NEWS CHROMOS GROUP 2023

CHROMOS GROUP

GEMEINSAM MEHR BEWEGEN!

Worauf dürfen wir 2023 hoffen? Ausgangslage für unser tägliches Handeln sind sogenannte «Megatrends». Sie beeinflussen wie Lawinen in Zeitlupe unser Umfeld und unser Handeln. Die fünf wichtigsten CHROMOS-Megatrends sind Konnektivität, Nachhaltigkeit, Individualisierung, Automation sowie Neue Arbeitsformen. Lesen Sie dazu mehr ab Seite 4. Wir haben diese Megatrends in unsere Strategie integriert und unsere Lösungen für Sie entsprechend darauf ausgerichtet.

Megatrends

Im Bereich Neue Arbeitsformen sind unser Umbau in Dielsdorf sowie unsere Standorte in Bregenz, in Lund, in Iserlohn und in Augsburg darauf ausgerichtet, dass wir gut virtuell von ausserhalb und gleichzeitig gut vor Ort arbeiten. Wir «müssen» nicht ins Büro, sondern wir kommen gerne und erleben die Vorteile vor Ort. Wir fördern zudem die Zusammenarbeit, indem wir einander so viel wie möglich sehen, z. B. in unserem neuen Pavillon.

Das gilt ganz besonders auch für Sie, unsere Kunden. Kommen Sie uns besuchen! Es lohnt sich. «Gemeinsam mehr bewegen» – unser Jahresmotto 2023!

Entscheidend für Ihren Erfolg sind unsere Lösungen: Diese haben wir konsequent an die Megatrends angepasst. Unsere Lösungen sind nachhaltig, gut auf Ihre einzelnen Bedürfnisse individualisiert und technologisch einfach in Ihre und unsere Systeme eingebunden (Konnektivität). Mehr zu Nachhaltigkeit lesen Sie unter anderem aus den Bereichen Verpackung, Seite 16, und umweltfreundliche Produktcodierung auf Seite 32. Über erfolgreiche individualisierte Kundenprojekte lesen Sie zum Beispiel auf Seite 10, Omet, sowie Seite 34, Highspeed-Kameras.

Imaging und Automation

Den Kern der heutigen CHROMOS bilden zwei Bereiche: Imaging und Automation. Hauptkompetenz bei uns ist einerseits alles, was mit Bildern und Bildgebung (Imaging) zu tun hat. Dies pflegen wir im Bereich Printing, wo wir die Welt in Deutschland, Österreich und der Schweiz zum Leuchten bringen. Dasselbe gilt für unseren Bereich Verpackung, wo neben dem Schutz des Füllgutes vor allem die Frage, wie sich die Verpackung darstellt und was für ein Bild sie abgibt, im Vordergrund steht. Und selbstverständlich auch in unserem Bereich Foto, wo wir in der Schweiz alles, was mit FUJIFILM-Kameras zu tun hat, betreuen und weiterentwickeln dürfen. Lesen Sie dazu mehr ab Seite 22.

Automation andererseits ist der wichtigste Megatrend für uns alle. Nur durch schlanke und smarte Prozesse schaffen wir es, in unseren Hochlohngebieten in der Schweiz, in Österreich und in Deutschland weiterhin erfolgreich zu produzieren. Unser Industriebereich hat sich deshalb vollumfänglich auf Automation spezialisiert und baut dies laufend weiter aus.

Die Digitalisierung bildet die Grundvoraussetzung für Automation. Wir haben 2022 deshalb die Softwarefirma DVS mit ihrem Claim «Wir digitalisieren Verpackung» gekauft. Mehr zu DVS lesen Sie auf Seite 14. Automation wird immer mehr auch durch kollaborative Roboter, sogenannte Cobots, vorangetrieben. Andrea Alboni vom Weltmarktführer Universal Robots geht auf Seite 30 auf diese Strategie ein.

Die Zeiten sind spannend und anspruchsvoll. Unser Weg darin ist klar, konsequent und fokussiert. Gemeinsam mit Ihnen werden wir 2023 sehr viel bewegen. Let's go!

Herzlichst

Daniel Broglie
Speaker of the Board

CHROMOS GROUP NEWS

gedruckt in der schweiz

Kundenmagazin der CHROMOS Group AG
Niederhaslistrasse 12 | 8157 Dielsdorf | T +41 44 855 50 00 | www.chromosgroup.ch

Redaktion Agnes Balassa | Amir Megeid | Sebastian Graf | Anna Rumpold | Fabienne Wehrli | Walter Weber

Layout atelier heinzelmann werbeagentur, Winterthur
Druck Gutenberg Druck AG, Lachen

INHALT

CHROMOS GROUP

Sein bestimmt das Bewusstsein – 2
Meilenstein erreicht

CHROMOS PRINTING

Megatrends – 4
Veränderungen meistern!

4-mal digital – 6
Neue Wege gehen

Prozesslos glücklich – 8
FO-Fotorotar AG, Egg

CHROMOS DEUTSCHLAND

Spagat? Geschafft. 10
OMET X6 bei Kindler Etikettenservice

CHROMOS ÖSTERREICH

Neu aufgestellt – 12
CHROMOS Österreich

CHROMOS DVS

Verpackungen digitalisiert: 14
CAD – ERP – Cloud

CHROMOS PACKAGING

Mission Accepted – 16
Recyclierbarkeit von Verpackungen

CHROMOS KELVA

Weniger ist mehr – 18
Bahnreinigung bei Vogt Schild Druck

Sichtbar gemacht – 20
Das verborgene Leben der Staubpartikel

CHROMOS PHOTO

FUJIFILM Discovery Week – 22
Albanien

FUJIFILM GFX Experience Days – 24
Edition 2022

FUJIFILM X-T5 – 26
Erfahrungsbericht von Jens Krauer

CHROMOS INDUSTRIAL

SRF mit AM – 28
Additive Manufacturing in der Praxis

Traktor. Computer. Roboter. 30
Interview mit Andrea Alboni

Umweltfreundliche Produktcodierung – 32
Anpassung an neue Trends

Mit Highspeed zum Erfolg – 34
Eine Erfolgsstory

One-Stop Shop – 36
Alles aus einer Hand

MEILENSTEIN ERREICHT

SEIN BESTIMMT DAS BEWUSSTSEIN

In den letzten vier Jahren hat unsere Firmengruppe eine spannende Reise auf dem Weg der Organisationsentwicklung unternommen. Die Fusion der CHROMOS AG und der FUJIFILM (Switzerland) AG zur CHROMOS Group AG, die Feier des 75-jährigen Bestehens, die Übernahme der Inhaberschaft durch die dritte Generation der Gründerfamilie und der Umbau des Firmensitzes in Dielsdorf waren wichtige Abschnitte auf diesem Weg. Im Hintergrund gehört aber noch viel mehr dazu. Unser Entwicklungsprozess zielt darauf ab, uns noch besser auf Veränderungen auszurichten, unsere Flexibilität und Leistungsfähigkeit weiter zu steigern und nicht zuletzt unser Arbeitsumfeld so zu gestalten, dass ein grosses Mass an Initiative und gemeinsamem Agieren in einer offenen und vertrauensvollen Atmosphäre erreicht wird.
Aus diesen Prämissen haben wir fünf Kernbereiche definiert.

ZUKUNFTSTAUGLICHKEIT

Wir haben in einem umfassenden Strategieprozess uns und unser Geschäftsumfeld analysiert sowie Vision und Mission definiert. Wir bearbeiten in zehn Handlungsfeldern strategische Themen wie aktuelle und künftige Märkte, unser Angebotsportfolio oder die Weiterentwicklung von Lösungen und Dienstleistungen.

ARBEITSUMFELD

Die Entwicklung von Talenten und Fähigkeiten und die aktive Gestaltung einer attraktiven Arbeitsumgebung erlauben uns, auch künftig auf die Mitarbeitenden zählen zu können, die wir brauchen und die uns gemeinsam erfolgreich machen.

EINHEIT

Mit der Fusion, einer angepassten Führungsstruktur und dem Umzug haben wir die Basis geschaffen, um Silos aufzubrechen und Nähe zu schaffen. Die von den Mitarbeitenden erarbeitete Charta der Zusammenarbeit bildet in diesem Prozess den roten Faden.

ZUSAMMENARBEIT

Zur Förderung der Zusammenarbeit wurden unter anderem die digitalen Arbeitsmittel umfassend erneuert, beispielsweise durch die cloudbasierte Nutzung von Microsoft 365 und dessen Kollaborationstools. Wir lernen laufend dazu, wie wir uns diese technischen Möglichkeiten zunutze machen können.

SCHWARMINTELLIGENZ

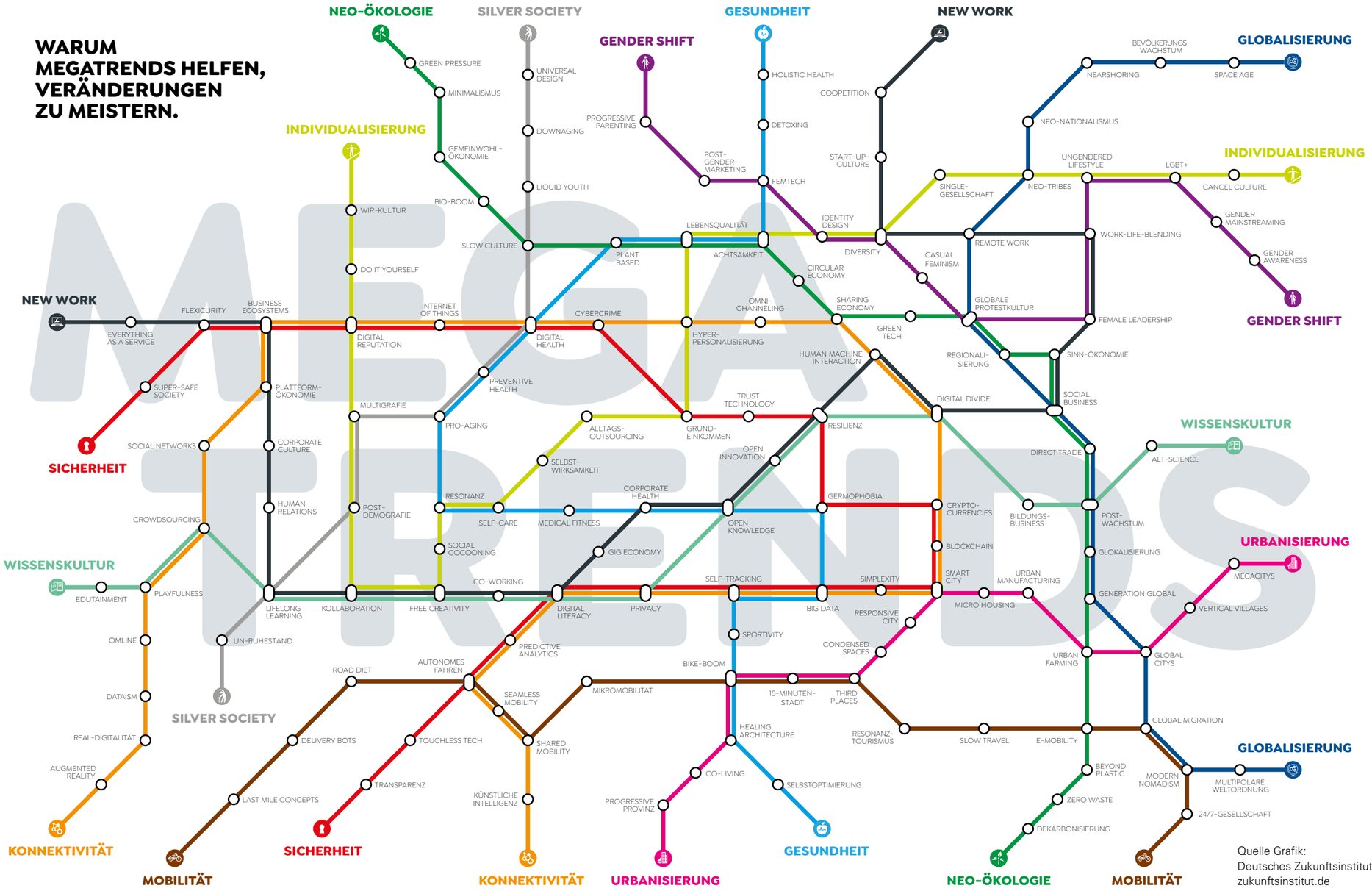
Gemeinsam sind wir stärker als die Summe aller Einzelnen. Wir verflachen Hierarchien, entwickeln Matrix-Funktionen für alle Bereiche und fördern so den Beitrag, den jeder für den gemeinsamen Erfolg leisten kann. Dementsprechend lautet unser internes Jahresmotto: «Gemeinsam mehr bewegen»

UNSERE ERKENNTNISSE

- Rückblickend haben wir in kurzer Zeit enorm viele Steine umgedreht. Eine intensive Kommunikation mit den Mitarbeitenden ist dabei elementar. Man kann nie zu viel kommunizieren, aber oft zu wenig.
- Der Einzug in die neuen Räume hat enorm viel bewirkt. «Sein bestimmt das Bewusstsein» hat sich absolut bewahrheitet. Der Umbau als Kernelement unserer Organisationsentwicklung hat einen riesigen Push ins Positive gebracht.
- Authentisches Vorleben, Zuhören, Erklären und vor allem auch Zeit-Geben sind essenziell. Es geht dabei nur von oben nach unten.
- Der konsequente Einbezug vieler Mitarbeitender in die umfangreichen Projekte hat enorm zur Akzeptanz beigetragen. Alle Beteiligten sind daran gewachsen.

Wir sind viel weiter und somit gut für die Zukunft gerüstet, stehen gleichzeitig auch wieder am Anfang von etwas Neuem. Es ist ein Prozess, nicht ein Projekt. Wir freuen uns sehr auf unseren weiteren Weg in eine vielversprechende Zukunft.

WARUM MEGATRENDS HELFEN, VERÄNDERUNGEN ZU MEISTERN.



Quelle Grafik: Deutsches Zukunftsinstitut, zukunftsinstitut.de

Die Druckindustrie lebt seit Jahrzehnten mit tiefgreifenden, bisweilen disruptiven technologischen und gesellschaftlichen Veränderungen. Durch die intensive Auseinandersetzung mit sogenannten Megatrends hat die CHROMOS-Gruppe ein Format gefunden, Einflüsse von Veränderungen fassbarer zu machen und ihre Strategie danach auszurichten.

Megatrends sind langfristige gesellschaftliche, wirtschaftliche, politische oder technologische Entwicklungen, die sich auf die Zukunft auswirken und den Verlauf von Veränderungen beeinflussen. Sie sind bedeutsam, weil sie Auswirkungen auf Unternehmen, Konsumenten und andere Akteure haben. Das deutsche Zukunftsinstitut nennt 12 Megatrends als bedeutende Treiber des Wandels: Gender Shift, Gesundheit, Globalisierung, Konnektivität, Individualisierung, Mobilität, Sicherheit, New Work, Neo-Ökologie, Wissenskultur, Silver Society und Urbanisierung. In diesem Zusammenhang beschreibt das Institut Megatrends als «Lawinen in Zeitlupe». Dies verdeutlicht, dass Megatrends langsam, aber sicher an Fahrt gewinnen und sich dann schnell verstärken und verbreiten. Sie haben ähnlich wie Lawinen eine enorme Kraft und können alles mitreissen, was ihnen in den Weg kommt.

Daniel Broglie, Mitinhaber und Co-Geschäftsführer der CHROMOS-Gruppe, sagt dazu: «In unserer Arbeit mit Megatrends haben wir an erster Stelle Konnektivität als bedeutsam für uns erkannt, gefolgt von Neo-Ökologie, Individualität und New Work. Automation haben wir zusätzlich zu dieser Gruppe hinzugefügt. Erst die Aufgliederung des grossen, aber unscharfen Begriffs Veränderung in diese Megatrends und die schrittweise Arbeit damit haben uns erlaubt, Diffuses fassbar zu machen, Auswirkungen auf unser Handeln zu beschreiben und unsere Strategie danach auszurichten.»

«WIR KÖNNEN NICHT DIE ZUKUNFT VORAUSSAGEN, ABER WIR HABEN EIN KONKRETES BILD VON DEM, WAS UNS JETZT UND IN ZUKUNFT BEVORSTEHT.»

Daniel Broglie
Mitinhaber und Co-Geschäftsführer, CHROMOS Group

Es liegt in der Natur von Megatrends, dass sie Disruption auslösen oder beschleunigen können, was wiederum oft als negativ oder bedrohlich empfunden wird. Sie können dazu führen, dass bestehende Geschäftsmodelle, Märkte oder Branchen auf den Kopf gestellt werden, und die Notwendigkeit einer Anpassung forcieren. Dazu Daniel Broglie: «Gerade das nüchterne Erkennen von disruptiven Aspekten von Megatrends hat uns erlaubt, diesen offen und konstruktiv zu begegnen und darauf aufbauend Ansatzpunkte zu formulieren, die dazu beitragen, unsere Wettbewerbsfähigkeit zu erhöhen, neue Geschäftsmodelle zu entwickeln oder bestehende Prozesse zu optimieren.»

Digitalisierung als Treiber

Adrian Meyer, Leiter der Printing Division hält dazu fest: «Der Haupttreiber für alle Veränderungen, auch die in der grafischen Branche, ist die Digitalisierung. Dabei hat die Covid-Pandemie als starker Beschleuniger gewirkt.» Sven Bänziger, Verkaufsleiter im Bereich Digitaldruck, ergänzt: «Rückgang der Auflagen, Zunahme der Einzel-Auftragsabwicklungen, Digital first, Print nur dann, wenn die damit verbundenen Mehrwerte gefragt sind. Damit einher gehen konsequentes Print-on-Demand, mehr Personalisierung und Individualisierung. Dies erfordert die entsprechenden Lösungen und Prozesse.»

Veränderte Denkhaltung

Sven Bänziger ergänzt: «Preissteigerungen bei Papier oder die Frage, ob man überhaupt noch Papier erhält, führen zur ‹Angst›, Printkunden würden sich nun definitiv von Print verabschieden und nur noch digital kommunizieren. Die Kunden leben bereits heute in einer Welt von Digital first und suchen sich die entsprechenden Partner, die schnell, flexibel und zuverlässig die entsprechende Nachfrage abwickeln können. Diese Entwicklung wird dazu führen, dass Grossauflagen im Printbereich noch schneller erodieren als in der Vergangenheit.»

Dazu Daniel Broglie: «Vor zwei Jahren beschrieben wir an dieser Stelle unsere Rolle als Brückenbauer im Dreieck mit unseren Kunden und Lieferanten. Insofern bieten wir gerade in anspruchsvollen Zeiten auch Austauschmöglichkeiten und Unterstützung, die über das Bereitstellen von Produkten hinausgehen. Wir erleben die Veränderungen wie unsere Kunden, somit kann das Teilen von eigenen Beurteilungen und Herangehensweisen wichtige Erkenntnisse liefern.»

Daniel Broglie
daniel.broglie@chromosgroup.ch

Adrian Meyer
adrian.meyer@chromosgroup.ch

Sven Bänziger
sven.baenziger@chromosgroup.ch

Demografischer Wandel – veränderte Mediennutzung – digitale Kommunikationsformen – anspruchsvolle neue Technologien. Das sind nur einige der Stichworte, mit denen sich die Druckindustrie seit Jahren konfrontiert sieht. Ein hoher Anpassungsdruck ist Normalität geworden.

Die vier folgenden Beispiele stehen stellvertretend für die Fähigkeit einer ganzen Branche, sich diesen Herausforderungen zu stellen. CHROMOS Printing ist stolz, Begleiter auf diesem Weg sein zu können.

NEUE WEGE GEHEN

4-MAL DIGITAL

1 GUTENBERG DRUCK, LACHEN – NACHGERECHNET

Die Gutenberg Druck AG aus Lachen hat im Januar 2022 ihre 50×70-Offsetdruckmaschine durch ein **Digitaldrucksystem HP Indigo 7K** ersetzt. Man hat sich damit nicht etwa für eine **HP-Indigo im B2-Format** entschieden, sondern für ein System im A3plus-Format und betreibt auch weiterhin eine 35×50-Offsetdruckmaschine und zwei Tonerdrucksysteme.

Wie viele andere vergleichbare Druckereien hat man sich vor dem Entscheid die Frage gestellt «Wie weiter?». Man hat dabei aber nicht nur die Ist-Situation angeschaut, sondern versucht, die bestehenden Trends in die Zukunft zu projizieren. Dazu gehören unter anderem Art und Volumen der Aufträge, der Dienstleistungsumfang, die Auslastung der bestehenden Produktionsmittel, die Balance zwischen gewerblichen und industriellen Aufträgen, aber auch die Kundenstruktur und die eigene Positionierung im Marktumfeld.

Aufgrund dieser umfassenden Projektion reifte die Erkenntnis, dass eine 50×70-Bogenoffsetmaschine nicht mehr das Richtige ist. Eine transparente betriebswirtschaftliche Betrachtung aller Zahlen unter Berücksichtigung aller Abläufe hat ergeben, dass die **gewählte Lösung der aktuellen und künftigen Auftragsstruktur am besten entspricht** und eine höhere Profitabilität erzielen kann. Nach einem Betriebsjahr in der neuen Maschinenpark-Konstellation zeigt sich auch zahlenmässig, dass der Entscheid der richtige gewesen ist.

Wenngleich dieser Investitionsentscheid nicht als Paradigmenwechsel einer ganzen Branche verstanden werden darf, so zeigt er doch beispielhaft das Potenzial einer ergebnisoffenen, eigenständig und unabhängig auf das eigene Marktumfeld fokussierten und mit einer klaren Vision kombinierten Analyse.

2 LABEL IMPRESSION, VÉTROZ – NEU GEGRÜNDET

Label Impression SA in Vétroz im Kanton Wallis wurde 2022 von vier Partnern gegründet, die alle aus der Druckindustrie und der Welt der Etiketten kommen und sich intensiv mit den Herausforderungen des lokalen Weinmarktes auseinandersetzten. Dieser hat sich in den letzten Jahren stark verändert, namentlich durch eine starke Zunahme von spezifischen Abfüllungen und einer Vielzahl von Spezialitäten, was kleinere Produktionsmengen mit höherem Individualisierungsgrad bedeutet.

Die Gründer erkannten, dass das Bedürfnis nach hoher Flexibilität und schneller Reaktionsfähigkeit ideal mit den Möglichkeiten des hochwertigen Digitaldrucks abgedeckt werden kann, und beschlossen, sich mit ihrem neuen Unternehmen stark auf den **Markt für Weinetiketten zu spezialisieren.** Weitere Märkte sind Handwerk, Brauereien und Produzenten von Fruchtsäften. Kommunikation und Transparenz sind Schlüsselbegriffe für die vier Gründer, um für ihre Etikettenkunden individuelle Lösungen zu entwickeln, die **Flexibilität, Schnelligkeit, Ästhetik und Professionalität** vereinen.

Label Impression SA druckt ausschliesslich digital auf einer **HP Indigo 6K mit sieben Farben.** Damit ist man unter anderem in der Lage, die Pantone-Farbpalette sowie Metallicfarben originalgetreu zu reproduzieren. Ebenso besteht die Möglichkeit, **Deckweiss für transparente oder durchgefärbte Materialien,** z. B. auf schwarzem Papier, zu drucken. Diese Digitaldruck-Technologie erweist sich als ideal für die gewählten Märkte und erlaubt es zudem, den Materialabfall zu reduzieren und die Druckzeiten zu verkürzen. Das System wird **ergänzt durch zwei Veredelungsmaschinen,** mit denen man laminieren sowie Heiss-, Kalt- und Blindprägungen und Siebdrucke herstellen kann. Nach der Inbetriebnahme und sechs Monaten des Lernens ist das Unternehmen technisch für die Saison 2023 bereit.

3 PIRLO GRUPPE (AT) – ZUKUNFT GESICHERT

1908 gegründet, hat sich die österreichische Pirlo Gruppe zu einem national und international führenden Hersteller von Metallverpackungen entwickelt, der seine Produkte in über 40 Länder weltweit exportiert. Der in Kufstein ansässige Verpackungsexperte bietet ein breites Sortiment an Verpackungslösungen für die Bereiche Chemie/Technik, Kosmetik, Pharmazie, Lebensmittel und Gefahrengüter. Dabei werden Verpackungslösungen «made by Pirlo» regelmässig **mit nationalen und internationalen Preisen ausgezeichnet.**

Als etablierter Experte für Metallverpackungen hat Pirlo 2010 sein Portfolio weiter diversifiziert und ist in die Produktion von Laminattuben eingestiegen. Mit der Gründung von Pirlo Tubes, ebenfalls mit Sitz in Kufstein, wurde eine eigenständige Geschäftseinheit geschaffen.

Mit der Investition in eine **HP Indigo 6000 mit sieben Farben,** eine Lackier-/Laminiermaschine sowie zwei Tubenkonfektionsmaschinen wurde eine neue Ära eingeleitet. Nach einer anfänglichen Lernkurve konnte Pirlo Tubes das neue Marktsegment schnell ausbauen und mit massgeschneiderten Lösungen neue Kunden gewinnen und bestehende Kundenbeziehungen weiter ausbauen.

Über die Jahre hat sich Pirlo Tubes weiter positiv entwickelt, so dass in regelmässigen Schritten die Produktionskapazitäten ausgebaut werden mussten. In diesem Zusammenhang hat sich Pirlo Tubes dazu entschieden, in eine dritte Konfektionsmaschine zu investieren und Ende 2022 die HP Indigo 6000 durch die neueste Generation der **HP Indigo 6K mit sieben Farben** zu ersetzen. Neben einer höheren Produktivität erlaubt die neuste Technologie der HP Indigo 6K den Einsatz neuer **Spezialfarben wie Premium White** mit einer höheren Opazität oder Silber, um ein **grosses Spektrum von Metalleffekten** zu simulieren.

4 ETIVERA VERPACKUNGSTECHNIK (AT) – DIGITAL VEREDELT

Die Etivera Verpackungstechnik GmbH in Österreich produziert und vertreibt Etiketten und Verpackungen in ganz Europa. Im 30 000 m² umfassenden Dienstleistungszentrum entstehen auf mehreren Fertigungslinien Selbstklebeetiketten für die Lebensmittel-, Kosmetik- und Nonfood-Industrie. Einen grossen Stellenwert nehmen dabei hochwertige Veredelungstechniken ein.

Um der Nachfrage nach immer kleineren Auflagen gerecht zu werden, stieg der Anteil digital gedruckter Etiketten in den letzten Jahren stark an, da dies den Unternehmen ermöglicht, auch bei kleinen Auflagen eine hohe Qualität und Produktivität zu erreichen. Nicht nur der Druck, sondern auch verschiedenste Veredelungen wie **taktile oder haptische Effekte, Heiss- und Kaltfolienprägungen** oder auch **Spotlackierungen** sind heute mittels digitaler Technik umsetzbar. Etivera hat sich schon frühzeitig mit diesen digitalen Produktionsmöglichkeiten auseinandergesetzt und kombiniert die digitale **HP Indigo Drucktechnologie** jetzt auch mit digitaler Veredelung.

Das revolutionäre DigiJet-Modul für die Digicon-Serie 3 von AB Graphics ermöglicht Etivera, **hochwertige digitale Veredelungen in einem Durchgang** zu produzieren. Mit Kombinationen aus digitaler Folierung, taktilen Rasterungen und Spotlackierungen über 225 Mikron bleiben keine Veredelungswünsche offen. Durch abfallfreie, automatisierte Jobwechsel bei laufendem Betrieb, den Wegfall von Werkzeug- und Klischeekosten und die Möglichkeit der Personalisierung mittels variabler Daten reduzieren sich die Vorlaufzeiten drastisch.

Weitere Produktinformationen unter
www.chromos.ch/printing/digitaldruck/

FO-FOTOROTAR AG, EGG

PROZESSLOS GLÜCKLICH

Schon die Hälfte der Schweizer Offsetdruckereien setzt heute auf prozesslose Druckplatten. Erzielbare Einsparungen bei Energie und Ressourcen sind gute Gründe, jetzt eine Umstellung ins Auge zu fassen.

Als Nachfolgetechnologie der chemischen Druckplattenentwicklung kamen vor rund 15 Jahren die ersten prozesslosen Druckplatten auf den Markt. Diese Platten gehen vom CtP-System direkt in die Druckmaschine. Erst hier wird das Druckbild freigelegt, indem das Feuchtmittel die nicht druckenden Bereiche der Druckplatte anlöst. Diese angelösten Bereiche werden dann durch den «Tack» (die «Zügigkeit») der Druckfarbe abgelöst und mit Hilfe der ersten Makulaturbogen vollkommen aus der Druckmaschine entfernt. Ein raffiniertes Verfahren, das einen effizienten Workflow mit vielen Vorteilen ermöglicht.

Mit der Entwicklungsmaschine einen grossen Kostenfaktor eliminieren

Wer schon über einen Thermalbelichter verfügt, kann den Umstieg in eine prozesslose Zukunft ganz ohne Investition in neue Hardware vollziehen. Im Gegenteil: Mit der Entwicklungsmaschine darf ein pflege- und kostenintensives Stück Hardware ausgemustert werden. Mit dieser fällt ein grosser – und oft unterschätzter und nicht einkalkulierter – Kostenfaktor weg.

Eine exakte Analyse zeigt einen ganzen Katalog von direkten und indirekten Kosten des chemischen Prozesses mit der Entwicklungsmaschine auf:

- Personalaufwand für internen Service: laufende Überwachung und Wechseln der Chemie, regelmässige Reinigung der Maschine etc.
- Externe Wartung: Reparatur und Ersatz von Verschleissteilen
- Chemie als Verbrauchsmaterial
- Entsorgungskosten
- Verbrauch von Strom und Wasser
- Stillstand der Plattenproduktion während der Wartung und Reinigung der Entwicklungsmaschine
- Platzkosten für die Entwicklungsmaschine
- Amortisation und/oder Leasing der Maschine

Neben diesem grossen Einsparpotenzial – nicht zuletzt auch durch die Reduktion der in der Zukunft drastisch ansteigenden Kosten für die Entsorgung der Chemie – bietet der prozesslose Workflow auch qualitative Vorteile. Durch den Wegfall der Entwicklungsmaschine, die von Natur aus den grössten Einflussfaktor auf die Qualität einer Druckplatte ausmacht, kann eine wesentlich stabilere und reproduzierbarere Produktion gewährleistet werden. Fehlplatten werden drastisch reduziert, was zu geringeren Stillstandzeiten der Druckmaschine führt.

Natürlich lohnt es sich, den Start in eine prozesslose Zukunft wohl überlegt und gut strukturiert anzugehen. Die CHROMOS Group AG hat dazu eine strukturierte Vorgehensweise ausgearbeitet, die sich in der Praxis sehr gut bewährt hat. Die Druckerei wird dabei von den Druckplattenspezialisten von CHROMOS Schritt für Schritt durch die Umstellung begleitet.

«RUND 10 LITER FRISCHWASSER WURDEN FRÜHER PRO DRUCKPLATTE VERBRAUCHT. DAZU KAMEN NOCH DIE CHEMIE UND DER STROMVERBRAUCH.»

Stefan Balmer
Leiter Workflow/CtP, FO-Fotorotar AG, Egg

FO-Fotorotar: Erfolgreich prozesslos

Ein Beispiel für eine solche Schritt-für-Schritt-Umstellung ist die FO-Fotorotar AG in Egg ZH. Das grosse Sparpotenzial einer Umstellung hatte man auch hier rasch erkannt. Um sich ein konkretes Bild zu machen, wie sich das in der Praxis bewährt, besuchte das FO-Team die Druckerei Mattenbach in Winterthur. Diese ist mit ihrem Maschinenpark ähnlich aufgestellt. Es zeigte sich im direkten persönlichen Kontakt, dass hier der prozesslose Workflow zur vollsten Zufriedenheit aller Beteiligten in der Vorstufe und an der Druckmaschine funktioniert.

Als Nächstes liess man einen Plattensatz bei Mattenbach produzieren und ging damit in die Druckmaschine in Egg. Es funktionierte alles bestens und auch die letzten Vorbehalte bezüglich Problemen mit dem Feuchtwasser waren endgültig vom Tisch. Somit gab FO-Fotorotar grünes Licht für die Umstellung. Diese verlief unter Begleitung von CHROMOS ohne Probleme.

So kann CtP-Leiter Stefan Balmer eine durchwegs positive Bilanz ziehen: «Das Einrichten des prozesslosen Workflows war für uns die Gelegenheit, Prozesse zu hinterfragen und neu zu definieren. Im Rahmen der Umstellung haben wir Plattenzettel eingeführt und auch damit die Prozesssicherheit nochmals erhöht. Die Zuständigkeiten sind jetzt absolut klar: Alles für den Drucker Relevante steht jetzt auf dem Plattenzettel und es gibt keine optische Kontrolle der Druckplatte mehr. Die Endkontrolle fand schon im PDF statt (als Gut zum Druck) und der Drucker darf ‹blind› darauf vertrauen und mit den Platten direkt vom Belichter in die Maschine gehen. Dies hat auch den Vorteil, dass er notfalls in einer Nachtschicht selbst eine Platte belichten kann. Und dass sich das Ausschalten dieser Ressourcen-Verschwendung ökonomisch positiv auswirkt, versteht sich von selbst.»

Für eine persönliche Beratung:
Patrick Martin
patrick.martin@chromosgroup.ch

KINDLER ETIKETTENSERVICE INSTALLIERT EINE OMET X6

Mag der Spruch auch noch so abgedroschen sein, dass jede Krise auch eine Chance bietet. Die Kindler Etikettenservice GmbH hat die Zeit der Corona-Pandemie klug genutzt, um mit Unterstützung der CHROMOS GmbH die Investition in eine neue Neunfarben-Druckmaschine Omet x6 durchzuziehen.

Die Installation der Omet x6 und die Inbetriebnahme sind reibungslos erfolgt und das Einbinden der neuen Maschine in den Produktionsalltag verlief planmässig. Auch die Erwartungen von Thorsten Kindler, mit der stetigen Investition in moderne Technologie die Philosophie seines Unternehmens fortzuschreiben, wurden erfüllt. Auf diese Weise ist die Etikettendruckerei aus Endingen bestrebt, ihren Kunden massgeschneiderte Lösungen anzubieten, die exakt deren Anforderungen entsprechen.

Zwei Aufgaben in eine Lösung verschmolzen

Zu Beginn stand die eindeutige Anforderung im Raum, eine bestehende Maschine mit geeigneter Technik aufzurüsten, um damit ein Sonderprodukt fertigen zu können. Parallel dazu hatte Thorsten Kindler vor, anschliessend Ersatz für eine ältere Maschine zu beschaffen. Diese beiden Dinge – Ausbau der Produktionskapazität für hochwertige Standardetiketten und Erweiterung der Fertigungstechnik für Nischenprodukte – sind eher gegensätzliche Aufgaben, die besser getrennt zu betrachten sind. So die landläufige Meinung. Hier kommt jedoch die spezielle Situation während der Corona-Monate ins Spiel, als die Reisetätigkeit grösstenteils entfiel und sowohl bei der Druckerei Kindler als auch beim Handelsunternehmen CHROMOS mehr Zeit am Schreibtisch als am Steuer verbracht wurde. In den ungewohnten Bürostunden keimten neue Ideen, so dass nach intensivem Austausch vieler Informationen auf dem Papier eine Maschinenkonfiguration mit teilweise sehr unkonventionellen Kombinationen entstand. Obwohl in der Praxis bislang nirgendwo eine Maschine in dieser Form realisiert worden war, gelang damit am Ende der Spagat, beide genannten Aufgaben in ihr zu vereinen.

Für Spezialitäten und Grossauflagen geeignet

Die neue Omet x6 ist mit neun Druckwerken sowie zwei Crossover-Einheiten und einem Laminator für die Zuführung einer weiteren Materialbahn ausgestattet. Sie ermöglicht die effiziente Herstellung von Peel-off- sowie Multi-Layer-Etiketten mit bis zu vier Lagen. In der Industrie ist die Nachfrage nach solchen Etiketten in den letzten Jahren rasant gestiegen, weil immer mehr Informationen auf den Etiketten unterzubringen sind. Mit der neuen Maschine lassen sich die einzelnen Lagen der Produkte in einem Durchgang vorder- und rückseitig bedrucken und zu einem Mehrlagenetikett weiterverarbeiten. Auch Etiketten in grösseren Formaten, wie sie bei industriellen Anwendungen häufig zum Einsatz kommen, sind damit herstellbar.

Mehrfachetiketten sind für das Unternehmen Kindler ein wichtiger Teil des Produktprogramms, so dass die technischen Möglichkeiten durch die Installation der Omet x6 deutlich ausgeweitet wurden. Darüber hinaus eignet sich die Omet x6 aufgrund ihrer Prozessstabilität und der verfügbaren Bahnbreite und Druckgeschwindigkeit auch zur Grossauflagen-Produktion von Etiketten aus dem qualitativ hochwertigen Segment. Rückblickend konnte die Druckerei in Endingen damit sowohl die Produktionskapazität als auch das Auflagenspektrum auf ein höheres Niveau heben, so dass das Unternehmen seine Position in allen Marktbereichen spürbar stärken konnte.

«WÄHREND DER VERHANDLUNGEN HABEN WIR IMMER WIEDER ERLEBT, DASS SELBST EXTREM KNIFFLIGE ANFORDERUNGEN MIT KREATIVEN UND GLEICHZEITIG PRAXISTAUGLICHEN LÖSUNGEN BEANTWORTET WURDEN.»

Thorsten Kindler
Geschäftsführender Gesellschafter, Kindler Etikettenservice GmbH

Frank Hentschel (l.), Produktionsleiter, und Thorsten Kindler (r.), Geschäftsführender Gesellschafter der Kindler Etikettenservice GmbH.
In der Mitte Klaus Sedlmayr, Geschäftsführer der CHROMOS GmbH

SPAGAT? GESCHAFFT.

KONTAKT

Für eine persönliche Beratung:

Klaus Sedlmayr
klaus.sedlmayr@chromos.de
M +49 (0) 172 984 59 06

Weitere Produktinformationen unter
www.chromos.de

CHROMOS ÖSTERREICH

NEU AUFGESTELLT

Seit 2004 bedient die reico Handels GmbH die grafische Industrie Österreichs. Schon fast ebenso lange gehört sie zur CHROMOS-Gruppe, die ihrerseits mit der CHROMOS (Austria) GmbH seit 2009 in Österreich tätig ist. Im Sommer 2022 fusionierten die beiden Firmen zur CHROMOS Österreich GmbH. Daniel Broglie, Stefan Bachmayer und Adrian Meyer erläutern, was zu diesem Schritt geführt hat und wie sie die Zukunft einschätzen.

Was gab den Ausschlag zur Fusion?

Daniel Broglie:
«Zunächst einmal hat der österreichische Markt eine grosse Bedeutung für uns und wird das auch künftig haben. Zur Stärkung der Organisation in Österreich und der Ausrichtung, diesen wichtigen Markt weiterhin durch ein lokales Team mit hoher Nähe und Kompetenz zu bedienen, war die Fusion ein logischer Schritt. Wir haben zusammen als Team die besseren Möglichkeiten, gemeinsam zu wachsen. Erste Erfolge haben wir durch diesen Schritt bereits erzielt.»

Wie setzt sich das Team zusammen?

Stefan Bachmayer:
«Das Team der CHROMOS Österreich GmbH mit Sitz in Schwarzach umfasst neun Mitarbeitende im Verkauf und technischen Service. Bei Bedarf können zudem jederzeit weitere Spezialisten von unseren Teams aus der Schweiz oder Deutschland hinzugezogen werden.»

Wie präsentiert sich nach der Zusammenlegung der beiden Firmen das Angebotsportfolio?

Stefan Bachmayer:
«Die CHROMOS Österreich GmbH bietet ein umfassendes Sortiment von digitalen und konventionellen Druckmaschinen sowie Drucksaal-Verbrauchsmaterial für den Akzidenz-, Etiketten- und Verpackungsdruck. Das Angebotsportfolio umfasst führende Marken wie Omet, Codimag, HP Indigo, AB Graphics und RMGT sowie ein ausgewähltes Sortiment für den Drucksaal von Weilburger, Zeller Gmelin, Siegwerk, Rubbexx, Streb oder Folex.

Adrian Meyer:
«Anfang 2022 starteten wir ein internes Projekt, mit dem wir anstreben, das die Portfolios in allen Ländergesellschaften aufeinander abzustimmen. Basis ist dabei die strategische Festlegung der Märkte, die wir bedienen und in die wir vor Ort mit dem nötigen technischen Support investieren wollen. Daraus leitet sich auch das künftige Portfolio ab. In den letzten Wochen konnten wir so neue Partner für den österreichischen Markt gewinnen. Dabei griffen wir zum Teil auf bestehende Partnerschaften in der Schweiz oder Deutschland zurück. Ein grosser Fokus liegt im Ausbau des Portfolios für den Etiketten- und Verpackungsmarkt. So sind wir gerade daran, neue Produkte der Hersteller Brotech (Weiterverarbeitung Etiketten), Asahi (Flexoplatten) oder FUJIFILM Integrated Inkjet Solutions (Inkjet-Integrationen in bestehende industrielle Prozesse) einzuführen. Weitere Produkte, wie Spezialfolien für den flexiblen Verpackungsmarkt, werden bis zur Jahresmitte folgen.»

«INSGESAMT HAT SICH WÄHREND DER CORONA-JAHRE UNSERE STRATEGIE, SICH AUF MEHRERE STANDBEINE ABZUSTÜTZEN, AUSGEZAHLT.»

Daniel Broglie

Wie war die Geschäftsentwicklung in den letzten beiden – sagen wir Corona-Jahren? Und was planen Sie für die Zukunft?

Daniel Broglie:
«Der Akzidenzdruck wie auch unser Bereich FUJIFILM-Fotokameras haben zwar gelitten, gleichzeitig haben unsere Bereiche Verpackung und Automatisierung sehr gut performt. Wir waren zudem jederzeit lieferfähig und haben auch mit unserem grossen Serviceteam unsere Kunden gut bedient. Wir konnten die Versorgungssicherheit gewährleisten.»

Stefan Bachmayer:
«Selbst in den Corona-Jahren konnten wir in Österreich wachsen, beispielsweise mit Weilburger-Speziallacken. Hier haben wir unsere Präsenz deutlich gesteigert und sind zurzeit daran, in Österreich die klare Nummer 1 zu werden. Gerade unsere Nähe zu den Kunden und die Tatsache, dass wir ausschliesslich Branchenprofis mit langjähriger Produktionserfahrung beschäftigen, gab in sehr vielen Fällen den Ausschlag bei Neukunden, uns ihr Vertrauen zu schenken.»

Welche Trends sehen Sie in der Druckindustrie und wie werden Sie sich darauf einstellen?

Adrian Meyer:
«Die Konsolidierung wird noch weitergehen, aber meiner Einschätzung nach etwas an Dynamik verlieren. Die Automatisierung der Prozesse wird in den nächsten Jahren stark zunehmen. Was man nicht vergessen sollte, ist der Fachkräftemangel. Dies wird zusätzlich den Druck auf Automatisierung erhöhen. Auf der anderen Seite sehe ich für uns auch Chancen als Partner. Stefan Bachmayer hat das schon erwähnt: Da die CHROMOS-Gruppe nicht einfach nur Verkäufer beschäftigt, sondern in jedem Markt Fachleute mit praktischem Background hat, können wir nebst dem technischen Support unseren Kunden auch in der Anwendungstechnik ein wertvoller Partner sein.»

«WER SCHNELL UND EFFIZIENT BLEIBT, DIE EIGENE POSITIONIERUNG SCHÄRFT UND SEINE ANPASSUNGSFÄHIGKEIT WEITERENTWICKELT, HAT BESSERE KARTEN, UM DIE NACHFRAGE ZU STIMULIEREN.»

Stefan Bachmayer

Stefan Bachmayer:
«Nachhaltigkeitsthemen spielen ebenfalls eine bedeutende Rolle. Ich denke da z. B. an das österreichische Umweltzeichen und die damit verbundenen Anforderungen, beispielsweise bezüglich Deinking. Hier werden Sachkenntnis und Erfahrung für die Umsetzung elementar, und da sind wir wieder bei der Expertise, die Adrian Meyer soeben angesprochen hat.»

Welche Auswirkungen erwarten Sie auf die Nachfrage nach Druckerzeugnissen in den nächsten Jahren?

Adrian Meyer:
«Wie sich der Akzidenzmarkt entwickeln wird, ist schwer abzuschätzen. Die digitale Transformation wird aber sicher weitergehen, wenn auch nicht ganz so schnell, wie es sich vielleicht die Hersteller von Digitaldruckmaschinen wünschen. Zudem haben Covid oder der Krieg in der Ukraine gezeigt, wie anfällig die Nachfrage für globale Ereignisse in diesem Markt sein kann. Der Verpackungsmarkt in der ganzen Breite wird sicher weiterwachsen.»

«DIE DRUCKEREIEN IN ALLEN MÄRKTEN WERDEN DURCH DEN FACHKRÄFTEMANGEL MEHR UND MEHR AUF UNTERSTÜTZUNG UND EXPERTISE VON AUSSEN ANGEWIESEN SEIN.»

Adrian Meyer

Stefan Bachmayer:
«Strukturelle Veränderungen beschäftigen uns nicht erst seit gestern, und die Triebkräfte dahinter sind ebenfalls nicht neu, beispielsweise veränderte Konsum- und Kommunikationsgewohnheiten oder demografische Veränderungen. Dass sich dabei Akzidenzbetriebe beispielsweise in Richtung Verpackung orientieren, kann ein nachvollziehbarer, wenngleich nicht einfacher Schritt sein, und es gibt sicher noch andere Ansätze. Alle sind nicht trivial, aber hier Gedankenanstösse zu liefern, ist auch ein Teil unserer langjährigen DNA.»

GESPRÄCHSPARTNER

Daniel Broglie
Chief Sales Officer CHROMOS Group AG,
Geschäftsführer CHROMOS Österreich GmbH
daniel.broglie@chromosgroup.ch

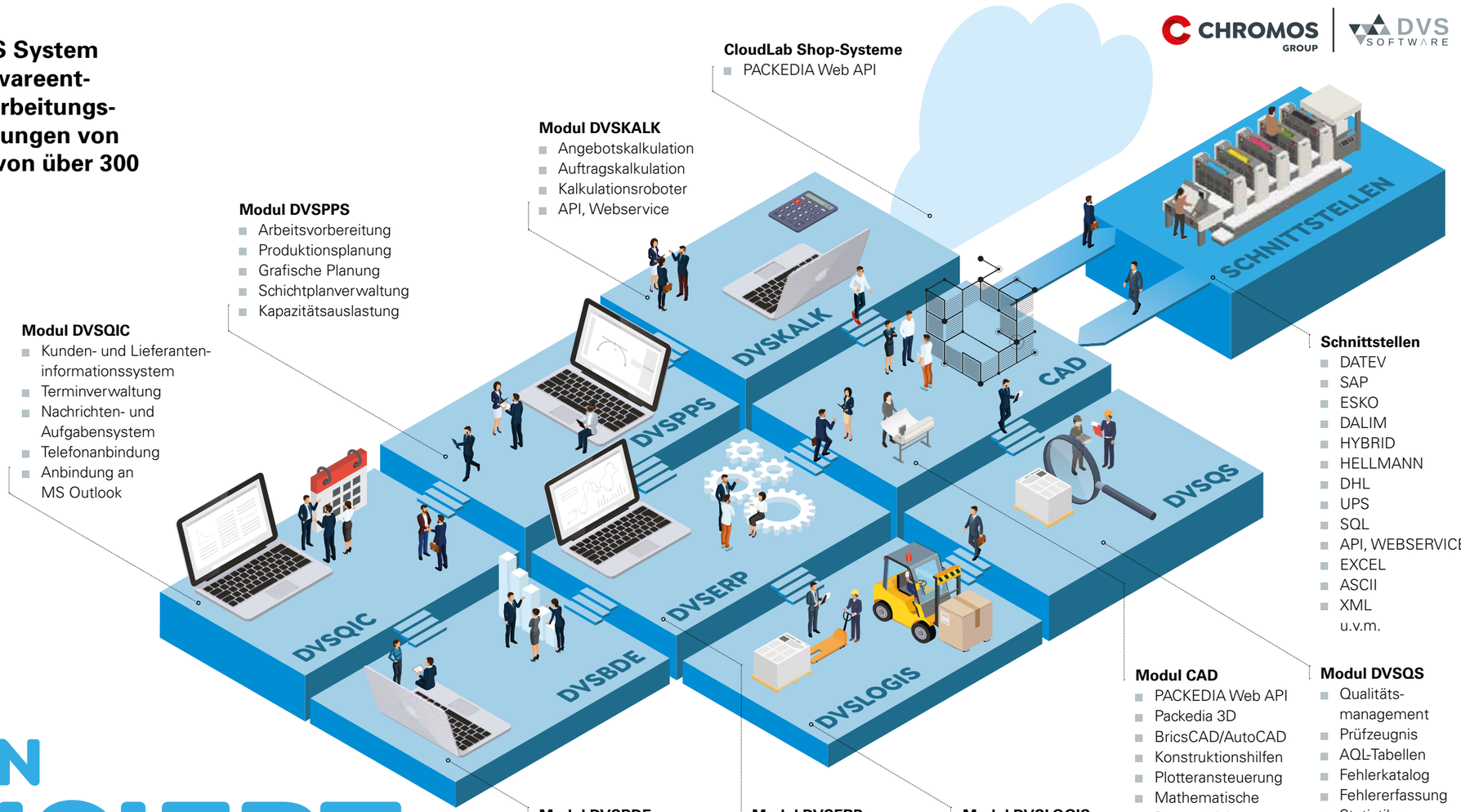
Adrian Meyer
Leiter Printing Division CHROMOS Group AG,
Geschäftsführer CHROMOS Österreich GmbH
adrian.meyer@chromosgroup.ch

Stefan Bachmayer
Geschäftsführer CHROMOS Österreich GmbH
stefan.bachmayer@chromos.at

Seit Mitte 2022 gehört mit der deutschen DVS System Software GmbH & Co. KG ein führender Softwareentwickler für die Druck-, Verpackungs- und Verarbeitungsindustrie zur CHROMOS-Gruppe. Softwarelösungen von DVS stehen an mehr als 3000 Arbeitsplätzen von über 300 Kunden in 16 Ländern im Einsatz.

DVS entstand Anfang der 1980er Jahre, weil Friedrich Werner Dossmann, Ingenieur und Inhaber der Firma «Friedrich Dossmann – Druck und Verpackung (FDI)», den ressourcenintensiven Prozess der technischen Verpackungsentwicklung durch die Reduktion von gleichen oder ähnlichen Entwicklungsschritten optimieren wollte.

Im Laufe der Zeit wurde ein komplettes Katalogsystem für Standardverpackungen entwickelt, das dem Verpackungsentwickler mehr freie Zeit für kreative Entwürfe verschaffte und wiederkehrende Standardverpackungen auf den Schreibtisch des Sachbearbeiters verlagerte. Damit wurde ein wirklicher Gamechanger für die Verpackungsentwicklung geschaffen, indem der Aufwand für die Entwicklung von Standardverpackungen auf einen Schlag auf ein Minimum reduziert wurde. Im Zuge der Entwicklung einer webfähigen Variante entstand der heutige Name PACKEDIA in Anspielung auf eine Art Wikipedia der Verpackungsbranche. PACKEDIA gibt es in unterschiedlichen Ausführungen inklusive einer PACKEDIA Web API, die z. B. von Fremdsystemen wie Online-Shops oder Auftragsverwaltungssystemen eingebunden werden kann.



CloudLab Shop-Systeme
- PACKEDIA Web API

Modul DVSKALK
- Angebotskalkulation
- Auftragskalkulation
- Kalkulationsroboter
- API, Webservice

Modul DVSPPS
- Arbeitsvorbereitung
- Produktionsplanung
- Grafische Planung
- Schichtplanverwaltung
- Kapazitätsauslastung

Modul DVSQIC
- Kunden- und Lieferanten-informationssystem
- Terminverwaltung
- Nachrichten- und Aufgabensystem
- Telefonanbindung
- Anbindung an MS Outlook

Schnittstellen
- DATEV
- SAP
- ESKO
- DALIM
- HYBRID
- HELLMANN
- DHL
- UPS
- SQL
- API, WEBSERVICE
- EXCEL
- ASCII
- XML

u.v.m.

Modul CAD
- PACKEDIA Web API
- Packedia 3D
- BricsCAD/AutoCAD
- Konstruktionshilfen
- Plotteransteuerung
- Mathematische Parametrisierung

Modul DVSQS
- Qualitäts-management
- Prüfzeugnis
- AQL-Tabellen
- Fehlerkatalog
- Fehlererfassung
- Statistiken

Modul DVSBDE
- Betriebsdatenerfassung
- Materialbuchungen
- Terminalübersicht
- Leistungsstatistiken
- Auswertungen

Modul DVSERP
- Stammdaten
- Anfrage-, Angebots- und Auftragsbearbeitung
- Artikelstücklisten
- Auswertungen
- Nachkalkulation
- Lagerübersichten
- Fakturierung

Modul DVSLOGIS
- Warenlager
- Halbfabrikate
- Stapler-Fahrbefehle
- Kommissionierung
- Lieferschein/Versand

CAD – ERP – CLOUD

VERPACKUNGEN DIGITALISIERT

Der nächste logische Schritt bestand in der Entwicklung einer Kalkulation, welche die Daten aus PACKEDIA nahtlos und ohne Systembrüche weiterverarbeiten kann. Dadurch wurde der Sachbearbeiter in die Lage versetzt, neben der technischen Zeichnung auch ein valides, technisch erprobtes Kalkulationsergebnis zu erhalten. Als Ergebnis entstehen neben der Kostenermittlung dezidierte Arbeitsvorgänge und Materiallisten, die die technische Arbeitsvorbereitung bestmöglich unterstützen und die Basis für PPS-Systeme und Materialdispositionen darstellen. Zur Verwaltung der entsprechenden Basisdaten wie Materialien, Arbeitsvorgänge, Kostenstellen etc. wurde ein datenbankbasiertes Stammdatenmodul entwickelt. Sehr bald kamen weitere Kundenwünsche dazu, so dass das Stammdatenmodul über die Zeit zu einem vollständigen ERP-System weiterentwickelt wurde.

«DVS IST UNSERE EIERLEGENDE WOLLMILCHSAU GEWORDEN, DIE DAZU BEITRÄGT, SCHNELL, TRANSPARENT, ANWENDERFREUNDLICH, AUTOMATISIERT, WIRTSCHAFTLICH UND NACHHALTIG ZU AGIEREN.»

Swen Eschmann
Geschäftsführer, Bähren Pharma-Packaging

DVS hat bei der Systementwicklung von Anfang an darauf geachtet, dass die Systemstruktur so offen und adaptionsfähig bleibt, dass die individuellen Kundenanforderungen bestmöglich umgesetzt werden können, ohne die Prozesse notwendigerweise an einer Systemvorgabe auszurichten. Dies ermöglicht den Einsatz in unterschiedlichsten Bereichen, von der Faltschachtel-/Verpackungsproduktion über komplexe POS-Displays, die Herstellung von Packungsbeilagen und Etiketten bis hin zu Beuteln, die vor einiger Zeit in das Leistungsspektrum mit aufgenommen wurden.

Die Struktur ermöglicht es, dass auch kundenseitig Erweiterungen und Anpassungen vorgenommen werden können, was bei zunehmend komplexen Digitalisierungsprojekten und daraus hervorgehenden Integrationsthemen einen wesentlichen Umsetzungsvorteil darstellen kann.

Auch der digitale Austausch mit Kunden und Lieferanten und die Integration dieser Daten in die Prozesse werden immer wichtiger. DVSERP bietet entsprechend die Möglichkeit, Drittsysteme einzubinden. Dies ermöglicht eine abteilungsübergreifende Prozessautomation, die Redundanzen und Medienbrüche beseitigt, Fehlerquellen reduziert und somit eine effiziente Verwaltung und qualitativ hochwertige Produktion bestmöglich unterstützt.

«DIE TATSACHE, DASS WIR NÄCHSTES JAHR 20-JÄHRIGES DVS-JUBILÄUM HABEN UND FAST ALLE MODULE NUTZEN, SPRICHT FÜR SICH.»

Christof Bromberger
Geschäftsführer der Bromberger Packungen GmbH

Weitere Produktinformationen unter
www.dvs-system-software.de/

RECYCLIERBARKEIT VON FLEXIBLEN VERPACKUNGEN

MISSION ACCEPTED

CHROMOS News sprach mit Benjamin Schmitt, Head of Sales & Business Development Packaging Films, über aktuelle Entwicklungen im Sektor Konsumgüter-Verpackungen und die Positionierung von CHROMOS Packaging.

Im Bereich der Verpackungen für Konsumgüter ist aktuell sehr viel Dynamik – wohin geht die Reise?

Wir reden von Materialreduzierungen, Recycling und Kreislaufwirtschaft. Diese Diskussion ist nicht neu, steht aber viel mehr im Fokus der Öffentlichkeit als früher. Die Konsumenten sind heute viel besser informiert als in der Vergangenheit, damit erhöht sich auch der Druck auf die Gesetzgeber, einen Rahmen zu schaffen, der diesen Anforderungen gerecht wird. Bis zum Jahr 2025 wird sich innerhalb der EU diesbezüglich noch sehr viel tun.

Welche Lösungen bietet die Industrie, um die Recyclingquote zu erhöhen?

Lassen Sie mich das am Beispiel einer klassischen Beutelverpackung für Kaffee erklären. In der Vergangenheit wurde hier ein Verbund aus drei Lagen eingesetzt, von denen jede Lage einen unersetzlichen Baustein am Gesamtverbund darstellt. Da die einzelnen Lagen aus unterschiedlichen Materialien bestehen, konnte die Verpackung nicht rezykliert werden. In Zukunft wird es Verbundverpackungen geben, die zwar noch immer aus mehreren Lagen bestehen, aber aus den gleichen Rohstoffen hergestellt sind und damit als Gesamtverbund rezykliert werden können – sogenannte Mono- oder Einstoffverpackungen.

Das hört sich nach einer sehr einfachen Umstellung an – wo sind die Herausforderungen?

Manche Materialien lassen sich nicht so einfach 1:1 ersetzen. Aluminium zum Beispiel bietet überragende Barriereeigenschaften und Hitzebeständigkeit, lässt sich aber ohne das Aufbringen eines Siegelmediums nicht zu einer dichten Verpackung versiegeln. Kunststoffe haben andere Vorzüge, wie bessere Bedruckbarkeit und Siegeleigenschaften, sind dann aber nicht so hitzebeständig wie Aluminium. Dementsprechend müssen viele Verpackungskonzepte, die seit Jahren hervorragend funktionieren, nun komplett überarbeitet werden. Neben den technischen Herausforderungen haben die Auswirkungen der Corona-Pandemie und nun auch des Ukraine-Kriegs die internationalen Warenströme gestört und zum Teil auch zum Erliegen gebracht, was viele Projekte entsprechend verlangsamt hat.

Wie ist CHROMOS mit diesen Herausforderungen umgegangen?

Ein intensiver Austausch unter allen Stakeholdern ist essenziell. Die Digitalisierung hat uns geholfen, schnell und pragmatisch nahe bei unseren Kunden und Lieferanten zu sein. Durch gute Planung und ständigen Dialog haben wir keine Lieferschwierigkeiten gehabt und konnten die Projekte unserer Kunden im gewohnten Masse betreuen.

Wie positioniert sich CHROMOS heute im Markt der flexiblen Verpackungen?

Wir arbeiten im Moment am Aufbau eines modernen Portfolios, die ein breiteres Spektrum von Folien abdeckt als bisher und mehrere Lieferanten umfassen wird. Mit diesem Schritt können wir noch spezifischer auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingehen und bieten ein noch grösseres Leistungsspektrum an.

Welchen Mehrwert kann die Vertretung eines Folienherstellers in diesem globalen Markt noch bieten?

Verkaufen passiert noch immer auf persönlicher Ebene. Für unsere Lieferanten bauen wir Brücken, seien es kulturelle oder technologische, und bieten ein spannendes Netzwerk. Für unsere Kunden bieten wir umfassende Beratung und pragmatische Lösungen an. Ein hohes Servicelevel, Lagervorhaltung und gemeinsame Bedarfsplanung runden das Paket ab. Der Blick über den Tellerrand zu den anderen Bereichen der CHROMOS-Gruppe, z. B. dem Bereich der Bahnreinigung, eröffnet für unsere Kunden weitere Möglichkeiten, sich vom Wettbewerb abzuheben und zusätzliche Leistungen in ihr Portfolio zu integrieren. Wir sehen die Packaging Division der CHROMOS Group auf dem Weg zum Integrator für Druck und Verpackung und sind durch diesen ganzheitlichen Ansatz deutlich mehr als nur ein Handelshaus für Folien.

Wie müsste ein zukunftstaugliches Sortiment für Barrierefolien mit Blick auf die geforderte Recyclingfähigkeit aussehen?

Der Gesetzgeber hat dafür einen Rahmen und eine Timeline gesetzt, weshalb aktuell viele neue Projekte angegangen werden, um die geforderten Recyclingquoten zu erreichen. Barrierefolien auf Basis von PE und PP sind am Puls der Zeit. Diese müssen entsprechend den Anforderungen spezifiziert sein. Neben der Barrierefunktion müssen maschinelle Verarbeitbarkeit und eine hohe Prozessstabilität gewährleistet sein. Je nach Einsatzzweck müssen diese Produkte z. B. einen Sterilisationsprozess durchlaufen, bei pulvrigen Füllgütern durch physische Kontamination siegeln oder bei der Heissabfüllung einen hohen Hot Tag aufweisen. Hot Tag bedeutet, dass die Siegelnaht noch in warmem Zustand absolut dicht ist und das trotz des Kontakts mit heissem Füllgut.

Kann CHROMOS das heute schon bieten?

Wie gesagt arbeiten wir aktuell auf mehreren Ebenen an unserem neuen Portfolio. Mit der Firma EK-Pack haben wir bereits einen neuen Partner, der EVOH-Barrierefolien auf PE- und PP-Basis anbietet. Das Unternehmen sitzt im süddeutschen Raum und hat ein sehr grosses Know-how im Bereich der Folienextrusion. Wir können bereits jetzt PE-basierte Barrierefolien anbieten, die für die Heissabfüllung freigegeben sind. Mit einem weiteren Partner sind die Gespräche bereits sehr weit fortgeschritten, um zeitnah einen weiteren Sortimentsbaustein hinzufügen zu können, der den bereits diskutierten Anforderungen gerecht werden wird.

Benjamin Schmitt

Seit 2020 bei der Packaging Division der CHROMOS Group tätig und für Key Account Management und Business Development verantwortlich.

benjamin.schmitt@chromosgroup.ch

AsahiKASEI

LÖSUNGSMITTELFREIE FLEXO-DRUCKPLATTEN

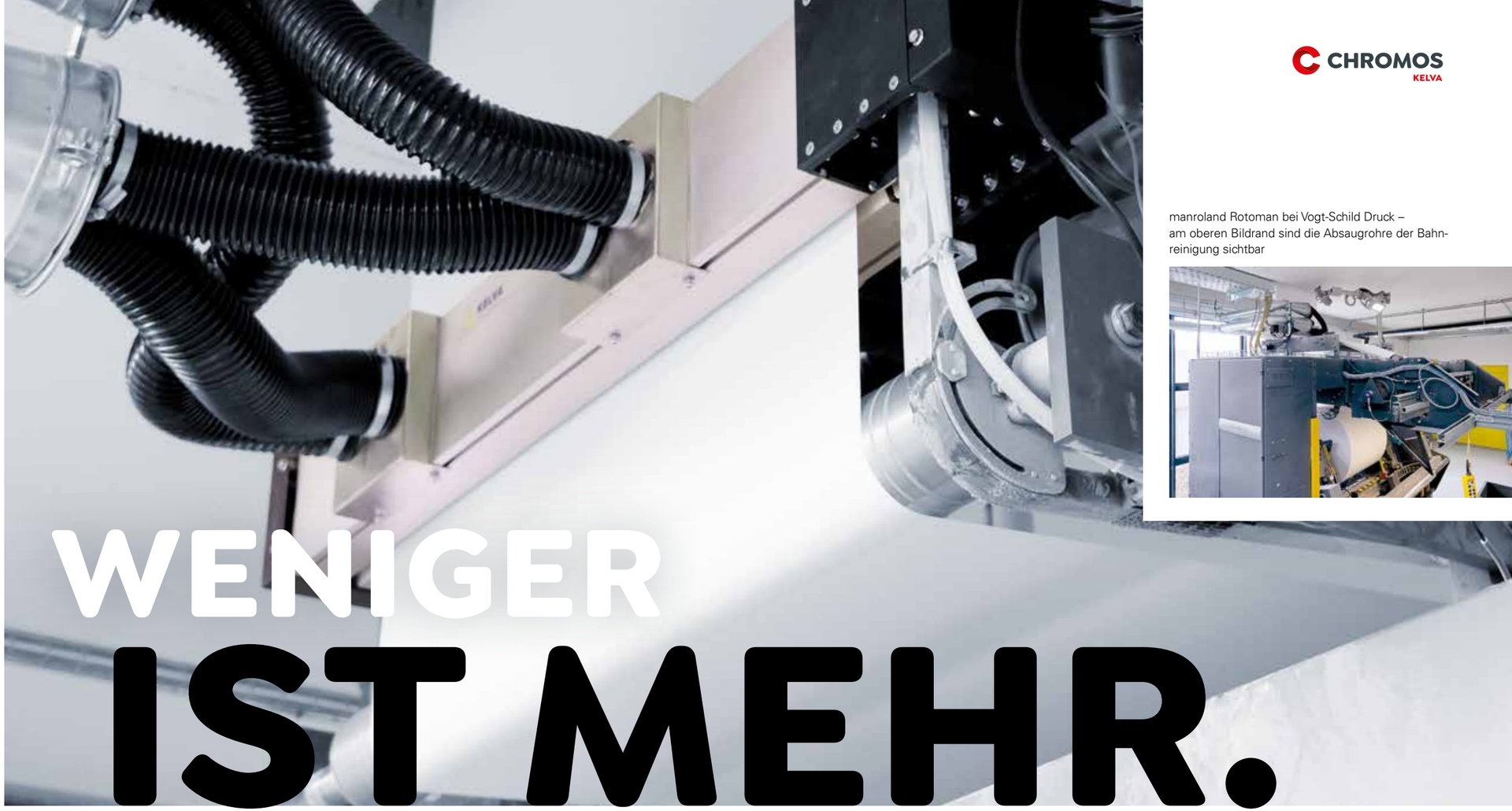
Nebst der Erhöhung der Recyclingfähigkeit gibt es noch weitere Ansatzpunkte für eine nachhaltige Herstellung von Verpackungen.

Ein Beispiel sind die wasserauswaschbaren und lösemittelfreien Flexo-Druckplatten von Asahi Kasei. Im Vergleich zu lösemittelbasierten Druckplatten bieten sie eine schnellere und geruchsarme Produktion bei niedrigeren Temperaturen und schonen somit die Umwelt deutlich. Gleichzeitig gewährleisten sie eine hohe Registerhaltigkeit sowie eine herausragende Qualität mit brillanten Druckbildern.

Weitere Produktinformationen unter

www.chromos.ch/packaging

Fertig eingebauter KELVA TL1
Bahnreinigungskopf und Kettenführung



WENIGER IST MEHR.

manroland Rotoman bei Vogt-Schild Druck –
am oberen Bildrand sind die Absaugrohre der Bahnreinigung sichtbar

WENIGER STAUB, MEHR EFFIZIENZ – NEUES KELVA-BAHNREINIGUNGSSYSTEM BEI VOGT-SCHILD DRUCK

Seit Sommer 2017 produziert Vogt-Schild Druck in Derendingen auf einer manroland Rotoman Direct Drive, deren Installation in der Branche dazumal viel beachtet wurde. Die 16-Seiten-Rollenoffsetmaschine wurde nun mit einem im Vergleich zu den beeindruckenden Druckmaschinendimensionen bescheidenen kompakten, kontaktlosen KELVA-Bahnreinigungssystem ausgerüstet.

Die manroland Rotoman DD druckt im Normalbetrieb 65 000 Exemplare einer 16-seitigen Broschüre pro Stunde. Seit 2017 gewährleistet sie bei Vogt-Schild Druck in Derendingen eine industrielle Rollendruckproduktion auf höchstem Niveau mit beeindruckender Flexibilität hinsichtlich verarbeitbarer Papiersorten, Bahnbreiten, automatischer Material- und Jobwechsel. Es wird praktisch ununterbrochen gedruckt: Periodika, Zeitschriften, Magazine, Werbedrucksachen usw. und immer in Höchstauflagen.

Allerdings ist in den letzten Jahren die Papierstaubbelastung stark angestiegen und führt zu vermehrten Waschzyklen, die den automatisierten industriellen Druckbetrieb zunehmend beeinträchtigen. Auch die Papiermakulatur durch das notwendige Zwischenwaschen und den anschliessend notwendigen Neueinzug schmerzte angesichts der stark gestiegenen Papierpreise.

Deshalb suchte man nach einer Lösung. Auf Empfehlung eines Mitarbeiters, der die Leistungen der KELVA-Bahnreinigung aus einem früheren Zeitungsdruckbetrieb kannte, beschloss Kevin Kaiser, Abteilungsleiter Druck bei Vogt-Schild Druck, ein KELVA-Bahnreinigungssystem in die manroland Rotoman DD zu integrieren. Installiert wurde ein kontaktloses Bahnreinigungssystem, bestehend aus einem KELVA TL1 Bahnreinigungskopf mit der Breite von 1050 mm und integrierter Antistatik-Ausrüstung. Eine KELVA-Filter-Ventilator-Einheit AFF-K17 mit eingebautem Frequenzumformer sorgt für den optimalen Airflow und die Absaugung des Staubes, so dass der Staub letztendlich in der Staubauffangschublade des Filterschrankes landet.

«MIT DER KELVA-BAHNREINIGUNG GEHE ICH VON EINER 30-PROZENTIGEN VERBESSERUNG DER SITUATION AUS.»

Kevin Kaiser, Abteilungsleiter Druck
Vogt-Schild Druck, Derendingen

Die Bahnreiniger von KELVA sind generell flexibel montierbar. Im Fall der Integration in der manroland Rotoman DD war der optimale Ort für die Montage der Bahnabsaugung zwischen der Abrollung und dem ersten Druckwerk. Das Besondere an der Bahnreinigungskonfiguration für Vogt-Schild Druck ist die Kettendurchführung, die gewährleistet, dass die Papierbahn problemlos automatisch eingezogen werden kann. Mit der Breite von 1050 mm ist der Bahnreinigungskopf geeignet für alle bei Vogt-Schild Druck eingesetzten Papierrollenbreiten und Grammaturen.

Filter-Ventilator-Einheit
KELVA AFF-K17

Ende November 2022 wurde das kontaktlose KELVA-Bahnreinigungssystem bei Vogt-Schild Druck installiert. Davor war es so, dass nach 20 000 Druckexemplaren ein Waschzyklus notwendig war. Bei den hohen Auflagen war der Papierverlust jedoch nicht mehr hinnehmbar.

«Die Kontrollgrösse ist die Anzahl der Waschzyklen. Vor der Integration des KELVA-Bahnreinigers war nach 20 000 Drucken jeweils ein Zwischenwaschen nötig. Mit der KELVA-Bahnreinigung erwarte ich dies nach 26 000 bis 29 000 Druckexemplaren», ordnet Kevin Kaiser ein. Er rechnet mit dem ROI in anderthalb Jahren: «Der Druck des Abstimmungsbüchleins im März 2023 wird der Härtetest sein. Dann wird sich definitiv zeigen, was die KELVA-Bahnreinigung bewirkt. Denn beim Druck von ca. 6.5 Millionen Exemplaren ist es schon entscheidend, ob nach 20 000 oder erst nach 30 000 Drucken ein Zwischenwaschen ausgelöst werden muss.»

Weitere Produktinformationen unter
www.kelva.com

DAS VERBORGENE LEBEN DER STAUBPARTIKEL

SICHTBAR GEMACHT

Die Erforschung des Verhaltens von Staub- und Schmutzpartikeln im Inneren von KELVA-Bahnreinigungssystemen ist elementar für die Entwicklung neuer Produkte. Die R+D-Abteilung von KELVA geht dabei mit Highspeed Imaging ganz neue Wege.

Mit Highspeed Imaging, einer der Kernkompetenzen der CHROMOS Business Unit Industrial, können dank Bildraten von mehreren Tausend Bildern pro Sekunde Vorgänge sichtbar gemacht werden, die mit dem menschlichen Auge nicht erfasst werden können. Ein bereichsübergreifendes Team hat diese Technologie nun genutzt, um mit einem speziellen Testaufbau bisherige Forschungsdaten rund um das Verhalten von Staub- und Schmutzpartikeln zu erhärten und neue Erkenntnisse zu gewinnen.

Schwedische Kreativität, tested and made in Switzerland

Alle Bahnreinigungslösungen von KELVA werden komplett im eigenen Haus entwickelt und produziert. Die Produktentwicklung und das Engineering befinden sich in Schweden, während die Produktion in der Schweiz stattfindet.

Die Produktionsstätte in Dielsdorf beherbergt ein Testlabor, in dem regelmässig neue Bahnreinigungslösungen für verschiedene Materialien und Anwendungen getestet sowie Versuche und Demos durchgeführt werden. Hier erfolgte die interdisziplinäre Zusammenarbeit zwischen der Division KELVA und CHROMOS Industrial zur Erarbeitung der Testumgebung zwecks Visualisierung des Abriebverhaltens im Bahnreiniger.

Natürlich werden standardmässig Simulationsprogramme eingesetzt, um Erkenntnisse über den realen Bahnreinigungsablauf und -effekt zu erhalten. Die Idee hinter diesem Testprojekt war, nun diese Resultate zu verifizieren und vor allem filmisch über einen gewissen Zeitraum festzuhalten, wie sich verschiedene Schmutzpartikelarten im Inneren des Bahnreinigers bewegen.

Das Testszenario

Für den Test wurde der neueste TLX-Bahnreiniger von KELVA an den Seiten geöffnet und mit dem Einbau von gläsernen Seitenwänden so modifiziert, dass die Schmutzpartikel im Inneren des Bahnreinigers aus verschiedenen Perspektiven betrachtet werden konnten. Mit einem KELVA-Filtergebläse K75D wurde die Luftbewegung des Bahnreinigers erzeugt und moduliert.

Für die Filmaufnahmen wurden drei OS3-Hochgeschwindigkeitskameras von IDT vor dem Bahnreiniger positioniert. Dieses sehr kompakte Kameramodell erlaubt Full-HD-Aufnahmen selbst unter anspruchsvollen Bedingungen. Im KELVA-Testprojekt erreichte die verwendete IDT OS3 bei voller Auflösung 7000 Bilder pro Sekunde. Durch diese hohe Bildrate konnten selbst schnellste Prozesse sichtbar gemacht, kontrolliert und ausgewertet werden.

Die IDT-Highspeed-Kamera filmte durch die Glaswände und zeichnete das Geschehen im Inneren des Bahnreinigers auf, so dass das Partikelverhalten darin live beobachtet und für nachfolgende Analyseprozesse im Video festgehalten werden konnte.

Der KELVA TLX mit modifizierten Glasfronten im CHROMOS-Testlabor

Die Testumgebung und das Ergebnis

Bereichsübergreifend abgestimmt und ausgewertet

Dank guter Bedarfsabklärung, klaren Testzielvorgaben und der umsichtigen Vorausplanung konnte man bereits 20 Minuten nach Kameraaufbau mit den Test- und Aufnahmesequenzen starten. Das, was man bereits vermutet und simuliert hatte, wurde bestätigt. Überraschend war die Erkenntnis darüber, wie lange die Partikel sich im Bahnreiniger aufhielten.

«Es gibt eine Reihe von Faktoren, die sich auf das Verhalten der Partikel im Inneren des Reinigers auswirken. Der Ort, an dem sie hineingelangen, sowie Grösse und Form bestimmen die Bewegung und vor allem, wie lange die Partikel im Reiniger bleiben. Das Ziel ist natürlich, sie so schnell wie möglich wieder herauszuholen, um das Risiko eines Verschlusses oder einer Verstopfung der Profilein- und -ausgänge zu vermeiden», beschreibt Annika Wigren, KELVA Product Engineer. «Der Videobeweis half uns, die feinen Unterschiede im Verhalten der Partikel in Abhängigkeit von ihren Eigenschaften, der Luftbewegung und der Vakuumwirkung zu erkennen. Dies eröffnet uns die Möglichkeit, bestehende und zukünftige Bahnreinigungslösungen für unterschiedliche Verschmutzungen und Materialbedingungen zu optimieren», fasst Paul Nord, KELVA Sales Director, zusammen.

Dieser Testlauf verdeutlicht das grosse Potenzial, das innerhalb der CHROMOS-Gruppe besteht, um bereichsübergreifend Produkte und spezifische technischen Lösungen für Kunden zu entwickeln.

XXL-BAHNREINIGER KELVA TLX

Der TLX ersetzt den BR31 und füllt die Lücke zwischen TL/SL und HS85 für Bahnbreiten von 1.8 bis 3 m und ist für die meisten Anwendungen und Materialien geeignet. Das Design basiert auf Standardkomponenten und -modulen, um ein wettbewerbsfähiges Preisniveau und kurze Lieferzeiten zu ermöglichen.

- 4-Kanal-Prinzip
- Profillänge bis zu 3 m
- Breite 270 mm

XSTREAM PHOENIX

Die neuen Kameras der XStream-Phoenix-Serie revolutionieren das Streaming in Hochgeschwindigkeit. Das Modell HD erzeugt gestochen scharfe Bildströme mit einer Auflösung von 1920 × 1080 px bei 13.125 fps. Die Kameras sind standardmässig mit einem motorisierten MFT-Objektivanschluss und einer IDTs-XStreamLink-Glasfaser-Schnittstelle ausgerüstet, die Entfernungen von bis zu 2 km unterstützen.

- Kompaktes Design
- Benutzerfreundlicher Betrieb
- Gleichzeitige Live- und sofortige Wiedergabe
- Glasfaserschnittstelle für grosse Entfernungen

Weitere Produktinformationen unter www.kelva.com und www.chromos.ch/industrial/highspeed/highspeed-kameras

Albanien ist reich an kulturellen, landschaftlichen und fotografischen Schätzen. Welche Orte uns während der Discovery Week besonders überzeugt haben, verraten wir hier.

Anfang September 2022 fand in Albanien die Discovery Week statt. Im Mittelpunkt standen die Profifotografen und Hauptprotagonisten Martin Mägli, Remo Buess und Jens Krauer, die sich während dieser Woche verschiedenen fotografischen Challenges stellten. Worin diese Challenges bestanden, in welchem Land und mit welcher Ausrüstung sie sie umsetzen sollten, erfuhren sie jedoch erst am Tag der Abreise. Für die Umsetzung wurden sie jeweils mit einer Instax Mini Evo, dem FUJINON 7 × 50 WPC-XL und der GFX 100S ausgestattet. Jeder Fotograf hatte zudem zwei GF-Objektive für seine fotografische Umsetzung zur Verfügung.

Um ein echtes «Discovery Feeling» zu schaffen und das gesamte Produktionsteam ganz in den gegenwärtigen Moment eintauchen zu lassen, wurde neben den Challenges kein weiterer Produktionsplan erstellt.

Tirana: Wo Tradition auf Moderne trifft

Als wir zum ersten Mal durch Tirana fahren, fallen uns besonders die Asymmetrien und Kontraste auf, die das Stadtbild prägen. Verfallene Gebäude, die noch aus der kommunistischen Ära stammen müssen, stehen neben hochmodernen Kasinos, Hochhäusern und Boutiquen. Bunte Strassenkunst schmückt die sonst eher eintönige Betonlandschaft; Moscheen und Kirchen stechen zwischen den Gebäuden hervor, an denen sowohl traditionell als auch hochmodern gekleidete Menschen vorbeiziehen. Alles Eindrücke, die die Vielfalt der Stadt unterstreichen und einen umso neugieriger auf die Geschichte Albaniens machen.

Als wir das Restaurant «Oda», versteckt in einer kleinen Seitenstrasse und von aussen leicht zu übersehen, betreten, sind unsere Erwartungen niedrig. Umso überraschter sind wir, als wir einen grossen Innenhof vorfinden, in dem eine Band traditionelle Musik spielt und Touristen und Einheimische fröhlich um die Tische und die mit Lichtern geschmückten Limettenbäume tanzen, während andere die kulinarischen Köstlichkeiten geniessen.

Nationalpark Divjakë-Karavasta: Albanien komplett anders

Wir brechen gegen vier Uhr morgens auf, um noch vor Sonnenaufgang im Divjakë-Karavasta-Nationalpark, etwa 90 Minuten südlich von Tirana, zu sein. Voller Enthusiasmus und überzeugt davon, dass das, was wir bald sehen werden, ganz anders sein wird als alles, was wir bisher von Albanien gesehen haben, packt Martin das brandneue GF 20–35 mm F4 R WR aus, um es zum allerersten Mal zu testen.

Da wir so viel wie möglich von diesem magischen Ort sehen wollen, fahren wir am Nachmittag noch etwas weiter in den Nationalpark hinein. Doch kaum haben wir den Wald betreten, ist unser Entdeckerhunger auch wieder verflogen. Der Grund: Stechmücken. Als es schliesslich unmöglich wird, ein Objektiv zu wechseln, ohne dabei eine Mücke einzuklemmen oder von fünf weiteren gestochen zu werden, sind wir gezwungen, unsere Mission abzubrechen.

Tërpan: Ausflug in die Bergwelt

Die Strasse nach Tërpan, einem kleinen Bergdorf südlich von Tirana, ist kurvenreich und steil. Die alpine Landschaft erinnert an die Schweiz, nur dass hier überall Olivenplantagen zu sehen sind. Weit und breit ist keine Menschenseele zu sehen. Nach fast zwei Stunden Fahrt kommen wir endlich in dem winzigen Bergdorf mitten im Nirgendwo an. Es gibt einen kleinen Laden mit einem «Bistro», ein paar mehr oder weniger intakte Häuser und viele, viele Ruinen. Als wir aussteigen, treffen wir auf eine Handvoll Einwohner, die uns neugierig anschauen und etwas schüchtern grüssen.

Als es Zeit für das Mittagessen ist, servieren uns die Besitzer des Bistros frische Tomaten mit Olivenöl, Käse, Butter, noch warmes Maisbrot, Raki-Likör und Joghurtgetränke. Ein, zwei Raki-Shots später beginnen die Einheimischen sogar, alte Volkslieder für uns zu singen. Und während wir dort sitzen und das Essen geniessen, lassen wir uns einmal mehr von der Herzlichkeit der Einheimischen, der Schönheit der Landschaft und dem kulturellen Reichtum dieses besonderen Landes mitreissen. Faleminderit Albanien!

CHALLENGES

Während der Discovery Week musste jeder Protagonist innerhalb kürzester Zeit ein genrespezifisches Konzept für eine Serie von drei Fotos erstellen, die zusammen eine Geschichte erzählen. Unter der Anleitung des Experten, der die Challenge erhalten hatte, wurde das Konzept dann gemeinsam mit den anderen beiden Fotografen umgesetzt.

Martin Mägli:
Nature Landscape Challenge

Martins Challenge war es, ein Konzept für eine Geschichte zu entwickeln, die die Vielfalt der Landschaften und der Natur Albaniens zeigt. Er erhielt dazu das lang erwartete GF 20–35 mm F4 R WR und das GF 45–100 mm F5.6 R LM OIS WR mit der GFX 100S.

Remo Buess:
Cultural Landscape Challenge

Remo hatte die Challenge, ein Konzept für eine Geschichte zu erstellen, die die Symbiose von menschlicher Aktivität und Umwelt in Albanien widerspiegelt. Sein Equipment war die GFX 100S mit dem GF 50 mm F3.5 R LM WR und das GF 120 mm F4 R LM OIS WR.

Martin Mägli, Jens Krauer und Remo Buess (v. l. n. r.)

Jens Krauer:
Urban Landscape Challenge

Jens hatte die Aufgabe, ein Konzept für eine Geschichte zu entwerfen, die die Stadt Tirana und die Menschen, die sich in ihren Strassen und öffentlichen Räumen bewegen, einfängt. Sein fotografisches Equipment bestand aus der GFX 100S, dem GF 80 mm F1.7 R WR und dem GF 30 mm F3.5 R WR.

Weitere Informationen unter fuji.ch/stories/

Vom 28. Oktober bis 6. November 2022 fanden zum zweiten Mal die GFX Experience Days im einzigartigen Hotel Chetzeron auf 2110 Meter Höhe statt.

Die Experience Days stehen ganz im Zeichen des FUJIFILM-Mittelformatsystems GFX mit allen Kameras und Objektiven. Wir wollen unseren Kunden die Möglichkeit bieten, unser Equipment in einer atemberaubenden Szenerie zu testen und ihren fotografischen Horizont zu erweitern.

Wir liessen die Besucher eintauchen in verschiedene Genres der Fotografie, unterstützt von unseren Coaches Thomas Biasotto, Martin Mägli, Jens Krauer, Remo Buess und Vincent Bourrut.

Ergänzt wurde das Ganze mit viel Wissen und Know-how zur FUJIFILM-Welt, zur Heritage und zuunserem ganzen GFX-Lineup. Wir freuen uns schon jetzt auf die dritte Runde der Experience Days im nächsten Jahr!

**«SUPER ORGANISIERT, GROSSARTIGE LOCATION, TOLLE LEUTE UND NATÜRLICH WAHNSINNIGES EQUIPMENT, DAS MAN NACH HERZENSLUST AUSPROBIEREN KONNTE.
EIN EVENT, DAS MIR NOCH LANGE SEHR POSITIV IN ERINNERUNG BLEIBEN WIRD. UND NATÜRLICH HOFFE ICH, DASS ES NÄCHSTES JAHR EINE FORTSETZUNG GIBT.»**

Udo Ingber
Teilnehmer der GFX Experience Days 2022

FUJIFILM

GFX EXPERIENCE DAYS 2022

Emsiges Treiben auf über 2000 Meter Höhe – Profi-Equipment von FUJIFILM inkusive

Weitere Informationen unter @fujifilm_ch

ERFAHRUNGSBERICHT VON JENS KRAUER

BACK TO THE ROOTS

Fast zehn Jahre ist es her, als ich anfing zu fotografieren und meine erste FUJIFILM-Kamera in der Hand hielt. Auf die erste X100s folgte die X-T1 und danach hatte ich alle XT-Modelle bis zum heutigen Tag. Auch wenn mein Begleiter der letzten zwei Jahre GFX heisst – nach zehntausenden Stunden mit verschiedenen XT-Modellen auf vielen Strassen der Welt kann ich ohne Zweifel sagen: Die X-T5 ist die beste X-Kamera die ich je einsetzen durfte. Ein alter Freund in neuem, strahlendem Gewand.

Die T5 ist nicht nur 50 Gramm leichter als die T4, sie macht auch unglaublich Spass beim Fotografieren auf der Strasse. Klein, leicht, wetterfest, zuverlässig, stabil und optisch herausragend, das ist alles, was das Street-Fotografen-Herz begehrt.

Man fühlt sich vom ersten Moment an zuhause, nur ist alles einfach ein bisschen oder sogar viel besser. So wie man sich das von FUJIFILM gewohnt ist. So geht FUJIFILM, mit nach vorne gerichteten Konzepten und technischen Innovationen, aber im Prinzip immer Back to the Roots.

Wieder eine reinrassige Fotografiekamera

Gegenüber der T4 ist der Screen nicht nur wieder für Fotografierende konzipiert, er ist auch leistungsstärker. Mit 1.84 Millionen Pixeln ist es für mich noch angenehmer und zuverlässiger, mit dem Screen zu arbeiten. Da ich, vor allem auf der Strasse, fast nur mit dem Screen fotografiere, ist das ein sehr willkommenes Update.

Komplementiert wird dies vom EVF, der jetzt 3.69 Millionen Bildpunkte hat.

Die T5 besteht aus vielen teilweise fast unbemerkbaren Verbesserungen. Nur beim genauen Hinsehen oder im direkten Vergleich fällt manches auf. FUJIFILM hat alles in der T5 verbaut, was möglich war und für das Konzept der «Priorität Fotografie» Sinn macht. Natürlich ist die T5 auch eine ausgezeichnete Videokamera, wobei jedoch bei der Form keine Kompromisse zugunsten von Video gemacht wurden, sondern eher für Fotografen Nützliches hinzugefügt wurde.

Erstklassige Technologie, exzellentes Handling

In der T5 schlummert jetzt ein mächtiger 40.2 MP X-Trans-Sensor, der, wie gewohnt von FUJIFILM, eine Bildqualität liefert, die ihresgleichen sucht. Von fünf Achsen stabilisiert, liefert er nicht nur atemberaubende Bilder, sondern durch die Stabilisierung auch bis zu sieben Stufen in der Belichtung; das macht es möglich, bis zu einer halben Sekunde ohne Probleme aus der Hand zu fotografieren. Dem nächtlichen Cityscape- Bild ohne Stativ steht also, in Kombination mit der ISO-Fähigkeit von FUJIFILM-Kameras, nichts im Weg.

Die Bedienelemente wurden rundum überarbeitet und fühlen sich besser an. Die Knöpfe wurden, wo nötig, hervorgehoben und auch das haptische Feedback fühlt sich solider an. Die Bedienräder haben einen guten Widerstand und klicken jetzt beim Drehen, was das präzise Arbeiten einfacher macht.

Als Nutzer der ersten Generation bin ich begeistert, wie weit die XT-Serie gekommen ist und vor allem, dass es wieder eine reinrassige Fotografiekamera ist. Keine Kompromisse. Die Kamera macht unglaublich Spass beim Fotografieren, hat eine wie von FUJIFILM zu erwartende herausragende Bildqualität und beeindruckendes Rauschverhalten.

«DIE X-T5 IST DAS GERÄT FÜR ALLE, DIE IN DIE NÄCHSTE GENERATION VON FUJIFILM X-KAMERAS EINSTEIGEN WOLLEN.»

Jens Krauer, Street Photographer

JENS KRAUER

Jens Krauer ist ein Street Photographer und Dokumentarfotograf. Er lebt in Zürich und arbeitet auf den Strassen von New York, Istanbul, Paris, Kiew, Hongkong und vielen anderen Städten, stets auf der Suche nach dem «entscheidenden Moment» im Alltagsleben verschiedener Menschen und Kulturen. Seine Arbeiten wurden in Europa und den USA ausgestellt. Jens Krauer unterrichtet in Workshops und Seminaren Street Photography und kreatives Sehen in der Fotografie.

FUJIFILM X-T5

Perfektes Gesamtpaket – die spiegellose Systemkamera FUJIFILM X-T5 mit 40.2 Megapixel-Sensor und integriertem Fünf-Achsen-Bildstabilisator

Kompakt, leicht und eine brillante Bildqualität – auf diesen Nenner lässt sich die neue FUJIFILM X-T5 bringen. Sie ist mit der Bildtechnologie der fünften Generation ausgestattet – dem rückwärtig belichteten 40.2 Megapixel X-Trans CMOS 5 HR-Sensor und dem schnellen X-Prozessor 5 – und bietet eine integrierte Fünf-Achsen-Bildstabilisierung über bis zu sieben Blendenstufen. Trotz ihrer enormen Leistungsfähigkeit ist sie kleiner und mit einem Gewicht von nur 557 Gramm auch leichter als das Vorgängermodell.

Weitere Informationen unter
fuji.ch/stories/

ADDITIVE MANUFACTURING – ERFAHRUNGEN AUS DER PRAXIS

SRF MIT AM

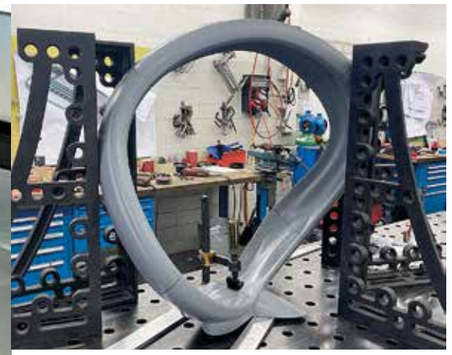
In vielen Bereichen der Industrie ist der Einsatz von Additive Manufacturing (AM) auf dem Vormarsch. Als Leiter Technik & Konstruktion beim Schweizer Fernsehen (SRF) hat Dieter Schäffler einen einzigartigen Einblick in die Möglichkeiten, Herausforderungen und Vorteile dieser Technologie. Hier teilt er seine Erfahrungen und gibt Einblick in die AM-Reise des SRF von den Anfängen bis hin zu den aktuellen Geräten und Technologien.

Können Sie uns erzählen, wie und wann Ihre eigene Additive-Manufacturing-Reise angefangen hat?

Vor ca. acht Jahren starteten wir in der Abteilung, da wir erkannten, dass es für uns viele Anwendungen gibt, die wir mit Additive Manufacturing bestens lösen können.

Mit was für einem Drucker haben Sie angefangen und womit drucken Sie jetzt? Was sind die Unterschiede zwischen damals und heute?

Das erste Gerät war ein Z19 von Makerbot, ein semiprofessioneller FDM-Drucker mit einem zu diesem Zeitpunkt vergleichsweise grossen Bauraum in dieser Preisklasse.



Das bei der SRF-Produktion gefertigte Rednerpult fürs RSI Fussball WM 2022 Studio – 3D-gedruckt auf einem BigRep ONE

In der Zwischenzeit hat sich unser Gerätepark laufend erweitert. Schon bald sahen wir dann, dass bei uns der Bedarf für grössere Bauteile vorhanden ist, und investierten in einen BigRep ONE. Später kamen noch SLA-Geräte und FDM-Drucker hinzu, die technische Kunststoffe verarbeiten können.
Die Geräte wurden mit den Jahren etwas zuverlässiger, was vor allem wohl mit einer steten Optimierung des Slicing-Tools zusammenhängt.

Welche neuen Möglichkeiten haben sich Ihnen durch die Nutzung von 3D-Druck eröffnet? Gibt es auch Sachen, die auf der Strecke geblieben sind?

Wir haben eine begrenzte Kapazität von Mitarbeitern und die Fertigung komplex geformter Bauteile mit integrierten Funktionen würde, konventionell hergestellt, einfach zu viele Arbeitsstunden brauchen, die oft schlicht nicht vorhanden sind. Auf dem 3D-Drucker kann ich gleich mehrere Jobs gleichzeitig laufen lassen und habe am Tag darauf meine Parts. Das spart unglaublich viel Zeit, die so an anderer Stelle eingesetzt werden kann.
So kam es auch schon das eine oder andere Mal dazu, dass eine einfache Distanzscheibe gedruckt wurde, einfach weil gerade das passende Rohmaterial nicht an Lager war oder einfach kein Mitarbeiter Zeit dafür hatte.
Es ist aber auch sehr gut möglich, Anschauungsmuster und Prototypen zu fertigen, so dass eine Idee oder Funktion schnell geprüft und verfeinert werden kann.
Die Möglichkeiten sind sehr vielfältig, und es sind kaum Grenzen gesetzt. Auf der Strecke bleibt dabei überhaupt nichts. Man sollte aber sicher dafür sorgen, dass traditionelle Fähigkeiten und Know-how nicht verloren gehen, denn die wahrlich besten Resultate entstehen oft in der Kombination von herkömmlichem Handwerk und der AM-Technologie.

Worauf muss man beim grossformatigen 3D-Druck mit einem Drucker wie dem BigRep ONE besonders achten?

Sicher der grösste Spielverderber und besonders herausfordernd ist der Verzug des Materials. So sind das Setzen von Stützmaterial und die Wahl der Druckausrichtung von grösster Bedeutung und bedürfen einiges an Erfahrung.
Da die Grossteile nicht selten weit über 100 Stunden Druckzeit benötigen, ist es essenziell, Stützen und Infills so zu gestalten, dass wertvolle Druckzeit gespart werden kann.

Wenn Sie jeweils nur eine Sache aussuchen können: Was ist der grösste Gain und der grösste Pain im Umgang mit 3D-Druck in Ihrer täglichen Arbeit?

Gain: Die schier grenzenlose Freiheit beim Design von Teilen.
Pain: Zuverlässigkeit der FDM-Geräte. Verstopfte Düsen sind zum Beispiel immer wieder mal ein Problem.

Sie waren gerade an der Messe FORMNEXT in Deutschland. Gibt es Trends, die Ihnen besonders aufgefallen sind und Ihr Interesse geweckt haben?

Es ist eindrücklich, was in den letzten Jahren im AM-Sektor alles auf den Markt gekommen ist. Mit meinem Fokus auf Grossteilfertigung war es auffällig, dass schon eine grössere Zahl von traditionellen Maschinenbauern mit eigenen 3D-Druck-Lösungen am Markt aufgetaucht sind. Da ist im Vergleich selbst unser BigRep nicht mehr so big!
Für uns war es zudem spannend, die Fertigungsmöglichkeiten für grössere Bauteile mit hohem Freiheitsgrad in der Flächenformgebung zu sehen.

«WIR SIND IN DER LAGE, UNSEREN 3D-DRUCKEN JEDES ERDENKLICHE FINISH ZU VERPASSEN – VON HOCHGLANZLACKIERUNGEN ÜBER VERGOLDUNG BIS HIN ZU IMITIERTEN MARMOR- ODER NATURSTEIN-OBERFLÄCHEN.»

Welche Fragen sollte sich jemand stellen, der sich den Einstieg ins AM überlegt?

Warum er es noch nicht gemacht hat bis jetzt! Etwas provokativ, aber in einem Betrieb, in dem gefertigt, repariert oder unterhalten wird, macht es einfach Sinn! Welches Verfahren dabei zum Einsatz kommt und welche Gerätegrösse die richtige ist, hängt stark vom Einsatzbereich ab. Hier gilt es, sich gut von einem Fachmann beraten zu lassen.

DIETER SCHÄFFLER

Dieter Schäffler ist Leiter Technik & Konstruktion beim Schweizer Radio und Fernsehen SRF und war zuvor bereits seit 2003 bei der TPC AG in dieser Rolle tätig. Vor seiner Zeit im Showbusiness und der Weiterbildung zum Industriedesigner machte Dieter Schäffler bei der Swissair die Ausbildung zum Flugzeugtechniker HF und arbeitete in der Luft- und Raumfahrt.

Weitere Informationen unter

www.chromos.ch/industrial/3d-solutions

ANDREA ALBONI, GENERAL MANAGER WESTERN EUROPE, UNIVERSAL ROBOTS

Was haben Traktor, Computer und Roboter gemeinsam? Sie alle erleichtern uns die Arbeit. Schon seit Jahrhunderten beeinflussen neue Technologien unsere Arbeitswelt. Traktor und Computer haben die Art und Weise zu arbeiten am meisten verändert und sind aus unserem Alltag inzwischen gar nicht mehr wegzudenken. Und wie sieht es mit dem Roboter aus?

« Neue Technologien haben die Art und Weise, wie wir arbeiten, schon immer verändert und werden dies auch in Zukunft tun. Einige Erfindungen sind aus unserem Alltag inzwischen nicht mehr wegzudenken. Unsere Gesellschaft befindet sich aktuell in einem Wandel, und Innovation ist notwendig, wenn wir unsere Umwelt retten wollen. Was bedeutet das für unsere Industrie? Reshoring, also die Rückverlagerung der Produktion ins Inland, ist hier ein wichtiger Begriff, der uns in Zukunft begleiten wird. Dieser Prozess ist vor allem dadurch möglich, dass wir Robotik nutzen können. Ihr Einsatz kann Unternehmen dabei unterstützen, diesen Wandel zu vollziehen und die Produktion langfristig lokal zu halten.

«MITTELS ROBOTIK ALS WERTVOLLER UNTERSTÜTZUNG DER ARBEITSKRAFT KÖNNEN UNTERNEHMEN IHRE PRODUKTION IM EIGENEN LAND HALTEN UND SCHAFFEN SO SOGAR DIE VORAUSSETZUNG FÜR NEUE ARBEITSPLÄTZE.»

Andrea Alboni
General Manager Western Europe, Universal Robots

Während wir Traktoren und Computer inzwischen als Gewinn für unsere Gesellschaft und den aktuellen Fortschritt unserer Industrie sehen, empfinden noch immer viele den Roboter als eine Bedrohung für ihre Arbeitsplätze. Alle drei Technologien haben jedoch genau diesen entscheidenden Punkt gemeinsam. Der Traktor stiess einen grossen gesellschaftlichen Wandel an, der uns nach vorne brachte und gleichzeitig viele Arbeitsplätze kostete. Dennoch reden wir hier über Fortschritt – eine Revolution. Wir denken bei diesem Stichwort nicht an die überflüssig gewordene Arbeit, die sowieso oftmals körperlich sehr anstrengend war. So war es auch beim Computer: Er veränderte und vereinfachte schliesslich die Art, wie zum Beispiel in der Buchhaltung gearbeitet wurde. Dadurch wurden viele Stellen nicht mehr benötigt und allmählich abgebaut. Auch hier stehen inzwischen der Fortschritt und die Erleichterung des Arbeitsalltags im Fokus, die durch die technischen Neuerungen ermöglicht wurden. Hinzu kommt, dass durch die Erfindung sowohl des Traktors als auch des Computers auch einige neue Berufsbilder und Arbeitsplätze geschaffen wurden, etwa für die Herstellung der Produkte oder die Schulung.

Das Thema Reshoring wird uns langfristig vor diverse Herausforderungen stellen. Bereits jetzt spürbar ist beispielsweise der Mangel an Fachkräften. Hierfür müssen wir eine Lösung finden, wenn wir die Produktion stärken wollen. Neue Technologien, wie der Roboter, können uns helfen, diese Herausforderungen erfolgreich zu meistern.

Unternehmen müssen Eigenverantwortung übernehmen, um ihre Prozesse stetig weiter zu optimieren. Damit meine ich, dass jeder sein Wissen erweitern kann und das Potenzial besitzt, etwas zu verändern. Indem wir uns weiterentwickeln, Eigenverantwortung übernehmen und dazulernen, können wir unsere Zukunft positiv beeinflussen. Eigenverantwortung heisst auch, Probleme im eigenen System und in den Prozessen zu erkennen. Wo liegen meine Schwächen und Herausforderungen? Und welche Kenntnisse kann ich ausbauen, um mein Unternehmen nach vorne zu bringen? Bildung ist hier ein Schlüsselaspekt, der in den nächsten Jahren und Jahrzehnten von immer grösserer Bedeutung sein wird. Wir müssen bereits in der Schule anfangen, unseren Nachwuchs mit Technik und neuen Technologien vertraut zu machen, um uns so auf die aktuellen Entwicklungen einstellen zu können.

Darüber hinaus ist es wichtig, auch Start-ups in ihrer Entwicklung zu unterstützen. Denn wenn wir heute in die nächste Generation investieren, können wir in Zukunft davon profitieren. Wir müssen ihr die Möglichkeit bieten, sich umfangreiches Wissen über Technologie anzueignen, um diese erfolgreich zu nutzen. Ausserdem ist es an der Zeit, unser eigenes Mindset zu ändern: Wir brauchen eine neue Generation von Gestaltern. Schon seit Jahrzehnten reden wir nur über eine Erneuerung des Bildungssystems. Wir müssen endlich mit der Umsetzung starten! Die Zeit ist reif, um sich besser zu organisieren und das Thema technische Ausbildung voranzutreiben. Wir brauchen keine stumpfen Technologienutzer, sondern Menschen, die die Industrie und Zukunft gestalten wollen. Das ist meine Botschaft und meine Hoffnung für die Zukunft. »

ANDREA ALBONI

Andrea Alboni ist General Manager Western Europe bei Universal Robots. Bevor er 2019 als Channel Development Manager Western Europe zu UR kam, hatte er als Vertriebsleiter beim Brennstoffzellenhersteller SFC Energy und als Key Account Manager bei Webasto Thermo & Comfort Sales-Erfahrung gesammelt.

UMWELTFREUNDLICHE PRODUKTCODIERUNG

In der Codierung von Produkten steht man vor einer grossen Herausforderung: umweltfreundliche Lösungen zu finden, die gleichzeitig neue Trends in der Verpackungsindustrie aufgreifen. Wie passen Unternehmen ihre Produktcodierung an die neuen Anforderungen der Verpackungsindustrie an und welche Technologien und Methoden helfen dabei?

Megatrend Neo-Ökologie

Nachhaltigkeit, Umweltschutz und Klimawandel sind längst keine Nischenthemen mehr, sondern definieren einen der wichtigsten Megatrends unserer Zeit. Immer mehr industrielle Produzenten nehmen ihre Verantwortung wahr und suchen nach innovativen Lösungen, um ihren Beitrag zu einer saubereren Zukunft zu leisten. Das ist nicht nur gut für die Umwelt, sondern kann auch zu wirtschaftlichem Erfolg führen, denn auch bei den Konsumenten erhalten nachhaltig produzierte Produkte immer mehr den Vorrang.

Ein sehr gutes Beispiel dafür ist die Verpackungsindustrie. Herkömmliche Verpackungsarten werden von Konsumenten und Produzenten mehr und mehr hinterfragt. Umweltfreundliche Lösungen werden zurecht bevorzugt und immer öfter auch gesetzlich verankert. Lassen sich Verpackungen vereinfachen, damit sie einfacher rezykliert werden können? Kann Material eingespart werden? Muss es Plastik sein, oder geht auch Karton? Muss ein Kunststoff aus sieben verschiedenen Schichten bestehen oder gibt es eine Lösung mit nur einer Schicht? Lassen sich Produkte auch ohne Etiketten und Leim mit Logos und Produktdaten beschriften? Es hat sich gezeigt, dass sich all diese Fragen ganz klar mit einem «Ja» beantworten lassen.

Eine sehr spannende Entwicklung, die wohl den wenigsten Konsumenten auffallen wird, sind Monomaterialien, eine recyclingfreundliche Alternative zu Verbundkunststoffen. Lesen Sie dazu den Artikel auf den Seiten 16 und 17.

Herausforderungen in der Produktcodierung

Die Veränderungen im Verpackungsbereich betreffen auch andere Bereiche des Produktionsprozesses. Ein Beispiel dafür ist die Produktcodierung. Auch umweltverträglich verpackte Produkte müssen mit wichtigen variablen und oft gesetzlich vorgegebenen Informationen wie dem Mindesthaltbarkeitsdatum beschriftet werden. Das Problem: Neue Verpackungsmaterialien lassen sich oft nicht auf die gleiche Art und Weise bedrucken. Tinten halten nicht mehr dauerhaft, oder der neue, umweltfreundliche Kunststoff ist zu dünn für eine Beschriftung mit einem Faser- oder CO_2-Laser. Dabei ist der Coding-Prozess sowieso schon alles andere als trivial. Unter schwierigsten Bedingungen und ohne den Produktionsprozess zu verlangsamen, müssen lesbare, korrekte und dauerhaft haltende Informationen auf unterschiedlichste Oberflächen gedruckt werden und das mit der höchstmöglichen Zuverlässigkeit. Ausfälle und Fehler können die gesamte Produktionslinie zum Erliegen bringen oder chargenweise Ausschuss und hohe Kosten verursachen. Werden falsche Informationen auf ein Produkt gedruckt, kann es sogar zu Produktrückrufen kommen.

Jetzt drängt sich die Frage auf, ob auch dieser Arbeitsschritt zu einer besseren Ökobilanz beitragen kann. Dazu müssen wir uns die drei gängigen Beschriftungstechnologien kurz vor Augen führen: Man bedruckt eine Etikette und klebt diese auf das Produkt, man bedruckt das Objekt direkt mit Tinte, oder man beschriftet die Oberfläche direkt mit einem Laser. Tintenbasierte Systeme sind in der Anschaffung deutlich günstiger und somit gerade für kleinere Betriebe oder Anwendungen mit niedrigem Durchsatz meistens die einzige wirtschaftliche Lösung. Dank neuen, umweltfreundlichen Tinten, die beispielsweise auf Lösungsmittel wie MEK (Methylethylketon) verzichten, und Systemen, die ohne geklebte Etiketten direkt auf Umverpackungen drucken können, kann heute die Ökobilanz solcher tintenbasierten Systeme verbessert werden. Ein Beispiel hierfür sind die Grosszeichendrucker der Cx-Serie von Domino.

> **«DIE LASERCODIERUNG KANN AUF PRAKTISCH JEDEM MATERIAL EINGESETZT WERDEN, AUCH AUF SCHWER ZU BEDRUCKENDEN MATERIALIEN WIE GLAS UND METALL.»**
>
> Rolf Knaus
> Verkaufsleiter Coding, CHROMOS Group AG

Immer mehr Hersteller setzen jedoch auf die zuvor erwähnten Laserbeschriftungssysteme. Sie können die höheren Anschaffungskosten ab einer gewissen Auslastung durch den wartungsarmen Betrieb und den Verzicht auf Verbrauchsmaterial ausgleichen und erreichen dadurch in vielen Fällen eine niedrigere Total Cost of Ownership. Durch die stetige Weiterentwicklung der Technologie wird die Lasercodierung immer mehr zum Alleskönner. Sogar dünne Kunststoffe, die sich früher durch die Hitze verzogen, können mit neuen UV-Lasergeräten problemlos beschriftet werden.

Die Verpackungsindustrie schafft es also mit innovativen Produkten und neuen Materialien, diesen Trend mitzugehen, und die Hersteller von Codierlösungen ziehen nahtlos mit. Es bleibt aber spannend zu beobachten, was die Branche noch alles im Köcher hat für die nächsten Jahre, denn Verbesserungspotenzial findet man noch an vielen Ecken.

DOMINO U510

Der U510 ist ein kompakter UV-Beschriftungslaser zur dauerhaft beständigen Markierung Ihrer Kunststoffsubstrate. Das Lasersystem kennzeichnet sowohl weisse als auch farbige Substrate, ohne dabei die Barriereeigenschaften des Materials zu beeinträchtigen. Dank einer photochemischen Reaktion ist der U510 nicht auf laseraktivierende Pigmente/Additive oder speziell präparierte Codierfelder angewiesen.

KONTAKT

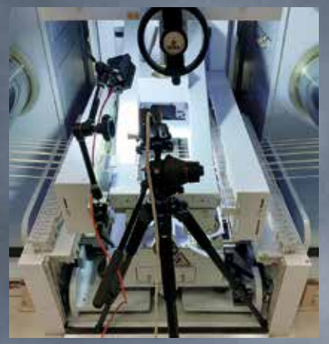
Rolf Knaus
rolf.knaus@chromosgroup.ch
M +41 (0)79 664 20 31

Weitere Produktinformationen unter
www.chromos.ch/industrial/produktkennzeichnung/

ERFOLGSSTORY: BURCKHARDT OF SWITZERLAND AG

MIT HIGHSPEED ZUM ERFOLG

Burckhardt of Switzerland AG in Basel, Familienunternehmen in dritter Generation, ist ein führender Hersteller von Präzisionslösungen für das Perforieren und Fibrillieren und beliefert Maschinenhersteller der Kunststoff- und Textilindustrie und anderer Industriezweige in der ganzen Welt.



Dank Highspeed-Kamera dem Verschleissprozess auf der Spur

In einem Innovationsprojekt hat Burckhardt of Switzerland AG ein System entwickelt, um den Einsatz ihrer Fibrillier-Produkte bei den Kunden in der laufenden Produktion überwachen zu können. Damit können einerseits Prozesse optimiert werden, was zu einer Qualitäts- und Lebensdauerverlängerung der Fibrillierwerkzeuge führt, andererseits kann so der Verschleiss der Werkzeuge untersucht werden, ohne die Anlage zu stoppen. Dafür wird eine Hochgeschwindigkeits-Kamera von CHROMOS Industrial eingesetzt. Heiner Hausdorf, Projektleiter und Key Account Manager bei Burckhardt of Switzerland AG, erläutert im Gespräch, wie die Lösung entwickelt wurde.

Was waren die Ausgangslage und die Herausforderungen, die Sie zum Einsatz einer Hochgeschwindigkeitskamera führten?

Nachdem wir die Idee hatten, den Verschleiss unserer Produkte bei laufendem Prozess erkennen zu wollen, haben wir die verschiedenen Technologien, die dazu in Frage kommen würden, verfolgt und kamen final zur Lösung, dass wir dies nur optisch lösen können. Andere Technologien wie Laser, Ultraschall, Schall, Magnetismus oder Resonanz waren aufgrund der Anforderungen nicht erfolgreich.

Können Sie die Reise beschreiben, wie Sie schlussendlich bei der Lösung gelandet sind, die Sie heute verwenden?

Nachdem Highspeed als richtige Technologie identifiziert wurde, suchten wir nach Anbietern in der Schweiz. Versuche mit diversen Mitbewerbern von CHROMOS waren nicht erfolgreich und wir wollten schon das Handtuch werfen, bis wir schlussendlich bei der CHROMOS Group AG in der Person von Vincent Auriau landeten.

Welche Rolle spielte dabei CHROMOS, wie konnte Ihnen Vincent Auriau helfen?

Das Wichtigste in dieser Phase war es, einen Partner zu finden, der versteht, was die Anforderungen und die Herausforderung dieses Projektes sind. Bereits nach einem kurzen Austausch und der Parameterdefinition mit Vincent Auriau wurde sofort ein Lokaltermin vereinbart, und wir machten erste erfolgreiche statische und dynamische Versuche bei uns im Haus.
Wir waren schon nach diesen ersten Versuchen sehr positiv, dass wir auf dem richtigen Weg sind. Ich erhielt eine Schulung und konnte das Equipment direkt bei CHROMOS ausleihen, um bei Kunden erste Tests durchzuführen.
Wir konnten also die Technologie mit überschaubarem Budget 1:1 in der Industrie anwenden und testen. Gemeinsam mit CHROMOS wurde so das verloren geglaubte Projekt doch noch ein Erfolg.

Entspricht die heutige Lösung den Vorstellungen, die Sie ursprünglich hatten?

Das ursprüngliche Konzept, dass unsere Kunden dieses Equipment (Kamera und Software) zur automatischen Überwachung des Verschleisses an den Nadeln selbst einsetzen, ist «verfrüht». Wir bieten nun unsererseits die Dienstleistung an, beim Kunden direkt Aufnahmen zu machen. Anhand dieser können wir Prozesse optimieren und unsere Kunden schulen. Das Ziel bleibt jedoch die komplette Automatisierung von der Erzeugung des Kamerabildes über die Analyse bis hin zur Auslösung einer Ersatzteilbestellung.

**Wie ist das Feedback Ihrer Kunden?
Wie wird die Highspeed-Lösung wahrgenommen?**

Wir bieten heute den Kunden diese Dienstleistung an und haben damit in den letzten acht Monaten selbst mehr über unseren Prozess der Fibrillation gelernt als in den 20 Jahren zuvor. Mit diesem Wissen lässt sich die Dienstleistung gezielter verkaufen und das ist ein Gewinn für den Kunden, da er seinen Prozess näher kennenlernt und Optimierungsmöglichkeiten aufgezeigt werden.

«DURCH DIESES DIENSTLEISTUNGSANGEBOT TRETEN WIR KOMPETENTER GEGENÜBER UNSEREN KUNDEN AUF, WEIL WIR BESSER VERSTEHEN, WAS WÄHREND DES PROZESSES PASSIERT, UND DIES VISUELL BEWEISEN KÖNNEN.»

Heiner Hausdorf
Key Account Manager, Burckhardt of Switzerland AG

Hat sich Ihr Angebot durch die Investition in dieses Projekt verbessert?

Im Einsatz bei Problemen haben wir heute eine weitaus grössere Möglichkeit, Ursachenforschung zu betreiben, die Fehler zu finden und zu lösen. Somit binden wir den Kunden näher an uns und stärken damit unsere Position gegenüber Mitbewerbern durch Kompetenz und Innovation.

Was sind rückblickend Ihre Schlüsselerkenntnisse, die Sie an Anwender von Highspeed-Technologie weitergeben?

Es braucht dazu das Engagement für ein Projekt, den richtigen Partner und den Mut, es zu probieren.

HEINER HAUSDORF

Heiner Hausdorf ist seit über 20 Jahren bei Burckhardt of Switzerland AG als Key Account Manager im Verkauf tätig. Er betreut dabei Kunden in Europa, Nordamerika und arabischen Ländern für Produkte zur Perforation (Lochen von Folien) und Fibrillation (Schlitzen von extrudierten Kunststoffbändchen). Dank seiner handwerklichen Ausbildung ist er zusätzlich Anwendungsspezialist für die Fibrillation.

KONTAKT

Vincent Auriau
vincent.auriau@chromosgroup.ch
M +41 (0)79 375 80 62

Weitere Produktinformationen unter
www.chromos.ch/industrial/highspeed

Händler und Distributoren versuchen weltweit mit den Lieferengpässen und den Herausforderungen der internationalen Lieferketten fertigzuwerden. Freie Plätze im Lager werden rar und das gebundene Kapital macht vielen zu schaffen. Doch wie sonst soll man den Kunden den bestmöglichen Service bieten?

Lieferschwierigkeiten – nicht schon wieder. Ein Thema, das industrieübergreifend unzählige Unternehmen zu drastischen Massnahmen und strategisch schwierigen Entscheidungen zwingt. Die Nachteile von globalen Lieferketten und eng abgestimmter Just-in-Time-Produktion wurden der Menschheit auf einmal schmerzlich vor Augen geführt und haben Diskussionen ausgelöst, die vor Monaten noch undenkbar waren.

Hersteller versuchen, nicht lieferbare Komponenten auszutauschen, und gehen dafür weite und vor allem kostspielige Wege. Doch nicht nur Hersteller leiden stark unter der aktuellen Situation. Distributoren, deren Kerngeschäft der Handel von Produkten ist, haben auch stark zu kämpfen. Lager bleiben leer, Bedürfnissen der Kunden kann nicht mehr nachgekommen werden und man muss Kunden an die Konkurrenz verweisen.

Die Kombination ist die Herausforderung

Vision-Systeme sind ein komplexes Zusammenspiel aus vielen einzelnen Komponenten, die perfekt aufeinander abgestimmt sein müssen. Ist nur eine davon nicht verfügbar, lässt sich meistens gut eine Alternative finden. Sind aber mehrere essenzielle Bestandteile nicht lieferbar, so findet man sich schnell mit schier unlösbaren Aufgaben konfrontiert. Genau diese Situation haben wir im Moment: Es fehlen Komponenten für Kameras, Objektive und andere essenzielle Bestandteile, die für ein funktionierendes Vision-System benötigt werden. Doch genau ein solches erwarten unsere Kunden berechtigterweise. Hier ist auch der Brennpunkt in Bezug auf die Lieferkettenprobleme. Denn wenn der Kamerahersteller liefern kann, aber das dazu benötigte Objektiv nicht erhältlich ist, kauft der Endkunde auch die Kamera nicht.

Steigende Nachfrage und mehr Möglichkeiten

Die Nachfrage nach Machine-Vision-Lösungen steigt auf jeden Fall ungebrochen. Die Fortschritte in der künstlichen Intelligenz eröffnen immer mehr Möglichkeiten für noch genauere, effizientere und umfangreichere Vision-Lösungen und erweitern die Einsatzmöglichkeiten von Bildverarbeitungssystemen beträchtlich. Zum Beispiel kann mit Deep-Learning-Software und einer Kamera ein Roboter gesteuert werden, der so komplexe Pick-and-Place-Aufgaben selbständig und flexibel meistert. Doch das ist nur die Spitze des Eisbergs der Möglichkeiten. Eine höhere Nachfrage und schwer lieferbare Produkte; eine Ausgangslage, die sich kein Distributor auf der Welt wünscht.

In ebensolch einer Situation ist auch CHROMOS Industrial: Lieferzeiten, die sich um ein Vielfaches erhöht haben, Produkte, die gar nicht oder nur sehr schwer erhältlich sind, und eine hohe Nachfrage nach komplexen und individuellen Lösungen. Schwierig – aber wie man schon mit ein bisschen Stolz sagen kann, nicht unmöglich, daraus das Beste zu machen. Früh wurden Engpässe antizipiert und darauf reagiert. Etwa mit höheren Lagerbeständen bei wichtigen Produkten, sehr engem Kontakt und Austausch mit den Herstellern und einer klaren Kommunikation mit den Kunden.

CHROMOS Industrial – One-Stop Shop

Die jahrelangen guten Beziehungen zwischen CHROMOS Industrial und den Herstellern in der industriellen Bildverarbeitung erwiesen sich in der letzten Zeit als sehr wichtig. Der wichtigste Punkt ist aber die «One-Stop Shop»-Strategie, die CHROMOS Industrial in der Machine Vision konsequent verfolgt. Im Angebot sind Kameras von unterschiedlichen Herstellern, Objektive mit den unterschiedlichsten Eigenschaften, Beleuchtungen für sämtliche Anwendungen und weiteres Zubehör. Damit werden nicht nur einzelne Bestandteile von Vision-Systemen verkauft, sondern komplette Lösungen. Ist eine Kamera oder ein Objektiv gerade nicht lieferbar, kann CHROMOS Industrial mit einer anderen Kombination aus Kamera, Objektiv und Beleuchtungen eine Alternative bieten, die anstatt in Monaten schon in wenigen Wochen erhältlich ist.

Keine Entspannung in Sicht

Leider ist in der näheren Zukunft noch keine grosse Entspannung auf dem Markt zu erkennen, was die Lieferketten und die Verfügbarkeit von essenziellen Komponenten betrifft. Bei CHROMOS Industrial ist man aber überzeugt, dass man mit enger Zusammenarbeit, Flexibilität und den zahlreichen Erkenntnissen aus den letzten zwei Jahren weiterhin seinen Kunden in der Schweiz ein kompetenter und wertvoller Partner sein kann.

LIEFERSCHWIERIGKEITEN ZUM TROTZ – ALLES AUS EINER HAND

ONE-STOP SHOP

NEU: COGNEX MACHINE VISION

Neu bei uns im Sortiment: COGNEX Machine-Vision-Lösungen. Mit dem weltweit führenden Anbieter von Bildverarbeitungssystemen, Software, Sensoren und industriellen Barcode-Lesegeräten haben wir eine perfekte Ergänzung für unsere Kunden gefunden.

BASLER

PARTNER-HIGHLIGHT

Seit langer Zeit verbindet BASLER und CHROMOS Industrial eine enge Partnerschaft. Speziell in der herausfordernden Zeit der letzten Jahre hat sich die Zusammenarbeit intensiviert. Diesem Teamwork verdanken wir auch die unvergleichlichen Lieferzeiten in der aktuellen Marktsituation.

Weitere Produktinformationen unter

www.chromos.ch/industrial/industrielle-bildverarbeitung

CHROMOS
INDUSTRIAL

IHR DESIGN.
UNSER 3D-DRUCK.

Der professionelle Schweizer Online-3D-Druckservice. 13 Druckverfahren für Kunststoffe und Metalle. Schnell und unkompliziert: Modell hochladen, Daten konfigurieren, Auftrag absenden und Sie erhalten Ihr Objekt in wenigen Tagen.

www.chromos.ch/3d-druckservice