffliger. Das Ziel der Rallye, die Katz-Brui-Mühle, erreichten die Teams je nach Orientierungsgeschick deshalb mit großen zeitlichen Abständen. In diesem idyllisch gelegenen Ausflugsziel traf sich das Feld zum Erfahrungsaustausch, zur Siegerehrung und geselligen Abschluss.

Die Idee der Teilnehmer, dieses Event zu wiederholen, wurde von Thomas Pester nicht ausgeschlossen. „Wir freuen uns über die positive Resonanz unserer Kunden. Dies zeigt, dass wir auch originelle Wege der Kundenbindung verfolgen dürfen. Interessenten sind eingeladen, sich für die nächste Tour bei der Redaktion zu melden“, geht Thomas Pester in die weitere Planung.



„Preparations at Pester for the ATP rally were in full swing. This year, the special event for key accounts was to be an extraordinary experience for all participants. „We would like to give our customers a lasting memory of an enjoyable and unusual experience of fun and excitement,“ says Thomas Pester, CEO, who organized the tour. Who hasn't dreamed of sitting behind the wheel of a Porsche, enjoying a drive through the countryside and stepping on it now and then?

On July 3, 2003, the participants came a giant step closer to realizing this dream. Thomas Pester personally welcomed his guests to the ATP Rally on the company premises of pester pac automation in Wolfertschwenden. And there they stood – seven sparkling Porsches of every shade and color with engine power ranging from 75 to over 400 PS. The choice wasn't easy – would it be a Cabriolet or an Off-Roader, a Porsche Carrera, a Porsche Turbo 996 or a Boxster?

The participants started in teams of two and received a road book that mapped out the course. Thomas Pester gave the all clear for take off and the Porsches left the company premises in five minute intervals.

The first leg of the rally offered a picturesque tour through the Allgäu in glorious sunshine with a panoramic view of lush meadows and alpine scenery. Small sketches in the road book directed the teams along secluded country roads and not everyone found the correct route on the first try.

The second leg – a constant speed test on a mountainous stretch – was decisive in the placement of the teams. The objective was to cover the same stretch of road twice within



5,2 sek

6,7 sek

8,2 sek

12,2 sek

50

60

70

80

90

100

100

200



the same amount of time – at high or low speed – and, of course, without a stop watch on board. Our timekeeper at the finish had to be prepared for any eventuality: a number of drivers having estimated that they had driven too fast, simply paused just short of the finish line to run the clock down. Some participants revealed an incredible sense of time, with a time difference as low as 1.1 seconds between the two trials!

Then the teams moved on to the next test in the evaluation: the acceleration test. On a straightaway, the participants were asked to accelerate from 0 to 180 km/h. The fastest run was timed at 11.4 seconds.

On the final leg, the route notes demanded greater navigational capabilities. Depending on their orientation skills, the teams reached the rally's final destination, the Katz-Brui-Mühle,

at greatly diverging times. At this idyllic location everyone met to compare experiences, celebrate the winners and to wind up the day.

Participants suggested to repeat the event and Thomas Pester was not completely adverse. „We are pleased by the positive response we received from our customers. This goes to show that new, original ways can lead to closer customer relationships. Anyone interested in participating is invited to register with the editorial office of this magazine for the next tour,” says Thomas Pester, already making plans.



14 Team von pester pac automation USA

14 Team of pester pac automation USA



14

„Happy Birthday“ – Pester USA feiert 5-jähriges Bestehen

„Happy Birthday“ – Pester USA celebrates its 5th anniversary

„Thomas Pester gründete 1998 die Niederlassung Pester USA Inc. in New Jersey mit dem Ziel, die Präsenz von Pester im nordamerikanischen Markt zu stärken.

Heute kann die Tochter von pester pac automation in den USA auf eine erfolgreiche Entwicklung und ein permanentes Wachstum zurückblicken: Startete das Büro vor fünf Jahren noch mit 3 Mitarbeitern, verfügt es aktuell über rund 20 Angestellte, welche die amerikanischen Kunden in Verkauf und Service zur gesamten Endverpackungsautomation von Pester betreuen.

In diesem Jahr gratulieren wir unserem Team in den USA ganz herzlich zu seinem fünfjährigen Firmenjubiläum und dem Bezug der neuen Büro- und Geschäftsräume in Allendale, New Jersey, im Februar 2003. Ein großes Dankeschön geht vor allem an Bob Westdyk, General Manager bei pester pac automation USA, der den Umzug in das 1600 qm große Gebäude managte.

Von diesem repräsentativen Standort aus werden heute mehr als 600 Endverpackungsmaschinen und -linien von Pester in Nordamerika betreut: Angefangen von Einzelmaschinen über Komplettlinien bis hin zu Engineering Know-how, bietet das Team in New Jersey alle Leistungen rund um den gesamten Verpackungsprozeß nach Kundenwunsch.

„In 1998, Thomas Pester founded the company subsidiary Pester USA Inc. in New Jersey with the objective of strengthening Pester's market presence across North America.

Today, pester pac automation USA can proudly look back on several years of successful development and continuous growth: where the office began five years ago with only three employees, it now has about 20 employees who provide sales and service support to North American customers for the entire range of Pester end-of-line packaging automation machines and systems.

This year we would like to warmly congratulate our team in the United States on its five-year anniversary and on moving into its new offices in Allendale, New Jersey, in February 2003. A big thank you goes out to Bob Westdyk, General Manager at pester pac automation USA, who managed the move to the new building. It provides 18,000 square feet of office space.

From this modern location, Pester in North America now provides support for more than 600 end-of-line packaging machines and systems. From individual machines all the way to complete lines and to engineering know-how, the New Jersey team provides all services required for packaging technology, tailored to the customers' need.

_Herausgeber
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
Sabine Gaus
Stefanie Wagner
Thomas Pester
Norbert Rechner

_Konzept und Text
Sabine Gaus
Thomas Pester
Thomas Fricke
_Fotos
pester pac automation
WSW Bloch, Wolfertschwenden
_Gestaltung
atelier strasser, memmingen
_Druck und Herstellung
Liebel Druck & Verlag
GmbH & Co. KG, Bad Waldsee

Liebe Leser,

_die Welt hat sich verändert und mit ihr der deutsche Maschinenbau. In unserer Branche werden Anlagenhersteller ge- und verkauft, schließen sich zusammen oder verabschieden sich. Die Zahl der Insolvenzen allgemein wird dieses Jahr im Vergleich zum Vorjahr wieder zunehmen. Es scheint, dass die Politiker endlich handeln und Reformen in Gang kommen.

Mehr Mitbewerber und der Wandel in der Bedeutung unserer Absatzmärkte verlangen schnelleres Management und neue Finanzstrategien, um innovativ zu sein, im Wettbewerb vorn zu bleiben und wirtschaftliche Nutzeffekte zu realisieren, von denen unsere Kunden profitieren.

Also kein Anlaß, sich zurück zu lehnen. Wir müssen viel wollen, um einiges zu erreichen. Wir werden das Gespräch mit unseren Kunden und Mitarbeitern suchen, fragen und zuhören, Kritik verarbeiten, Vorschläge machen und handeln. Dabei vergessen wir nicht, daß es immer die Menschen sind, die das Geschehen beeinflussen.

Frohe Weihnachten wünscht
Ihr Thomas Pester



Dear Reader,

_The world has changed and with it the German machinery industry. Packaging machine manufacturers are being bought and sold and companies are merging as still others leave the scene. This year, the number of insolvencies in the country will again rise over last year's level. But it appears that the government is finally starting to take action and that reforms are underway.

Increasing competition and changes in the global marketplace call for swifter management response and new financial strategies that promote greater innovation. By so doing we will maintain our lead on the competition and contribute to the enhanced productivity and profitability of our customers.

This is not the time to sit back and relax. We will have to set our sights high to see results. We will seek dialog with our customers and employees, ask questions and listen, work through criticism, make suggestions and take action. And we will never forget that it is people who make things happen.

Wishing you a very happy holiday season,
Yours sincerely, Thomas Pester