

Kennzeichnungstechnik auf den Punkt gebracht

Ausgabe 52



Etiketten am laufenden Band

Der 26-jährige Matthias Brandl ist neuer Produktionsleiter Etiketten bei Bluhm Systeme → Seite 12



Aktuelles

Etikettierer mit inneren Werten → Seite 14



Aus der Praxis

Auf Knopfdruck flexibel markieren → Seite 11



Jetzt geht's los!

Bis eine EU-Richtlinie verbindlich ist und umgesetzt wird, vergehen oft Jahre. Die Fälschungsschutzrichtlinie 2011/62/EU im Pharmabereich wurde bereits 2011 erlassen. Demnach muss jede Medikamentenverpackung eindeutig gekennzeichnet und manipulationssicher sein. Jetzt hat die EU-Kommission endlich den Entwurf des delegierten Rechtsakts veröffentlicht. Er gibt vor, wie die Richtlinie organisatorisch und technisch umzusetzen ist: Fester Bestandteil ist ein serialisierter Datamatrixcode mit Informationen zum Produkt sowie eine Zufalls-Seriennummer. Dieser Code muss in sehr guter Qualität gedruckt sein. Nach welchen Prüfkriterien dessen Lesbarkeit eingestuft wird und mit welchen Systemen Sie die neuen Anforderungen am besten umsetzen können, lesen Sie in dieser PUNKT-Ausgabe auf Seite 3. Kennzeichnungslösungen für die Pharmaindustrie und weitere Systeme für die Produkt- und Verpackungsbeschriftung zeigen wir auf den Messen **Fachpack**, **Motek** und **Brau Beviale**. Fordern Sie Ihren **kostenfreien Messgutschein** an unter:

bluhmsysteme.com/messegutscheine

Einen Vorgeschmack auf die Neuheiten erhalten Sie auf den Seiten 8-10.

Viel Spaß beim Lesen!

Herzlichst Ihr Volker Bluhm

INHALT

Aus dem Unternehmen

- 12 | *Etiketten am laufenden Band – Neuer Produktionsleiter*

Produkte

- 3 | *Markoprint-Drucker punkten beim Datamatrix-Druck!*
8 | *Linx 8900 – Ihr neuer Kandidat zum Drucken*
9 | *Alpha Print Plus – Etikettieren nah am Wimpernschlag*
9 | *Legi Air 6000 – Bis zu 2400 Etiketten pro Stunde*
10 | *e-SolarMark – Auf einen Streich*
10 | *Epson Solar Works C7500 – Teamwork für einzigartige Farbetiketten*

FachPack 2015



*Neue Produkte auf der FachPack 2015
Bluhm Systeme präsentiert Produktneuheiten*

Aktuelles

- 14 | *Die inneren Werte zählen – auch beim Kennzeichnen
Über 6.000 Druckmodule von Zebra in Etikettiersystemen
von Bluhm Weber*
15 | *Bluhm-Store: Etiketten, Transferfolien und Drucker...
rund um die Uhr shoppen*

Aus der Praxis

- 4 | *Bergader Privatkäserei GmbH:
Nur selten bekommt der Linx den Kopf gewaschen*
6 | *BRITA GmbH:
Bluhmware behält beim Kennzeichnen den Überblick*
11 | *Koblenzer Brauerei GmbH:
Vorder- und Rückseitenmarkierung auf Knopfdruck*



(01) 04035999100017
(10) 8676H
(17) 160204
(21) 00000000015



(01) 04035999100017
(10) 8676H
(17) 160204
(21) 00000000015

Aus der Ferne sieht alles gut aus, doch die Fehler zeigen sich bei genauem Hinsehen...

Die besten ihrer Klasse!

Markoprint-Drucker punkten beim Datamatrix-Druck!

Sie gehören zu den Klassenbesten, wenn es um randscharfe Drucke geht: die thermischen Markoprint-Tintenstrahldrucker.

Ihre gedruckten Codes sind gut lesbar, weshalb sie fürs Schreiben und Drucken gute Noten bekommen! In der Disziplin der Datamatrix-Codes ist ein B-Grading Standard. Doch die Drucker sind ehrgeizig und streben ein A-Grading an. Hierfür bringen sie alle Voraussetzungen mit. Ausgestattet mit den Drucktechnologien Hewlett Packard oder Funai können sie mit bis zu 600 dpi Auflösung drucken. Pausen sind kein Problem. Auch nach längeren Stillstandszeiten ist die Druckqualität dank der hochwertigen Tinten sehr gut. Der hohe Schwärzungsgrad ermöglicht kontrastreiche Drucke. Die Tinten sind optimal für Datamatrixdrucke geeignet und dank angepasster Kartuschen-Ansteuerung ist die Druckperformance sehr gut.

Leistungsstark

Beachtlich ist die Auffassungsgabe der Markoprint-Drucker: Die leistungsstarken Controller bereiten komplexe Daten schnell auf. Sie können bis zu 70 wechselnde Datensätze pro Sekunde verarbeiten. Zudem kann dynamisch von Codierung zu Codierung zwischen PPN und GS1-Code umgeschaltet werden. Die serienmäßige XML-Schnittstelle ermöglicht eine einfache zentrale Ansteuerung und Druckdatenversorgung. Die Drucker können aber auch über Ethernet TCP/IP, USB oder EIA-232 angesteuert werden. Da die Markoprint-Drucker sowie die Druckbildgestaltungs- und Management-Software i-Design Eigenentwicklungen aus dem Hause Bluhm Weber sind, wurden in jeder Hinsicht die Anforderungen der verschiedenen Märkte bei der Umsetzung berücksichtigt. Somit erfüllen sie selbstverständlich die hohen Anforderungen der Pharmaindustrie, wenn es darum geht, jede einzelne Medikamentenverpackung zu serialisieren.



Links: Defekter Code – Das Suchmuster (Bereich innerhalb des Code-Randes) ist stark beschädigt.

Rechts: Intakter Code, ohne Fehler in der Struktur.

Die Norm ISO/EC 15415 definiert acht Parameter anhand derer die Lesbarkeit gedruckter Datamatrix-Codes bewertet wird:

Kontrast	Wertunterschied von hellen und dunklen Stellen
Modulation	Verhältnis Schwarz- und Weißanteil
Defekte feste Muster	Beschädigungen in der Ruhezone (Freiraum rund um den Code), welche den Datamatrix umgibt sowie beim L-Border (Finder Pattern) und Takt- bzw. Auflösungsmuster (Clock Pattern)
Axiale Verzerrung	Abweichung entlang der Hauptachsen (horizontal und vertikal)
Allgemeine Verzerrung	Verformung und Verzerrung des Gitternetzes
Fehlerkorrektur	Kapazitäten des Codes, mögliche Beschädigungen und Fehler zugunsten der Lesbarkeit auszugleichen
Wachstum	Größe der einzelnen Module, die bspw. durch die Tintenmenge beeinflusst werden können
Gesamtbewertung	Summe der Ergebnisse der anderen sieben Parameter

Als Benotungssystem sieht die ISO/EC Zahlen von 0 bis 4 vor, wobei 4 der beste Wert ist. Das "American National Standards Institut (ANSI)" bewertet die Lesbarkeit von Codes mit den Buchstaben A, B, C, D, F. Hier steht A für „sehr gut“.



Bergader Privatkäserei GmbH

Nur selten bekommt der Linx den Kopf gewaschen

„Bitte so stehen lassen“, sagt der Teamleiter der Verpackungstechnik der Bergader Privatkäserei, als Christian Potempa, Bluhm Vertriebsmitarbeiter, bei einem Rundgang fragend auf eine nicht ganz halbvolle Solventflasche zeigt. Denn die Flasche wird noch gebraucht, um darin weitere Solventreste zu sammeln, die bei der Reinigung der Linx Tintenstrahldruckköpfe anfallen. Erst wenn sie voll ist, wird die Flasche entsorgt. Aber bis dahin vergeht noch viel Zeit...

Sie heißen Bonifaz, Bavaria Blu oder Biarom – die Käsespezialitäten von Bergader. Das 1902 gegründete Familienunternehmen produziert ausschließlich hochwertige Käsespezialitäten aus der Milch des Alpenvorlandes. Sie werden an der Käsetheke oder im Kühlregal der Supermärkte vermarktet. Bevor die Käseprodukte jedoch die Käserei verlassen und den Weg zu den Verkaufsstellen antreten, haben Linx-Drucker von Bluhm Systeme zuvor ein Mindesthaltbarkeitsdatum und Chargeninformationen aufgedruckt.

Tradition hat Erfolg

Pro Jahr stellt Bergader 20.000 Tonnen Weichkäse und Edelpilzkäse, 5.000 Tonnen Schnittkäse sowie 7.000 Tonnen Weichkäse in Salzlake und Pasta Filata her. Einige der belieb-

ten Käsespezialitäten basieren auf Rezepturen, die noch aus der Anfangszeit des Unternehmens stammen: der Bergader Edelpilz ist eine davon. Firmengründer Basil Weixler entwickelte als erster Deutscher diesen Edelpilz-Käse mit dem Namen „Bayerischer Gebirgs-Roquefort“, angelehnt an den französischen Roquefort. Es kam zum Namen-Rechtstreit mit den Franzosen, den Weixler verlor. Doch der Käse, welcher ab dem Zeitpunkt dann Bergader Edelpilz hieß, hat sich im Markt behauptet und ist bis heute ein Verkaufsschlager.

Wahre Saubermänner

Jeder einzelne Bergader Edelpilz wie auch alle anderen Käsesorten erhalten neben einem Mindesthaltbarkeitsdatum auch eine Chargennummer, über die das Produkt im Falle

eines Falles rückverfolgbar ist. Diese Aufgabe übernehmen zum Teil vier Continuous Inkjet-Drucker Linx 7900. Sie drucken die notwendigen Informationen in bis zu zwei Zeilen auf die Verpackungen wie Käsefaltschachteln. Und das zuverlässig. Denn die robusten Linx-Drucker sind bekannt dafür, dass sie in gleich guter Qualität auch über längere Zeiträume ohne Pause durchdrucken. Das liegt vor allem auch an den großen Wartungsintervallen von bis zu 9.000 Stunden bzw. 18 Monaten und dem geringem Reinigungsbedarf der Druckköpfe: Empfohlen wird, abhängig von der Anwendung, spätestens alle drei Monate den Druckkopf zu reinigen. Im Vergleich dazu müssen die Druckköpfe anderer CIJ-Drucker 3-4 Mal im Monat gereinigt werden! Doch im konkreten Fall bei Bergader erweisen sich die Linx-Druckköpfe erst

„Wir waren wirklich positiv überrascht, wie zuverlässig und stabil die Linx-Drucker laufen. Dass sie nur so selten gereinigt werden müssen, freut uns umso mehr. Denn wir haben mit Druckern anderer Hersteller in dieser Beziehung bereits wesentlich schlechtere Erfahrungen gemacht.“

*Teamleiter der Verpackungstechnik
bei Bergader*

Recht als wahre „Saubermänner“: „In den vergangenen 10 Monaten wurde der eine Druckkopf bisher nur einmal gereinigt. Der andere gar nicht“, erinnert sich der Teamleiter der Verpackungstechnik. Das erklärt die eingangs beschriebene Flasche mit den wenigen Solvent-Resten.

Halten dicht und sind beweglich

Die Käserei Bergader produziert und kennzeichnet auftragsbezogen. Zwei der Linx-Drucker sind stationär installiert. Bei den anderen beiden werden die Druckköpfe mit einer Linearachse bewegt, um die auf vier Linien eintreffenden Käseprodukte schnell und flexibel zu kennzeichnen. Die Linx-Drucker verfügen über einen externen Signaleingang zur Schreibrich-

tungsumkehr und können beispielsweise im Mehrfachnutzen ohne Leerhub bedrucken.

Überzeugt hat die Verantwortlichen von Bergader aber auch der IP-Schutz der Linx-Drucker: Mit IP 65-Schutz sind sie staubdicht und strahlwassergeschützt. Zwar herrscht bei Bergader keine hohe Staubentwicklung, dafür sind im Bereich der Weißschimmelkäse-Abpackung Schimmelsporen in der Luft.



Die Linx Spülstation erlaubt eine schnelle und saubere Reinigung des Druckkopfes.

Der IP-65 Schutz verhindert, dass diese sich im Innern des Druckers absetzen und ansammeln. Dank der Überdruckfunktion in den Druckköpfen bei Bergader können zudem auch hier die Sporen nicht eindringen. Das abgerundete Edelstahlgehäuse bietet zudem keine Möglichkeiten, dass sich außen Schmutz festsetzen kann und lässt sich nass reinigen.

Beste Voraussetzungen also, dass die Linx Drucker das tun, was sie am besten können: drucken! In diesem Sinne: Immer schön sauber bleiben!

BRITA GmbH

Bluhmware behält beim Kennzeichnen den Überblick

Der Markenname BRITA ist in Deutschland quasi ein Synonym für Wasserfilter. Die dazugehörige BRITA GmbH hat sich seit ihrer Gründung vor fast 50 Jahren längst zu einem global tätigen Unternehmen entwickelt.

Im Stammwerk des Taunussteiner Herstellers muss daher laufend gekennzeichnet werden. Den Überblick über das druckende und etikettierende Geschehen bei BRITA ermöglicht das von Bluhm Systeme für BRITA entwickelte Druck-Management-System (DMS).

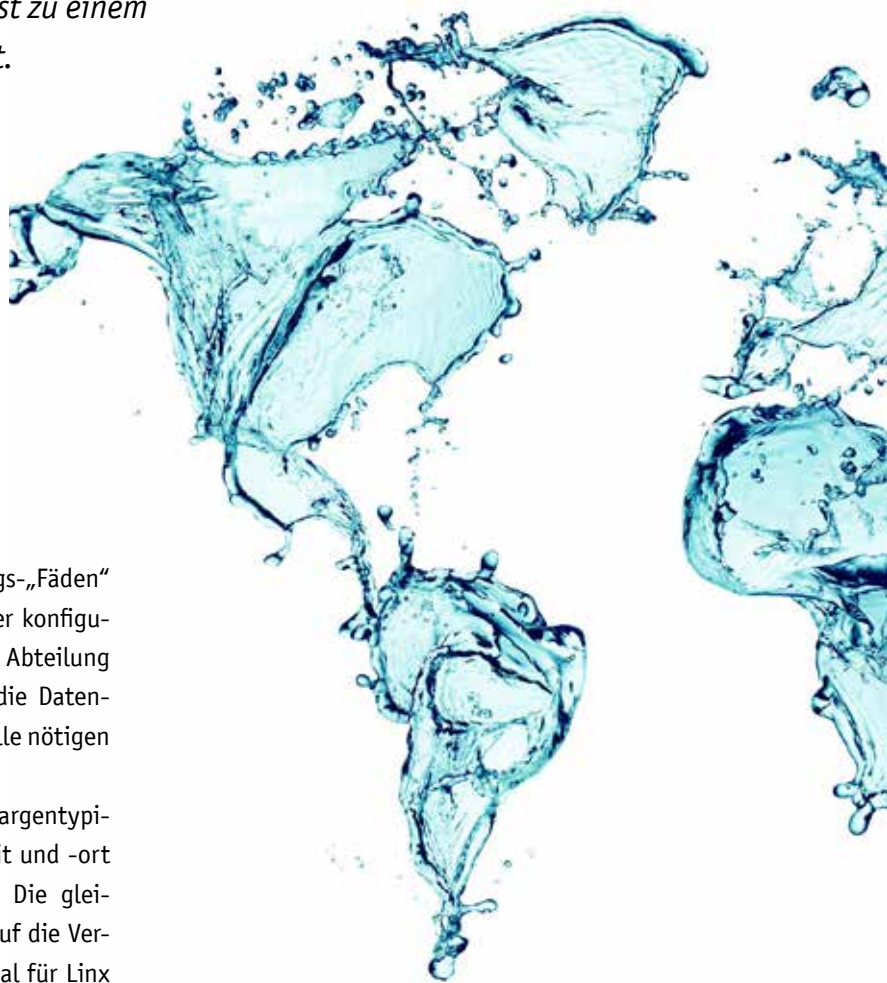
In der „Bluhmware“ laufen alle Kennzeichnungs-„Fäden“ zusammen. Jedes Bluhm-Gerät lässt sich darüber konfigurieren und steuern. Die Druckdaten erstellt die Abteilung Industrial Engineering und spielt sie dann in die Datenbank des DMS ein. Damit stehen der Produktion alle nötigen Druck-Daten zur Verfügung.

Jede Filterkartusche erhält bei BRITA eine chargentypische Codierung, falls später mal Herstellungszeit und -ort des Produktes zurückverfolgt werden müssen. Die gleichen Informationen werden nachfolgend auch auf die Verkaufskartons gedruckt. Beide Aufgaben sind ideal für Linx Continuous-Inkjet-Drucker. Sie bedrucken nichtsaugfähige und gewölbte Oberflächen gut lesbar. Außerdem können sie in nahezu jeder Einbaulage betrieben werden, egal ob der Chargenaufdruck seitlich, von oben oder unten auf das Produkt aufgebracht werden soll.

Weitere Inkjet-Drucker setzt BRITA in der Filter Disc-Produktion ein, hier allerdings als Drop-on-Demand-Systeme. Aufgabeder Markoprint-X2JET-Drucker mit zwei HP-Druckköpfen ist es, einzeilige Chargenkennzeichnungen auf die Bodenflä-

chen der Filter Discs aufzubringen. Die wasserbasierenden HP-Tinten eignen sich besonders gut für leicht saugfähige und saugfähige Untergründe.

Mit den beiden Druckköpfen können entweder auf zwei Verpackungsseiten oder an zwei Produktionslinien gleichzeitig jeweils Zeilen in einer Höhe von 12,5 Millimeter gedruckt werden. Auch kann die Zeilenhöhe verdoppelt werden.





Beim Etikettieren geht es rund

Für den Gastronomie- und Lebensmittelbereich hat BRITA die Purity-C-Kartuschen entwickelt, die besonders wirtschaftlich und wartungsarm das Wasser für die jeweilige Anwendung (professionelle Kaffeemaschine, Vending-Automat, Dampfgarer etc.) aufbereiten. Die Filterkartuschen erhalten ein Rundum-Etikett, das mit Hilfe einer Etikettieranlage Geset 710 gedruckt und appliziert wird.

Die fertigen Filter-Kartuschen werden auf das Transportband der Geset 710 gelegt. Schon startet der



Druckvorgang für das Etikett. Dem vorbedruckten Label werden eine Chargenkennzeichnung und ein Barcode mit zusätzlichen Artikelinformationen hinzugefügt. Der Barcode wird quer zur Druckrichtung als sogenannter Leiter-Barcode gedruckt.

Nach dem Druck fährt das Etikett auf einen Spendestempel, der das Etikett auf die Filter-Kartusche aufbringt. Ein Drei-Rollen-System versetzt diese in Drehung, sodass das Etikett sich komplett herumwickeln kann. Am Ende des Etikettiervorgangs wird die Kartusche aus dem Hygienebereich heraus transportiert.

Besondere Neigungen...

Nach dem Verpacken in Versandkartons müssen Versandetiketten aufgeklebt werden – zur einfacheren Handhabung auf der Stirnseite und einer seitlichen Fläche der Kartons. Das Versandetikett besteht aus einem großen BRITA Logo sowie diversen Barcodes, die die wichtigsten Produktdetails maschinenlesbar bereithalten. Gleichzeitig sind auch für den Mitarbeiter Artikelnummer, Produktname und Menge in Klarschrift aufgedruckt.

Die Bluhm-Entwicklungsingenieure lösten die Aufgabe mit einem Legi-Air-Etikettendruckspender, der ebenfalls an das DMS angeschlossen wurde. Die Besonderheit des Druckspenders ist der um „112-Grad“ geneigte Schwenkstempel, mit dem sich leicht die seitliche Fläche des Kartons etikettieren lässt. Wird der Spende-Arm dann noch um 90 Grad ausgeschwenkt, erreicht er wiederum problemlos die Stirnseite des Kartons. Auf diese Weise lassen sich Etiketten in zwei unterschiedlichen Positionen auf den Karton berührungslos applizieren.

Mit dieser Station endet der Kontakt der BRITA-Filter mit Bluhm-Kennzeichnungstechnik. Versandkartons verschiedener Produktionslinien landen schließlich vor einem zentralen Palettiersystem. Dort werden die durch die Bluhm-Systeme aufgebrauchten Kennzeichnungen mit einem Scanner ausgelesen und überprüft. Nach erfolgreich bestandener Prüfung setzen die BRITA-Filter-Gebinde mit korrekter Kennzeichnung ihren Weg in das Palettiersystem fort – auf die richtige Palette geleitet mit Hilfe der gerade gesannten Informationen.



Für den Leiter-Barcode auf den Filterkartuschen ist ein spezielles Druckmodul in der Etikettieranlage, welches im sogenannten Corner-Edge-Verfahren arbeitet.



Neue Produkte

FachPack 2015

Linx 8900

Ihr neuer Kandidat zum Drucken

Gestatten? Ich bin Ihr neuer Kandidat zum Drucken. Ich stehe für lange Serviceintervalle, geringe Betriebskosten und einfaches Handling.

Drucken können sie alle. Aber welcher Tintenstrahldrucker hat verstanden, was Sie als Wähler wirklich wollen? Ich behaupte, ich. Gerne möchte ich mich vorstellen. Ich bin der Linx 8900. Als neuer Spitzenkandidat der Linx-Drucker möchte ich Sie mit vielen neuen, positiven Eigenschaften überzeugen und die Wahl für mich gewinnen. Meine Strategie: neue Lösungen bieten und durch Taten überzeugen. Bei meinem Programm habe ich an alle Wähler gedacht: vom Einkäufer, über den Bediener, bis hin zum Betriebsverantwortlichen.

Mein Wahlprogramm:

- Stillstandszeiten reduzieren
- Wartungsintervalle verlängern
- Betriebskosten minimieren
- Integration vereinfachen
- Anwendungen auch im Kühlkostbereich oder in Produktionshallen mit hohen Temperaturen ermöglichen
- Bedienung erleichtern

Wie ich das schaffen will?

Technisch bringe ich alle Voraussetzungen mit, um diese Ziele zu erreichen:

- Selten zu reinigende Druckköpfe: nur 4 Mal im Jahr Druckkopfreinigung
- Lange Wartungsintervalle von 18 Monaten mit 28 verfügbaren Farbstoff-Tinten
- Platzsparende kleine Stellfläche und Möglichkeit der Wandmontage
- Extralange Druckkopfzuleitung von bis zu 6 m
- Zuverlässiger Betrieb bei Umfeldtemperaturen von 0° bis 50° C
- Großer Touchscreen sowie praktische Funktionen wie Verbrauchsmaterialprüfung und unterschiedliches Kartuschensystem.

Im Vergleich zu anderen Drucker-Kandidaten im Wahlkampf bin ich, der Linx 8900, solide und zuverlässig: Meine Druckerkomponenten sind „Designed for Life“.

Sie haben die Wahl! Stellen Sie mich auf die Probe und geben Sie mir Ihre Stimme!

Jetzt mehr Informationen erhalten und kostenfreie Probebestellung mit mir vereinbaren:

www.bluhmsysteme.com/linx8900

Alpha Print Plus

Etikettieren nah am Wimpernschlag

100 Millisekunden – so schnell ist ein menschlicher Wimpernschlag. An dieser Leistung nah dran ist der Etikettierer Alpha Print Plus, entwickelt und konstruiert für den Maschinenbauer Uhlmann.

Die Mission: Pharma-Faltschachteln mit 50x50 mm kleinen, vorgedruckten Etiketten blitzschnell und punktgenau etikettieren. In der konkreten Anwendung etikettiert Alpha Print plus bei einer Geschwindigkeit von 70m/min 300 Vordruck-Etiketten pro Minute. Das sind 5 Etiketten pro Sekunde! In Tests erreichte der Etikettierer bei 100m/min sogar Taktraten

von bis zu 8 Etiketten pro Sekunde! Damit bei Bedarf auch individuell eine Chargennummer aufgedruckt werden kann, integrierten die Bluhm Konstrukteure noch platzsparend ein Druckmodul in den Alpha Print plus. Für das Etikettieren mit vorgedruckten Etiketten verlegten sie den Lauf der Etikettenbahn außerhalb des Druckmoduls. Dadurch wird unnötiger Steuerungsaufwand, Verschleiß des Druckmoduls und Verbrauch von Thermotransferfolie vermieden. Alpha Print Plus verarbeitet Etiketten-Großrollen bis 400 mm, was weniger Rollentausch und somit geringere Ausfallzeiten bedeutet.

Sportliche Leistung: Bis zu 2400 Etiketten pro Stunde

Ausdauernd, schnell und präzise etikettiert der neue Hochleistungsetikettierer Legi-Air 6000 durchlaufende, unterschiedlich hohe Kartons. Bei einem Etikettenformat DIN A 6 und bei 500 mm Produkthöhendifferenz schafft er 2250 Takte pro Stunde.

Mit dem servo-motorisch betriebenen Spende-Applikator aus Kohlefaser etikettiert das System um bis zu 50 Prozent schneller und positionsgenauer als mit einem pneumatisch betriebenen Zylinder. Da der Spende-Applikator ohne Druckluft, rein servo-elektrisch bewegt wird, werden Kosten eingespart. Nur für das Aufbringen des Etiketts im Tamp-Blow-Verfahren kommt Druckluft zum Einsatz. Die Ansteuerung erfolgt kosten- und platzoptimiert durch eine Mikroprozessoransteuerung. Ein separater Schaltschrank entfällt. Legi-Air 6000 verarbeitet Großrollen mit bis zu 350 mm Durchmesser; das bedeutet 600 m Etikettenvorrat und somit längere Betriebslaufzeiten bis zum nächsten Rollenwechsel.

Legi Air 6000





e-SolarMark+

Auf einen Streich

Die Laser-Serie eSolarMark wurde komplett re-designed. Es gibt einen neuen Look und auch unter der Haube wurde gewaltig optimiert: So gibt es für die neue Laser-Generation e-SolarMark+ neue digitale Scanköpfe, mit denen große Mehr-

fachnutzen im Verpackungsbereich wirtschaftlich beschriftet werden können. Auch die Software wurde verbessert. Sie ermöglicht die komplette Steuerung von mehreren Einheiten, die als Slave an den Master-Controller angeschlossen werden.

Epson ColorWorks C7500

Teamwork für einzigartige Farbetiketten

Der neue Epson ColorWorks C7500, ein Farbetikettendrucker mit integriertem Papierschneider, druckt brillante Farbetiketten in verschiedenen Formaten.

In Kombination mit einer Etikettieranlage Geset 141 oder einem Etikettenspender Alpha Wipe-On entstehen weitere individuelle Lösungen: Winzer können zum Beispiel ihre Weinflaschen und deren Umverpackungen individuell etikettieren. Der Clou: Der Endkunde kann ein Foto des „Beschenkten“ oder seines Gastgebers hochladen, das mit auf das Etikett gedruckt wird.



Koblenzer Brauerei GmbH

Vorder- und Rückseiten- markierung auf Knopfdruck

Rund 80 Bier-Marken werden in der Koblenzer Brauerei am Königsbach abgefüllt. Bei der Optimierung des Behältertransports einer Abfülllinie der Brauerei und der Integration eines neuen Nassleim-Etikettierers durch die HEUFT SYSTEMTECHNIK GMBH stand deshalb Flexibilität ganz oben auf der Prioritätenliste.

Immer wieder andere Flaschen müssen befüllt und ihre Etiketten mit Mindesthaltbarkeits- und Losnummern bedruckt werden. Entsprechend flexibel musste auch die Kennzeichnungstechnik sein: In die HEUFT TORNADO W-Etikettiermaschine wurden kompakte Lasersysteme mit zwei Laserbeschriftungsköpfen mit je 55 Watt Laser-Leistung integriert. Die Laser beschriften die Nassleim-Etiketten, nachdem dieselben zuvor passgenau auf den Flaschen aufgebracht wurden. „Unsere Kunden haben die unterschiedlichsten Wünsche“, sagt Betriebsleiter Thomas Beer: „Einmal sollen die Haltbarkeitsdaten und Losnummern auf der Vorderseite, ein anderes Mal auf der Rückseite der Flasche aufgebracht werden.“

Das schlagende Argument für die Integration gleich zweier Laser-Druckköpfe für die Bedruckung der Vorder- und Rückseite war die schnelle und flexible Umrüstbarkeit der Anlage. Mit nur einem Laser-Kopf wäre für den raschen Wechsel von der Vorder- auf die Rückseitenbedruckung eine aufwändige Umbau-Konstruktion notwendig geworden. Dies hätte jedes Mal die Neu-Justierung des Lasers erfordert.

Mit der nun gefundenen Lösung wird per Tastendruck

an der Bedieneinheit ohne weitere Umbau-Arbeiten vom einen auf den anderen Laser umgeschaltet. Zudem könnte selbst bei Ausfall eines Lasers die Produktion nach kurzer Umrüstung mit dem verbleibenden Laser-Druckkopf fortgesetzt werden.

Im HEUFT-Etikettierer kennzeichnen die beiden Laser bis zu 60.000 Flaschen in der Stunde.





Etiketten am laufenden Band

Der 26-jährige Matthias Brandl ist neuer Produktionsleiter Etiketten bei Bluhm Systeme

Als Hans Dörre im Jahr 1983 die Leitung der Etikettenproduktion bei Bluhm Systeme übernahm, war Matthias Brandl noch gar nicht geboren. Jetzt – mehr als 30 Jahre später – hat Dörre den Staffelstab an den 26-Jährigen abgegeben. Und das liegt nicht nur daran, dass Brandl durch und durch „Bluhm-Mann“ ist:

2008 begann Matthias Brandl seine Ausbildung zum Industriekaufmann bei dem Rheinbreitbacher Kennzeichnungsanbieter. Anschließend war er mehrere Jahre im Einkauf von Bluhm Systeme tätig und begann gleichzeitig ein berufsbegleitendes Wirtschaftsingenieurstudium. Als im vergangenen Jahr ein Nachfolger für den Leiter der Etikettenproduktion gesucht wurde, stellte sich Brandl der Herausforderung und erhielt die Chance, sich auf dieser verantwortungsvollen Position zu beweisen.

Eigene Etikettenproduktion

Kunden, die Etikettier-Anlagen in ihrer Produktion einsetzen, brauchen genau auf ihre Bedürfnisse zugeschnittenes Etikettenmaterial. Daher lag es nahe, dass Bluhm als Anbieter von Kennzeichnungssystemen schon früh eine eigene Etikettenproduktion eröffnet. Trotzdem stellt der Komplettanbieter damit im Wettbewerb bislang eine Besonderheit dar.

„Etiketten sind so vielfältig und individuell wie Menschen“, vergleicht Matthias Brandl. Denn mit jedem zu kennzeichnenden Produkt ändern sich auch die Anforderungen an das Material und die Klebeeigenschaften des Etiketts. Meistens soll es nicht nur gut aussehen, sondern gleichzeitig bestimmte Kriterien erfüllen. Mitunter gilt es, extremen Bedingungen wie Hitze, Kälte oder starker Beanspruchung standzuhalten. Manche Aufkleber müssen UV-beständig, wasser- oder reißfest

sein. Andere wiederum dienen dem Manipulationsschutz – Tamper Evidence genannt. Sie werden zum Beispiel mit einer Sollbruchstelle versehen, die erkennen lässt, falls eine Verpackung geöffnet wurde.

Mehrere Millionen Etiketten pro Tag

Allein am Standort Rheinbreitbach produziert Bluhm im Zwei- bis Drei-Schicht-Betrieb auf zehn Druckmaschinen jährlich viele Milliarden Etiketten im Kundenauftrag: als Rollen- oder Bogenware, als EDV-Etiketten, zu Logistik- oder Marketingzwecken. Für farbige Etiketten mit

Farbbrillanz und Detailtreue steht eine Acht-Farben-Flexodruckmaschine zur Verfügung.

Von der Druckvorstufe über den Satz, der fertigen Druckplatte bis hin zum Druck und der anschließenden Qualitätskontrolle werden alle Schritte intern durchgeführt. Eine Vielzahl von Standard- und Spezialmaterialien liegen auf Lager. Aber auch die vielfältigen Kleber sind vorrätig: „leicht und rückstandslos ablösbar“, „nur unter bestimmten Bedingungen ablösbar“ oder auch „bombenfest“ stehen unter anderem zur Auswahl.

Interview

Herr Brandl, Ihre ersten sechs Monate als Leiter der Etikettenproduktion liegen hinter Ihnen. Wie ist es gelaufen?

Brandl: „Sehr gut! Vorher war ich ja noch nicht mit Personalverantwortung und Mitarbeiterführung vertraut. Daher war es eine sehr spannende Erfahrung, plötzlich für mehr als 50 Mitarbeiter zuständig zu sein!

Aber nicht nur das war interessant: Ich habe mich gleichzeitig intensiv in unsere Drucktechnik eingearbeitet, um Potenziale zur Kostensenkung und Produktivitätssteigerung erarbeiten zu können.“

Wie sieht Ihr Arbeitsalltag aus?

Brandl: „Da ich immer wissen möchte, was wirklich los ist, gehe ich täglich durch unsere Produktion und stehe dadurch im engen Kontakt mit meinen Mitarbeitern. Bei einem 50köpfigen Team gibt es immer Dinge, die besprochen und geklärt werden müssen.

Hinzu kommen tägliche Meetings mit unserem Betriebsleiter und den Kollegen, mit denen ich Prozessoptimierungen erarbeite. In dieses Verfahren sind dank unseres KVP-Tools (Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) alle Produktionsmitarbeiter involviert.

Mir ist es wichtig, dass meine Abteilung einen Beitrag zur

erfolgreichen Weiterentwicklung des gesamten Unternehmens leistet. Daher möchte ich das Bestehende bestmöglich sichern, aber gleichzeitig darüber nachdenken, wohin man sich entwickeln könnte und möchte.“

Was sind Ihre persönlichen Ziele in Ihrer neuen Funktion?

Brandl: „Mein wichtigstes Ziel ist es, dass unsere Kunden mit unserem Produkt – also den Etiketten – zufrieden sind und so der Erfolg des Unternehmens gesichert wird. Mindestens genauso wichtig ist mir aber auch die Zufriedenheit meiner Mitarbeiter, denn jedes Unternehmen bzw. jede Abteilung ist nur so gut, wie die Mitarbeiter selbst. Ein großes persönliches Ziel ist darüber hinaus, die Abteilung im Sinne des gesamten Unternehmens weiterzuentwickeln.“

Was gefällt Ihnen besonders an Ihrem neuen Aufgabenbereich?

Brandl: „Die Aufgabe ist sehr vielfältig. Es wird nie langweilig, ich habe viel mit Menschen zu tun und gute Gestaltungsspielräume. Gleichzeitig gilt es, die vielen verschiedenen und komplexen Tätigkeiten unter einen Hut zu bringen und dabei nicht den Überblick zu verlieren. Und das Beste ist: Ich lerne jeden Tag dazu!“

Die inneren Werte zählen – auch beim Kennzeichnen

BluhmWeber hat über 6.000 Druckmodule von Zebra in Etikettiersysteme integriert

Wer einen Etikettendruckspender der BluhmWeber Gruppe einmal näher betrachtet, hat gute Chancen, dort ein Druckmodul von Zebra Technologies zu entdecken. Denn allein im europäischen Markt hat die Weber Marking Systems GmbH als produzierender Part der BluhmWeber Gruppe in mehr als zehn Jahren mittlerweile über 6.000 Druckmodule von Zebra in seine Legi-Air Etikettendruckspender eingebaut.

Für Ralf Deimann, Channel and Distribution Account Manager für den deutschsprachigen Markt bei Zebra Technologies Europe Ltd., bedeutet die Partnerschaft beider Unternehmen sehr viel:

„Bluhm Weber gehört für Zebra Technologies Europe mit zu den wichtigsten Partnern im Druckspendebereich. Seit mehr als einem Jahrzehnt arbeiten beide Unternehmen sehr eng zusammen. Dies gilt insbesondere auch auf der technischen Ebene. Wir freuen uns über die professionelle und erfolgreiche Geschäftsbeziehung.“



*Ralf Deimann,
Channel and Distribution
Account Manager,
Zebra Technologies
Europe Ltd.*

Baukastenprinzip statt von der Stange

Die Kunden von BluhmWeber etikettieren mit den Legi-Air Etikettendruckspendern Produkte, Kartons und Paletten. Da jede Anwendung sehr individuell ist, wird bei der Entwicklung und Konstruktion der Druckspendensysteme auf eine modulare Bauweise gesetzt. Wie bei einem Baukasten kann zwischen zahlreichen Applikatoren, Spendestempeln und verschiedenen Druckmodulen unterschiedlicher Hersteller gewählt werden.

Diese Vorgehensweise erlaubt ein genau auf die jeweilige Anwendung abgestimmtes System. Uwe Wolter, Produktmanager für Druckmodule bei BluhmWeber, erklärt: „Bei Etikettierern mit fest eingebauten Druckmodulen kann der Kunde oft nur aus wenigen Varianten wählen. Hier können wichtige Eigenschaften fehlen.“

Aber es gibt noch weitere Argumente für die Modulbauweise: Im Servicefall wie auch bei einem Notfall lässt sich bei den Legi-Air Druckspendern das Druckmodul schnell und einfach mit nur fünf Schrauben und einem Stecker lösen und mit wenigen Handgriffen austauschen. Dadurch ist der Etikettierer schnell wieder einsatzbereit. „Für Notfälle haben wir außerdem stets Druckmodule auf Lager“, erläutert Wolter. „So ist gewährleistet, dass der Betrieb schnell weiterlaufen kann.“

Impressum

Herausgeber: Bluhm Systeme GmbH
Maarweg 33 · D-53619 Rheinbreitbach
Telefon: + 49 (0) 22 24 / 77 08 - 0

www.bluhmsysteme.com
info@bluhmsysteme.com

Redaktion: Selma Kürten-Kreibohm
(verantwortlich)

Konzept & Layout: Johannes Klein

**Bluhm Systeme GmbH und
Bluhm Leasing GmbH & Co. KG**
Zentrale: Maarweg 33
D-53619 Rheinbreitbach
Tel.: + 49 (0) 22 24 / 77 08 - 0
Fax: + 49 (0) 22 24 / 77 08 - 20
info@bluhmsysteme.com

Bluhm Systeme GmbH Österreich
Rüstorf 82
A-4690 Schwanenstadt
Telefon: + 43 (0) 76 73 / 49 72
Telefax: + 43 (0) 76 73 / 49 74
info@bluhmsysteme.at · www.bluhmsysteme.at

Bluhm Systeme GmbH Schweiz
Im Grund 15
CH-5014 Gretzenbach
Telefon: +41 (0)62 788 7090
Telefax: +41 (0)62 788 7099
info@bluhmsysteme.ch · www.bluhmsysteme.ch

Bluhm Weber Gruppe Messevorschau 2014 Messen D/A/CH

FACHPACK (Halle 1, Stand 141)	Nürnberg	29.9. - 01.10.2015
MOTEK (Halle 7, Stand 7430)	Stuttgart	05. - 08.10.2015
BRAU BEVIALE (Halle 5, Stand 121)	Nürnberg	10. - 12.11.2015

Weitere Infos unter:

www.bluhmsysteme.com/messen

Messegutscheine unter:

www.bluhmsysteme.com/messegutscheine

Scannen Sie den QR-Code und fordern
Sie **kostenfrei einen Messegutschein** an.



Bildnachweise: Bild S. 6/7 BRITA GmbH, Bild S. 15 © yodiyim – fotolia.com

Bluhm-Store

Etiketten, Transferfolien und Drucker... rund um die Uhr shoppen

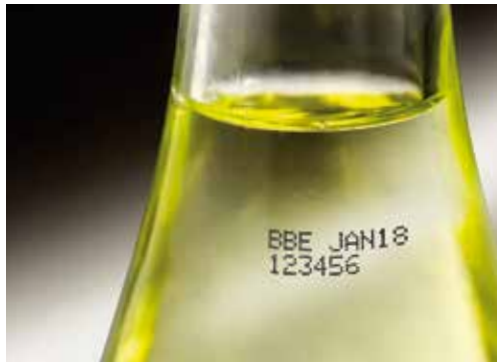
Der Online-Shop Bluhm Store wurde komplett überarbeitet und das Sortiment erweitert: Unter www.bluhmstore.de sind neue und gebrauchte Etikettendrucker, Verbrauchsmaterialien, günstige Etiketten-Restbestände, DIN A4 Bogenware und vieles mehr erhältlich. Neu hinzugekommen zum Angebot sind jetzt Linx-, Markoprint- und Laser-Gebrauchssysteme. Übrigens: Die **Etikettenbögen in dieser PUNKT** stammen aus der BluhmWeber Etikettenproduktion. Diese Ordnerrückenaufkleber und viele andere Etiketten fürs Büro, die Produktion oder das Lager finden Sie ebenfalls im Bluhm Store. Dort wird auch eine **kostenlose Druckvorlage als Worddokument für die Ordnerrückenschilder** bereitgestellt.



Gestatten, ich bin der neue **Linx 8900**

Ich stelle mich kurz vor:

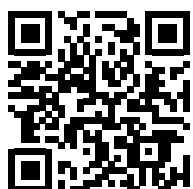
- vereinfachte Integration
- höhere Produktivzeiten
- leichtere Bedienung
- Designed for Life



FachPack 2015
Halle 1 · Stand 141

Bluhm Systeme GmbH · D-53619 Rheinbreitbach · Tel.: +49(0)2224/7708-0
www.bluhmsysteme.com · info@bluhmsysteme.com

BLUHM
systeme



Das fixe INFOFAX

Der schnellste Weg zu mehr Information:

Diese Seite bitte ausfüllen und per Fax an +49(0)2224/7708-620 senden.

Oder per Post an uns.

Oder auf www.bluhmsysteme.com/info ausfüllen und absenden.



Wir interessieren uns für:

- Inkjet-Drucker
- Thermotransfer-Direktdrucker
- Laserbeschriftler
- Druck-Spende-Systeme
- Palettenetikettierer

- Etikettenspender
- Geset-Etikettiermaschinen
- RFID-Lösungen
- Desktop-Etikettendrucker
- Etiketten und Folien
- Software

Wir möchten gerne:

- Beratung durch Blum Systemberater
- Prospektunterlagen
- Informationen zum Artikel auf Seite _____

Anmerkungen:

Frau Herr

Straße:

Name:

PLZ/Ort:

Firma:

Telefon/Telefax:

Abteilung:

E-Mail: