

WEIGH UP

/ ALLES IM TAKT

Über Serienproduktion und getaktete Fließfertigung

/ RÖNTGENINSPEKTION VON REIS UND CO.

Qualitätssicherung bei Naturprodukten

/ AB DIE POST!

Lösungen für Post, KEP-Dienste und Intralogistik





WIPOTEC und die interpack 2017 Seite 12

/WIPOTEC GROUP

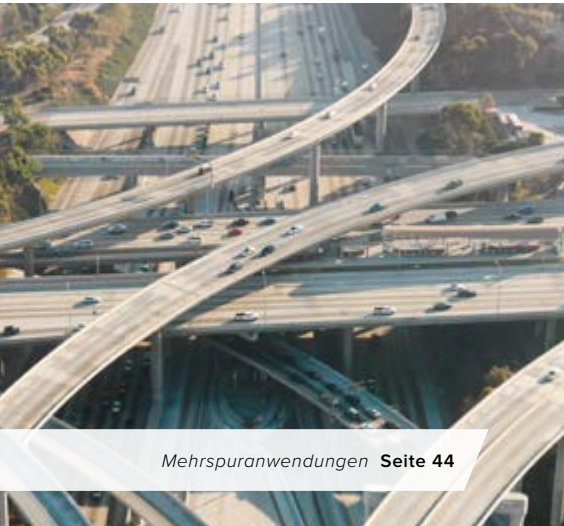
- 4** VORWORT
Mehr Präsenz und Kundennähe
- 7** KURZMELDUNGEN
Neuigkeiten der WIPOTEC Group
- 8** ALLES IM TAKT
Über die Serienproduktion mittels getakteter Fließfertigung
- 12** WIPOTEC UND DIE INTERPACK 2017
Alles neu macht der Mai:
Produktvorstellungen auf der interpack
- 14** ELEKTRONIKFERTIGUNG BEI WIPOTEC
Fertigungstiefe in Zahlen:
180.000 Baugruppen, 350 Varianten



Röntgeninspektion von Reis & Co. Seite 22

/WIPOTEC-OCS

- 18** KURZMELDUNGEN
Neuigkeiten bei WIPOTEC-OCS
- 20** TQS FAST TRACK
Track & Trace Projekte:
In 6 Wochen realisieren
- 22** RÖNTGENINSPEKTION VON REIS & CO.
Qualitätssicherung bei Naturprodukten
- 26** QUALITÄTSSICHERUNG VON FRUCHTJOGHURTS
Fremdkörper detektieren, Unter- und Überfüllungen erkennen
- 29** OPEN-SCS WORKING GROUP
Experten treffen sich in Kaiserslautern
- 30** AB DIE POST!
Lösungen für Post, KEP-Dienste und den Bereich Intralogistik
- 34** QUO VADIS, M&L?
Trends in Mail & Logistics
- 36** HIGH-SPEED-WÄGETECHNIK
Vom Miniriegel bis zur Riesenwaffel:
Otto Beier Waffelfabrik GmbH in Miltach
- 40** MAXIMALE SICHERHEIT
WIPOTEC Remote Services



Mehrspurwendungen Seite 44

/WIPOTEC WEIGHING TECHNOLOGY

43 KURZMELDUNGEN

Neuigkeiten bei WIPOTEC Weighing Technology

44 MEHRSPUR- ANWENDUNGEN

Wiegen im Maschinentakt

48 BELLA ITALIA

Fiat 500. Ferrari. WIPOTEC.
Was Italiener mögen

52 WEICHEN GESTELLT

Neue globale Markenarchitektur und Corporate Identity

53 IMPRESSUM



/ LIEBE KUNDEN,

vor 30 Jahren gründeten Udo Wagner und ich WIPOTEC als Spin Off der Universität Kaiserslautern. Grundstein des Unternehmens war und ist heute noch die Perfektionierung der dynamischen Wägetechnologie in Hochgeschwindigkeitsanwendungen durch EDK-Wägezellen. Innerhalb der letzten 30 Jahre haben wir uns vor allem getrieben durch Innovationskraft, Kundennähe und langfristige Partnerschaften zu einem Global Player in industriellen Wäge- und Inspektionslösungen entwickelt, der über 800 Mitarbeiter beschäftigt.

Wachstum hat neben dem traditionellen quantitativen Aspekt wie Umsatz und Ertrag vor allem eine qualitative Dimension: Innovation und die Menschen dahinter. Die steigende Nachfrage nach unseren Produkten und das von Ihnen uns entgegengebrachte Vertrauen stellen uns vor vielfältige Wachstumsanforderungen. So haben wir in allen Bereichen Organisation und Prozesse tiefgreifend verändert, für mehr Innovation, Flexibilität und Kundenzufriedenheit. Als Gründer und CEO trage ich die Verantwortung für die Kernwerte, die WIPOTEC in den letzten 30 Jahren nach innen und vor allem in der Kundenbeziehung groß gemacht haben. Diese werden weiterhin das unumstößliche Fundament unseres Handelns und Wachstumsmanagements bleiben. Innovation, Leidenschaft und Sie, den Kunden an erster Stelle zu setzen – all das belegen wir in vielen interessanten Beiträgen des neuen „Weigh Up“ Magazins.

Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen

Ihr Theo Düppre

Gründer und CEO WIPOTEC Group

MEHR PRÄSENZ UND KUNDENNÄHE

Von Fred Köhler
Managing Director Sales & Service und CSO

Lieber Kunde, liebe Leser,

in vielen Ländern gibt es Bestrebungen nach Separation und Eigenständigkeit von Regionen und Volksgruppen. WIPOTEC hat im abgelaufenen Jahr den umgekehrten Weg eingeschlagen, eindrucksvoll und für jedermann sichtbar zum Ausdruck gebracht durch die Einführung der neuen Corporate Identity der WIPOTEC Group auf der interpack 2017 in Düsseldorf. In den letzten 30 Jahren hat sich WIPOTEC von der Idee zu einem großen mittelständischen Unternehmen entwickelt – und zum Major Player in seinen Kernbereichen.

WIPOTEC heute

Wenn Sie unser Unternehmen am zentralen Fabrikationsstandort in Kaiserslautern aufsuchen, ist Ihr erster Eindruck: Modern, clean, strukturiert. Moderne Gebäudetechnik, keine Standardfabrikhallen, mit einer technischen Ausstattung die ihresgleichen sucht. Und Ihr erster Eindruck wird sich noch verstärken, wenn Sie unsere Produktionshallen betreten – das wissen wir von unseren Kunden und vielen anderen Besuchern. Aber nicht nur technisch, sondern auch ökologisch durch energetische Bauweise und regenerative Energiegewinnung setzen wir Standards für Industrieunternehmen! Dies ist aber nur das äußere Erscheinungsbild.

Wenn Sie mit uns ins Gespräch kommen, wird Sie unsere breite Produktpalette überraschen. Ihre Aufgabenstellung wird garantiert dabei sein. Unser Ziel ist es dann, gemeinsam mit Ihnen die für Sie technisch beste Lösung zu finden und Sie damit über eine lange Zeit zufrieden zu stellen. Falls erforderlich und gewünscht sind wir auch bereit, für Sie und mit Ihnen neue Wege zu gehen, neue Produkte und Lösungen zu entwickeln. Viele Kunden sind mit uns diesen Weg gegangen, an deren Ende Ihr und unser Erfolg stand.

Begeisterung und Einsatz für die Aufgabenstellungen unserer Kunden und ihren Applikationen brachte uns den Ruf des Problemlösers. Wir bieten Ihnen mit unseren Branchenstandards Lösungen, die perfekt auf Sie und Ihre Anforderungen zugeschnitten sind. Dies führt uns manches Mal auch an Grenzen des derzeit technisch oder physikalisch Machbaren.

„*An erster Stelle steht immer Ihre Zufriedenheit und die Erfüllung Ihrer Ansprüche, denen wir alles andere unterordnen.*“

Fred Köhler
Managing Director Sales & Service und CSO

Unsere Lösungen für Sie

Lösungen von WIPOTEC beweisen eine große Varianten- und Optionenvielfalt, Ausdruck unserer Flexibilität und Anpassungsfähigkeit. Unsere Kunden profitieren so von der stetigen Weiterentwicklung und Innovationsfreudigkeit, die alle Bereiche unseres Unternehmens betrifft.

Ein paar Beispiele: Das im Pharmabereich durch die veränderte Gesetzgebung sehr aktuelle Thema der Serialisierung findet immer mehr Aufmerksamkeit bei Lebensmittelproduzenten. Produzieren Sie Babynahrung? Deren Nachverfolgbarkeit zurück bis zu Ihnen als Hersteller kann auch hier die Qualität der Produkte und die Durchgängigkeit der Lieferkette sicherstellen. Aber auch Fälschungen und Produktpiraterie von hochpreisigen Lebensmitteln und Konsumgütern, wie zum Beispiel Kosmetika wird durch Serialisierung wirkungsvoll verhindert.

Ein weiteres Thema unserer Entwicklungsschwerpunkte ist das zunehmende Interesse an einer Verbesserung und Sicherung der Produktqualität. Nicht mehr nur die Sicherstellung des Mindestgewichtes oder Vermeidung von Überfüllung sind heute die beherrschenden Themen. Sie als unseren Kunden können Rückrufaktionen ein Vermögen kosten und Ihr Image dauerhaft schädigen. Die Qualität Ihrer Produkte rückt dabei für Verbraucher immer weiter in den Fokus; in der engvernetzten Welt von heute führen Warnungen auf diesen Gebieten regel-

mäßig zu Rückkopplungen, die sich gegenseitig verstärken. Unser Angebot: Lösungen von WIPOTEC bieten Ihnen die Möglichkeit, Ihre automatisierten Produktionsprozesse auch unter hohen Geschwindigkeiten, idealerweise durch eine 100% Kontrolle zu überwachen.

Sehr interessant ist auch die Entwicklung, die sich schon seit längerer Zeit in unserem wachsenden Produktangebot wiederfindet – begründet in dem zunehmenden Kundeninteresse an Systemen für Inline-Produktinspektion. Gewichtsüberwachung, kombiniert mit moderner Kameratechnik, Metalldetektion, Fremdkörpersuche, Inhalts- und Formenkontrolle mit Röntgenscannern, Labelüberwachung und weitere Inspektionsmöglichkeiten. Und da sind auch noch unsere performanten DWS-Systeme – Dimensioning Weighing Scanning im Bereich KEP-Dienste und Intralogistik. Barcodes lesen, Abmessungen der Sendungsgüter erfassen und deren Gewichtsbestimmung sind aber auch hier erst der Anfang umfassender Produktinspektionsmöglichkeiten, die unsere Systeme bieten.

Mehr Präsenz und Kundennähe

Aber nicht nur Auftritt und Produktportfolio entwickeln sich weiter. Auch die Aufstellung des Unternehmens wandelte sich vom weltweit verkaufenden deutschen Unternehmen hin zum global agierenden Hidden Champion. Durch den Aufbau neuer Vertretungen und Partner bieten wir Ihnen in Service und Sales noch bessere und schnellere Betreuung. Das gilt auch für unsere Key Accounts und alle anderen Kunden mit weltweiten Niederlassungen.

Langfristig waren und sind wir aber nur erfolgreich, weil unsere Maschinen bei Ihnen sicher und störungsfrei laufen. Hierzu trägt der Service- und After-Sales-Bereich entscheidend bei – das zweite zentrale Standbein des Vertriebs und eng mit diesem verbunden. Deshalb steht bei uns ganz oben auf der Agenda der weitere Ausbau des Servicenetzes für noch kürzere Reaktionszeiten, eine Ausweitung der After-Sales-Portfolios besonders mit den Themen vorbeugende Wartung, Hotline mit Remoteunterstützung sowie Trainingsangebote für Bediener und firmeneigenes Wartungspersonal.

Ein weiterer Schritt in der Vernetzung ist der intensive Wissensaustausch mit unseren Vertretungen, Partnern und natürlich unseren Kunden. Mit einem mehrstufigen Schulungs- und Trainingskonzept, der Qualifizierung unserer Servicepartner und Trainingsangebote für die Bediener und Wartungspersonal unserer Kunden, um nur einige Punkte zu nennen, verbessern wir die Wissensbasis auf allen Ebenen. Der Einsatz neuer Software und Kommunikationswege dient einem noch intensiveren Wissensaustausch.

All diese Veränderungen bedeuten für uns alle bei WIPOTEC, neue Wege zu gehen, wie auch Sie es tun. Wir werden nicht aufhören, vorhandene Lösungen zu hinterfragen, kontinuierlich Verbesserungen einzubringen und freuen uns immer über Ideen und Anregungen von Ihrer Seite – zu unseren Lösungen, Ihren Anforderungen und kommenden Aufgabenstellungen. Sie sind uns immer willkommen.



Ihr Fred Köhler

/ UNSERE FIRMENPHILOSOPHIE:

INNOVATION. PASSION. FIRST.

INNOVATION – Basis unseres Antriebs, für die Bedürfnisse unserer Kunden neue Produkte und Lösungen zu entwickeln.

PASSION – Unsere Leidenschaft. Um es in den Worten unseres Gründers und CEO, Theo Düppre auszudrücken: „Geht nicht – gibt's nicht.“ Wir ringen stets gemeinsam mit dem Kunden um die beste Lösung für die jeweilige Anwendung, auch wenn sie bisweilen im Grenzbereich dessen liegt, was möglich ist. Aber wir sind schließlich bekannt dafür, dass wir diese Grenzen immer wieder verschieben!

FIRST – An erster Stelle stehen immer Ihre Zufriedenheit und die Erfüllung Ihrer Ansprüche, denen wir alles andere unterordnen.



/ FRED KÖHLER

Managing Director Sales & Service und CSO

/WIPOTEC GROUP

Alles im Takt

*Über Serienproduktion und
getaktete Fließfertigung. **Seite 8***

interpack 2017

*Neue Markenarchitektur,
Neuvorstellungen. **Seite 12***

Elektronikfertigung bei WIPOTEC

*Beitrag zur Fertigungstiefe:
180.000 Baugruppen
in 350 Varianten. **Seite 14***



/ DEUTSCHLANDSTIPENDIUM: WIPOTEC FÖRDERT JUNGE TALENTE

Mit dem Deutschlandstipendium fördert WIPOTEC wie schon im vergangenen Jahr zusammen mit der Technischen Universität und der Hochschule in Kaiserslautern besonders begabte Studierende. In den aktuellen Förderrunden für 2018 des deutschlandweiten Stipendienprogramms beteiligten sich in der Region Kaiserslautern neben WIPOTEC über 40 weitere Förderer aus Unternehmen, Stiftungen, Verbänden und als Privatpersonen. Die WIPOTEC-Stipendiaten – aktuell einer an der TU und zwei an der Hochschule – kommen aus den Bereichen Maschinenbau und Elektrotechnik. Der Kontakt zwischen Stipendiaten und Förderern wird sowohl durch gemeinsame Veranstaltungen an den Hochschulen als auch durch Einladungen der Förderer an die Stipendiaten zu Unternehmensführungen und Praktika vertieft. ▲



*10 Kinder-
kranken-
schwestern
freuen sich über
Babywaagen,
die WIPOTEC
der Kinderklinik
spendete.*

/ WIPOTEC MIT NEUEN SYSTEMEN AUF DER ACHEMA

Prozessindustrie-Leitmesse vom 11. bis 15. Juni 2018 in Frankfurt: Mit WIPOTEC haben bisher mehr als 2.700 Aussteller aus aller Welt einen Stand auf der Leitmesse für die Prozessindustrie auf dem Ausstellungsgelände der Messe Frankfurt gebucht. Vom 11. bis 15. Juni 2018 stellen sie in Frankfurt Neuheiten für die Chemie-, Pharma- und Lebensmittelindustrie vor. Dies trifft insbesondere auf die Pharmatechnik und ihre Automatisierung zu, bei denen die Nachfrage schon jetzt das vorhandene Flächenangebot übersteigt.

WIPOTEC-OCS zeigt in Halle 3, Stand D95, Produktneuheiten und Systeme rund um die regulatorischen Vorgaben für Pharmazeutika sowie für Labeling und Tracking. Dazu gehören bedienerfreundliche Inline-Serialisierungslösungen für Faltschachteln und Flaschen, kombiniert mit einer vollautomatischen Gewichtserfassung. Weiterhin vorgestellt werden aktuelle Röntgeninspektionssysteme sowie Kontrollwaagen. WIPOTEC Weighing Technology zeigt aktuelle Wägemodule und -Kits für OEM-Hersteller. ▲

/ PACK EXPO LAS VEGAS



Die Pack Expo fand vom 25. bis 27. September im Las Vegas Convention Center in Nevada (USA) statt. Insgesamt stellten über 2.000 Aussteller ihre Produkte aus. Viele Besucher interessierten sich für unsere modularen QTS Track & Trace-Lösungen, die offene Industriestandards (OPEN-SCS) unterstützen. Weitere Ausstellungsschwerpunkte von WIPOTEC waren OEM-Wägetechnik, Kontrollwägung und Röntgeninspektion. Vorgestellt wurde ein NJM Flaschenetikettierer mit WIPOTEC-OCS QTS-CP Serialisierungsstation zur flexiblen Aggregation von Flaschen. Gezeigt wurde auch eine simulierte Produktionslinie auf Basis der Level 3-Serialisierungssoftware-Suiten von Advanco/TraceLink und Arvato. ▲

Produktion bei WIPOTEC

ALLES IM TAKT

Über die Serienproduktion mittels
getakteter Fließfertigung



„
Nach wie
vor gilt in
Kaiserslautern:
Nur was man
selbst produziert,
hat man
hundertprozentig
im Griff!

Udo Wagner
Leiter Produktion

Serienhersteller? Oder Sondermaschinenbauer? Wenn man heute WIPOTEC nur nach Produktionstyp klassifizieren wollte, wäre eine Einstufung leicht. Ein Unternehmen, das auftragsbezogen über 1.200 standardisierte Wägesysteme wie für einem Kunden in USA geschehen ausliefert, ist definitiv ein Serienfertiger. Aber ist die Abgrenzung wirklich so einfach? Aufklärung liefert hier Udo Wagner, Leiter der Produktion bei WIPOTEC. Er kennt das Unternehmen aus jedem Blickwinkel. Was ihm nicht wirklich schwerfällt. Schließlich war er einer der Gründer – vor fast 30 Jahren.

Serie oder Sondermaschine

Für einen Kunden ist diese Einstufung nicht unwichtig. Sie kann sogar entscheidend sein – abhängig von der Art und dem Umfang seines Auftrags, den er vergeben will. Besteht er auf Serienprodukte, also einer begrenzten Anzahl gleichartiger Erzeugnisse, die qualitativ und auf einem hohen Niveau verwandt sind mit den anderen Produkten des Unternehmens? Selbst wenn nur eine einzige Maschine bestellt werden soll, kann das ein wichtiges Kriterium sein. Die Verfügbarkeit wird davon geprägt – ist dieses System auch noch nach Jahren lieferbar, wenn Erweiterungen anstehen oder weitere Linien hinzukommen? Wie sieht es mit der Ersatzteilversorgung aus?

Oder sind die Kundenanforderungen so speziell, dass eine Lösung „von der Stange“ nicht ausreichen wird? Selbst Kunden, die einfach auf der Suche nach der für sie besten Lösung sind und keine besonderen Präferenzen haben, fällt die Unterscheidung zwischen beiden Fällen nicht immer leicht. Unterschiedliche Kundenanforderungen erfordern ein variantenreiches Produktspektrum, das vorzuhalten ist, und das in der Produktion maximale Flexibilität von Betriebsmitteln und

Technologien (und Mitarbeitern) verlangt. Die Antwort darauf heißt getaktete Fließfertigung. Für Udo Wagner ist es genau das Mittel, die Produktion bei WIPOTEC an schnell wechselnde Auftragsarten und -volumina anzupassen.

Effiziente Fertigungsdurchläufe dank getakteter Fließfertigung

Auftragswechsel und Ausstattungsvielfalt bedeuten einen größeren Anteil unproduktiver Zeiten beim Auftragsdurchlauf durch zusätzliche Liege- und Rüstzeiten. Fertigungsflüsse kreuzen sich vermehrt, auch wegen der hohen Varianten. Wie geht man mit einer hohen Variantenzahl am besten um? Die Antwort ist ein Baukastensystem, das eine durchdachte Aufteilung in Standard- und Engineering-Maschinen erlaubt. Die intelligente Auslegung der Komponenten sorgt dafür, dass der größte Teil der Kundenanforderungen bereits im Rahmen der Standardmaschinen abgefangen werden kann. WIPOTEC-OCS montiert bereits in der Vormontage unterschiedliche Transportgruppen, bestehend zum Beispiel aus Oberläufern und Seitenpressbändern, um die Endmontage zu entlasten. Gerade diese Baugruppen stehen für die zahlreichen Varianten hinsichtlich Bandlängen und -breiten sowie Arbeitshöhen, die das Unternehmen für alle seine Lösungen anbieten kann. Das modulare Baukastensystem spielt hier alle seine Vorzüge aus. Die Endmontage bleibt zugleich schlank und standardisierbar. Dabei durchzieht die Taktung alle Fertigungsbereiche, angefangen bei den Kontrollwaagen für den Lebensmittelbereich bis hin zu Röntgeninspektionssystemen. Taktlängen variieren von einer Stunde bis hin zu einem Tag, und hier werden die Unterschiede zu einer Standard-Serienfertigung deutlich, in der wegen gleicher oder nur marginal unterschiedlicher Bearbeitungszeiten ein gleichmäßiger Rhythmus je Bearbeitungsstation >>



Fließfertigung in der Produktion von TQS-Systemen (Traceable Quality Systems)

möglich ist. So sind bei WIPOTEC-OCS hochgradig standardisierte Produktlinien entstanden (und entstehen ggf. immer wieder neu), die keine spezielle Infrastruktur benötigen, schnell aufzubauen sind und sich damit variabel an das Auftragsvolumen anpassen lassen.

Individuell auf Kundenwünsche eingehen

In denjenigen Fällen, in denen eine Serienmaschine nicht alle Kundenanforderungen erfüllen kann, wird mit Engineering-Maschinen ganz individuell auf die Kundenwünsche eingegangen. Hier ist im Endeffekt ein Mitarbeiter verantwortlich für den perfekten Zusammenbau der Maschine. Aber auch hier steht das Baukastensystem der Standardkomponenten zur Verfügung, aus dem sich Montagespezialisten bedienen können, wenn auch diese kundenspezifisierten Aufträge in diesem

Fall aus der getakteten Fließfertigung herausgenommen und in einer Fertigungsinsel gebaut werden. Ihre Montagezeiten können in einzelnen Schritten zu sehr von den Standardvorgaben und damit vom Takt abweichen. Die getaktete Fertigung für Serienmaschinen läuft unterdessen ungestört und parallel weiter.

Wägezellenproduktion

Auch in der Wägezellenproduktion hält der „Takt“ Einzug in unterschiedliche Prozesse. Dabei stellt die hohe Individualität der kundenspezifischen Wägezellen eine große Herausforderung dar. Ein Schwerpunkt liegt auf dem weiteren Ausbau der Automatisierung von Justage- und Messprozessen. Als Beispiel seien die Tests in Klimakammern genannt. Der vollautomatisierte Abgleich der Wägezellen dauert hier insgesamt drei Tage.

Fertigungstiefe in der Produktion

In der Produktion gehört die Fertigungstiefe mit zu den wichtigsten Kennzeichen. Klar ist, dass heute kein Maschinenbauunternehmen mit Anlagen ab einer gewissen Komplexität ohne externe Zulieferer auskommt. Entscheidend ist, ob hier Abhängigkeiten entstehen, die die Verfügbarkeit und Lieferfähigkeit von Produkten kurz- oder auch längerfristig gefährden können.

Hier hat WIPOTEC-OCS eine klare Sichtweise. Angestrebt wird die Beibehaltung einer hohen Fertigungstiefe, d.h. eines hohen Eigenanteils in der Wertschöpfungskette in der Produktion. Dieser liegt aktuell bei 85%. Zum Vergleich: Die Fertigungstiefe deutscher Automobilhersteller sank ausgehend von einem Drittel in den neunziger Jahren auf 20%. Nach wie vor gilt in Kaiserslautern: Nur was man selbst produziert, hat man hundertprozentig im Griff. Zu den Nachteilen einer geringen Fertigungstiefe gehören neben den Abhängigkeiten von Anbietern auch der Verlust von Know-how und qualifizierten Mitarbeitern, davon ist Produktionsleiter Udo Wagner überzeugt.

/ GETAKTETE FLIESSFERTIGUNG:

Bei der Fließfertigung „fließt“ das zu fertigende Bauteil durch die Fertigungslinie. In jedem Takt hat jedes Teil und jede Baugruppe einen festen Bereitstellungsplatz, und nur hier stehen auch die zugehörigen Werkzeuge und Betriebsmittel bereit. Auch bei Serienherstellern wie beispielsweise Automobilproduzenten hat sich die getaktete Fließfertigung als effiziente Fertigungsstruktur für Press- und Umformwerkzeuge weltweit durchgesetzt. Wie im Werkzeugbau mit vergleichbarem variantenreichem Produktspektrum hat sich die getaktete Fließfertigung auch bei WIPOTEC bewährt.

Da bei WIPOTEC-OCS nicht nur Prototypen und Entwicklungsteile, sondern auch die späteren Serienteile auf denselben Maschinen mit denselben Werkzeugen produziert werden, ist sichergestellt, dass es hier in der Serie keine Unterschiede gibt. Das ist besonders wichtig für Technologieteile, wie es beispielsweise bei den Monoblöcken für die Wägezellen der Fall ist. Diese zählen gestern wie heute zu den „Know-how-Trägern“ des Unternehmens – und ohne sie wäre der Erfolg von WIPOTEC nicht möglich gewesen, so Udo Wagner. Alle Monoblöcke können in der eigenen CNC-Zerspanung mannlos und über Nacht in Serie produziert werden. In ihrer gesamten Bandbreite: Angefangen von den filigranen Aluminiumstrukturen der im Milligrammbereich messenden und streichholzschachtelgroßen Wägezellen, die später in der Pharmaproduktion eingesetzt und in Reinräumen montiert werden müssen bis hin zu kiloschweren Monoblöcken aus Aluminium, die in Schwerlastwaagen verbaut ihren Dienst verrichten.

Wie es weitergeht: Das Wachstum eines Unternehmens zeigt sich letztlich in Kennzahlen, von denen nicht wenige direkt in der Produktion beheimatet sind. Beispiel gefällig? Allein 2016 wuchs bei WIPOTEC die Produktionsfläche in der zentralen Fertigung um 5.000 m² auf annähernd 33.000 m². Man ist gerüstet – und das nicht nur in der Produktion. ▲



/ DREI FRAGEN AN:

UDO WAGNER

Leiter Produktion

Serien- oder Sondermaschinenhersteller?

Definitiv beides. Ein Unternehmen wie WIPOTEC muss auf beide Eventualitäten perfekt vorbereitet sein, um auf unseren Märkten erfolgreich bestehen zu können. Es gibt Sonderwünsche, und da muss man sich etwas einfallen lassen. Eben Innovation leben. Dafür sind wir bekannt!

Ein paar Worte zu just-in-time ...

Auch hier sind wir gut aufgestellt. Unser als Shuttle-System ausgeführtes automatisiertes Hochregallager wurde bereits in der Planungsphase der Firmengebäude berücksichtigt – zu erkennen an den über 12 Meter hohen Türmen auf dem Werksgelände. Es liefert just-in-time über 90% aller Komponenten und Bauteile, die wir in der Produktion benötigen.

Wie geht es weiter?

Wir setzen auf Wachstum – und zwar geplantes Wachstum. Im vergangenen Jahr haben wir deshalb die Produktionsfläche in der zentralen Fertigung um 5.000 Quadratmeter auf annähernd 33.000 Quadratmeter erweitert. Heute nutzen wir jeden Quadratmeter. Wir sind gerüstet – und das nicht nur in der Produktion.

/ Udo Wagner

Ist 53 Jahre alt und einer der Gründer von WIPOTEC – vor fast 30 Jahren.

Er ist gern in den Bergen unterwegs: Im Sommer mit dem Rad, im Winter auf Skitouren.

WIPOTEC UND DIE INTERPACK 2017

Neues Corporate Design, neuer Messestand: Die neue Markenarchitektur, mit der WIPOTEC zeitgleich zur interpack an die Öffentlichkeit ging, fand große Zustimmung unter Besuchern und Kunden.



Wann ist eine Messe für ein Unternehmen erfolgreich? Hierfür gibt es viele Definitionen, eine davon ist die Frage nach den Besuchern während der sieben Messetage, eine Frage nach Quantität und Qualität. Erstere ist relativ leicht zu beantworten. Viele Fachgespräche an allen sieben Messetagen mit begeisterten Besuchern verdeutlichen das große Interesse an Produkten aus dem Hause WIPOTEC. Viele Besucher interessierten sich für und fragten nach Neuheiten – neue Entwicklungen und Technologien, die erstmalig einem Publikum in der Öffentlichkeit vorgestellt werden. Was die Qualität betrifft – annähernd die Hälfte der Besucher suchten konkret im Rahmen aktueller Projekte nach weiterführenden

Informationen und technischer Expertise. Ihnen wurde auf dem bisher größten Messestand von WIPOTEC eine Menge geboten: 16 Maschinen allein auf dem zentralen Messestand – und es gab weitere Stände mit WIPOTEC-Beteiligung auf der interpack. Hinzu kamen die Demowürfel, immer wieder geeignete Anlaufpunkte und Ausgangspunkt vieler interessanter Unterhaltungen. Neu war auch der Multimediabereich mit zwei großen Touchscreens in Tischform. Viele Besucher nutzten die Möglichkeit zur Interaktion. Die hohen Fassaden des neuen, erstmalig zweistöckigen Messestands boten viel Platz, Logos und andere Elemente des neuen Corporate Designs weithin sichtbar unterzubringen. So konnte WIPOTEC aus weiter Entfernung mit dem neuen Markenkern ein klares Statement setzen.



In die Höhe gewachsen:
Der erstmalig zweistöckige
Messestand bot Platz für
16 Demomaschinen.

Auch branchenbezogen gab es viele Neuvorstellungen: Im Pharmabereich (Track & Trace) war dies mit der TQS-HC-A eine Maschine für die Serialisierung für Faltschachteln einschließlich integrierter Vollständigkeitsprüfung mittels Gewichtserfassung. Sie lässt sich von nur einer Seite bedienen, und war auf dem Stand mit einer Vollumhausung aus Plexiglas versehen. Mit der TQS-LI-Bottle präsentierte WIPOTEC eine Maschine, die Flaschen oder Vials durch Aufkleben von Etiketten serialisiert. Eine integrierte optische Inspektion durch mehrere Kameras gewährleistet maximale Prozesssicherheit.

Eine weitere Neuheit auf dem Stand und ebenso neu im Programm war eine Kontrollwaage (HC-A-IS-WD), welche speziell für Anwendungen im Nass- und Hygienebereich für den Einsatz in Abfüllanlagen entwickelt wurde. Das als wash-down-Maschine in Volledelstahl auf der Messe ausgestellte Modell erfreute sich auch deswegen großen Interesses, weil es alle Reinigungskriterien und strengen Hygieneanforderungen der Lebensmittelindustrie erfüllt. Einsatzbereiche wären hier Gewichtskontrolle in Abfülllinien der Nahrungs- und Getränkeindustrie, Tendenzregelung von Füllmaschinen und automatische Stichprobenkontrollen. Das Drehstern-Wiegesystem ermöglicht optimales Produkthandling für hohe und schlanke Behältnisse, wie Aerosoldosen, Kunststoff- oder Glasflaschen.

Im Bereich Röntgeninspektionen für Lebensmittel wurde mit der SC-S QuadView eine neue Vierstrahlmaschine gezeigt. Sie ermöglicht eine Flaschen-Vollinspektion bestehend aus einer Komplettinspektion des Behälterbodens und gleichzeitiger Durchleuchtung des Flascheninhalts. Der Scanner erzeugt mit Hilfe von vier Röntgensystemen vier verschiedene Ansichten desselben Objekts. Durch die individuelle Auswertung der Aufnahmen aus verschiedenen Blickwinkeln lassen sich ohne Ausnahme alle Bereiche des inspizierten Volumens mit maximaler Auflösung untersuchen. Das System eignet sich besonders für die Inspektion von dickflüssigen, pastösen oder rieselfähigen Produkten unter den Nahrungsmitteln, die höchste Anforderungen an die Fremdkörpererkennung stellen; das erklärt auch das große Interesse der Besucher an diesem System.



Last but not least: Neuheiten gab es auch unter den ausgestellten Wägezellen. Zu nennen wäre hier die kompakte Wägezelle SL-E. Durch ihre einfache und kostengünstige Montage ist diese Zelle besonders geeignet für den Einsatz zur mehrspurigen 100% inline-Kontrolle in Produktionsmaschinen für Kaffee- und Teekapseln. Mit der SX-M-FS wurde eine besonders schmale Wägezelle präsentiert. Mit ihr kann ein Spurmittenabstand von nur 25 Millimeter bei Mehrspuranwendungen realisiert werden, ideal geeignet für Injektionsfläschchen (Vials). ▲

40
39
38
37
36
35
34
33
32
31
30
29
28
27
26
25
24
23
22
21
20
19
18
17
16
15
14
13
12



Bestückte elektronische Baugruppen im Transportmagazin

ELEKTRONIKFERTIGUNG BEI WIPOTEC

Die Elektronikfertigung bei WIPOTEC leistet einen entscheidenden Beitrag zur Fertigungstiefe des Unternehmens. Ein Beleg hierfür ist die jährliche Eigenproduktion von über 180.000 Baugruppen in 350 unterschiedlichen Varianten.

Nicht nur die Zahlen beeindruckend. Eindrucksvoll sind auch die beiden Leiterplattenbestückungslinien von unterschiedlicher, aber in jedem Fall beeindruckender Länge, die man auch bei einem Serienhersteller von hochspezialisierten elektromechanischen Systemen nicht unbedingt vermuten würde. Die jährliche Eigenproduktion bei WIPOTEC in Kaiserslautern beläuft sich auf über 180.000 Baugruppen in 350 unterschiedlichen Varianten – Kennzahlen, die für einen hohen Elektronikaufwand stehen, aber auch für häufiges Umrüsten, insbesondere der zweiten Linie, die für kleinere Stückzahlen vorgesehen ist.

Die Fertigungstiefe macht's

Mit der eigenen Elektronikfertigung im Haus steigt die Gesamtfertigungstiefe bei WIPOTEC auf über 85%. Die Vorteile liegen auf der Hand: Mit einer eigenen Elektronikfertigung ist man sehr viel unabhängiger von externen Lieferanten. Auf dem Feld der schnelllebigen Elektronikbausteine ist das ein nicht zu unterschätzender Vorteil. Die Baugruppen können durch die Entwicklung optimal auf die eigenen Anforderungen hin abgestimmt werden. Die Variantenfertigung wird einfacher, sprich, man kann besser und schneller auf Kundenwünsche reagieren und auch Sonderwünsche wirt-

schaftlich und in time realisieren. Man hat die Qualität aller selbst produzierten Elektronikkomponenten maßgeblich selbst in der Hand, das Know-How bleibt im Haus. Auch die Zeiträume bis zum ersten Prototypen (und danach) bis zur Serienmaschine verkürzen sich. Last but not least erhöht sich insgesamt die Flexibilität in der Produktion selbst.

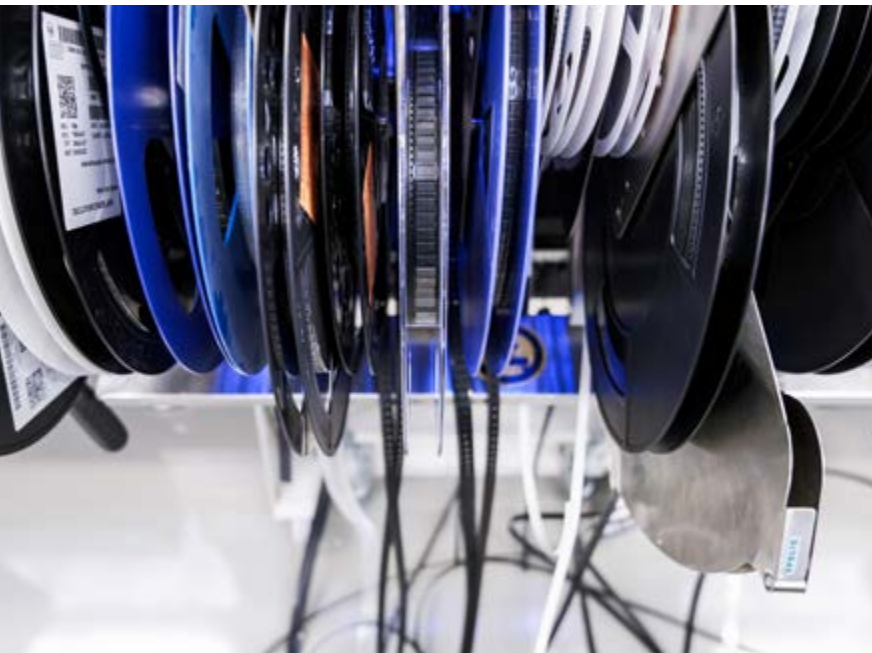
Notwendig ist ein umfangreicher Maschinenpark

Wenn man über eine eigene Elektronikfertigung verfügen will, ist es mit Leiterplattenbestückungsmaschinen nicht getan. Die Bauteile müssen gelötet werden; bei WIPOTEC stehen dafür Reflow-Öfen auf Konvektionsbasis sowie eine Dampfphasenlötanlage zur Verfügung. Letztere nutzt zur gleichmäßigen Erwärmung der Leiterplatten auf Löttemperatur die Kondensationswärme von Perfluorpolyether (PFPE). In dessen Schutzgasatmosphäre sind Oxidationen praktisch ausgeschlossen, und es erfolgt ein sicheres und besonders schonendes Löten, da die Bauteile nicht überhitzt werden können. Bedrahtete Platinen werden im Schwallbad gelötet. Zum Maschinenpark hinzu kommt ein Laserbeschriftungsautomat für die eindeutige Nummerierung mittels Datamatrix-Code. Die Qualitätssicherung übernimmt ein automatisches optisches Inspektionssystem und ein weiteres auf Röntgenbasis. Letzteres durch-

leuchtet die Leiterplatten und prüft, ob Bauelemente angelötet sind oder nicht. Über optische Inspektion wird erkannt, ob Bauteile bestückt oder verdreht sind. Hier werden auch Barcodes eingelesen, damit eine hundertprozentige Zuordnung gewährleistet ist.

Unverzichtbare Handarbeit sichert die Qualität

Die automatische SMT-Bestückung erfolgt in beiden Linien über SMT-Bestückungsautomaten. Bei WIPOTEC werden Leiterplatten teilweise aber auch von Hand bestückt – wenn es um sehr kleine Stückzahlen geht sowie aus technischen Gründen. Zum einen, um bereits per SMT beidseitig bestückten Leiterplatten mit weiteren Bauteilen zu versehen, die nicht über Bestückungsautomaten laufen sollen, zum anderen bei anzulötenden Leiterplattenverbindern und Steckerleisten. Auch die Fehlerprüfung kommt nicht ohne manuelles Eingreifen aus – wenn die Prüffrauen mal Alarm schlagen sollten, geht man der Ursache mit nachfolgenden manuellen Inspektionen und Prüfungen auf den Grund. „So perfektionieren wir kontinuierlich unsere Fertigungstechnologie und unsere Elektronikbaugruppen selbst“ so Stefan Pfeiffer, Leiter Elektronikfertigung und Product Manager OEM bei WIPOTEC.



Bestückungsline
für SMT- Bauteile

100 % Qualitätskontrolle

In der WIPOTEC-Elektronikfertigung wird im Rahmen einer 100 %-Qualitätskontrolle jede Baugruppe geprüft. Es kommen unter anderem Flying-Probe-Fingertester für komplexere, zum Beispiel mit Mikroprozessoren bestückte Baugruppen zum Einsatz. Mit ihnen lässt sich eine gleichzeitige in-Circuit-Prüfung der Ober- und Unterseite einer Baugruppe durchführen. Mit elektrischen Testverfahren prüft man auch die händisch bestückten Leiterplatten. Andere Baugruppen durchlaufen einen weiteren 100 %-Funktionstest, für den eigene Testadapter bereitstehen. Am Ende stehen Elektronikkomponenten, deren Zuverlässigkeit und Lebensdauerreserven auch den Einsatz in anspruchsvollen Umgebungen und Aufgabenstellungen zulassen, wie sie im Falle von WIPOTEC-OCS Hochgeschwindigkeits-Kontrollwaagen in der Lebensmittelindustrie an der Tagesordnung sind. Große Herausforderungen an die Zuverlässigkeit elektronischer Komponenten stellen auch die rauen Umgebungen im Bereich Post und Logistik, wo ebenfalls WIPOTEC-OCS-Wägesysteme eingesetzt werden.

Ersatzteilverfügbarkeit – ein Gespenst verliert den Schrecken

Ein letzter Vorteil einer eigenen Elektronikfertigung sollte nicht verschwiegen werden, manche halten ihn für einen der

wesentlichsten überhaupt: Die Ersatzteilverfügbarkeit. Das Gespenst nicht mehr erhältlicher Komponenten verliert seinen Schrecken, und auch die Liefertreue, die Einhaltung von Lieferterminen, wird wesentlich verbessert. Die Kundenzufriedenheit hängt nicht unwesentlich auch gerade von dieser Fähigkeit ab.

Bei WIPOTEC ist man sich dessen sehr bewusst. Ein Highlight sind hier die kurzen Lieferfristen für vorkonfigurierte Lösungen für die Serialisierung und Aggregation pharmazeutischer Produkte. In nur sechs Wochen ab Auftragsannahme erfüllt damit der Kunde die in der EU vorgeschriebenen gesetzlichen Anforderungen für die Serialisierung verschreibungspflichtiger Medikamente. Verbunden mit nur einer etwas längeren Lieferfrist bietet das Unternehmen die ganz große Variantenvielfalt: Nicht nur eine feinabgestufte Auswahlmöglichkeit hinsichtlich der geometrischen Auslegung der Maschinen, sondern auch eine breite Auswahl hinsichtlich Leistung, Geschwindigkeit und verlangter Präzision sowie zahlreicher weiterer Optionen.

Unmöglich? Möglich macht's am Ende die hauseigene Elektronikfertigung bei WIPOTEC mit ihrem wesentlichen Beitrag zur Gesamtfertigungstiefe. ▲



/ STEFAN PFEIFFER

ist 53 Jahre alt und arbeitet seit 27 Jahren bei WIPOTEC.

Er spielt Fußball, mittlerweile mehr passiv als aktiv. Und er fährt sein „Custombike“ – wenn er nicht gerade daran schraubt.

/WIPOTEC-OCS

TQS Fast Track

*Voll automatisierte Serialisierung
innerhalb von sechs Wochen. **Seite 20***

Röntgeninspektion von Reis & Co.

*Qualitätssicherung bei
Naturprodukten. **Seite 22***

Highspeed-Wägetechnik

*Waffeln & Riegel: Doppelwaage
für Leichtgewichte. **Seite 36***

KURZMELDUNGEN

/ 100%-SICHERHEIT DER PROZESSSTRECKE DURCH VOLLEINHAUSUNG

Die TQS-HC-A ist eine bedienerfreundliche Serialisierungslösung für Faltschachteln, kombiniert mit einer vollautomatischen Gewichtserfassung für eine sich anschließende Highspeed-Vollständigkeitsüberprüfung. Zusätzliche Module erweitern sie um kompakt integrierte Tamper-Evident- und länderspezifische Vignetten-Funktionalität. Die TQS-HC-A verfügt über eine Volleinhausung aus Plexiglas oder wahlweise Sicherheitsglas. Damit ist die Sicherheit der Prozessstrecke gewährleistet; kein Bediener kann während des Betriebs der Maschine in den laufenden Prozess eingreifen.

Der Austausch von Verbrauchsmaterialien für Drucker, Vignetten- oder Tamper-Evident-Applizierer, einschliesslich aller Maschineneinstellungen, lässt sich wahlweise von nur einer Seite erledigen, was die Bedienung erleichtert, speziell wenn es sich um eine Linienintegration handelt. Dank ConfigureFast werden alle Systemkomponenten über eine gemeinsame Softwareoberfläche und ohne Programmwechsel bedient.



TQS-HC-A mit Volleinhausung

Merkmale

- Lagenstabile Faltschachtelübernahme und führungssicherer Transport für beste Druckergebnisse
- Hightech-Wägezelle von WIPOTEC für hochpräzise Wiegeprozesse an Faltschachteln auch bei hohen Geschwindigkeiten
- Sicherheit der Prozessstrecke aufgrund Volleinhausung
- Werkzeugloser Formatwechsel

/ ALLES KÄSE: CHEESE INNOVATION DAYS BEI WEBER MASCHINENBAU



Die Zusammenarbeit zwischen Weber Maschinenbau und WIPOTEC liest sich wie eine 30-jährige Erfolgsgeschichte. Sie leistete einen kleinen Beitrag zur Etablierung der Weberslicer in die Premiumsegmente der Weltmärkte, und bis heute bilden Wägetechnik und Scansysteme von WIPOTEC-OCS aus Kaiserslautern die Basis zum gewichtsgenauen Portionsschneiden.

Die Verbundenheit beider Unternehmen zeigte sich im vergangenen Jahr anlässlich der ersten Cheese Innovation Days bei Weber Maschinenbau in Breidenbach. An diesen drei Tagen im vergangenen November erfuhren Besucher in Fachvorträgen sowie Maschinenpräsentationen, wie Käse – mit Löchern und ohne – heute effizient und intelligent automatisiert geschnitten, verpackt und qualitätsgesichert wird. Auf dem WIPOTEC-Messestand ausgestellt: Aktuelle Metallinspektionssysteme, Fremdkörpererkennung per Hochleistungs-Röntgenscanner sowie optische Kontrollsysteme für Barcodeprüfung, Label- und Etikettenidentifikation. ▲



/ 5TH SERIALIZATION SYMPOSIUM BERLIN

Am 12. und 13. Dezember 2017 fand das 5th Serialization Symposium in Berlin statt. Es wurde wie auch schon im Vorjahr gemeinsam von Arvato Systems und WIPOTEC-OCS ausgerichtet. Als international agierender IT-Spezialist unterstützt Arvato Systems namhafte Unternehmen bei der Digitalen Transformation. Viele Besucher nutzten das 5th Serialization Symposium für einen Erfahrungsaustausch unter internationalen Pharmaexperten auf Top-Level. Im Fokus der Agenda standen die neuesten Entwicklungen der Branche sowie Best Practices erfolgreicher Umsetzungen der Herausforderungen. ▲



*Bis heute hat
WIPOTEC-OCS
mit Pharma-
kunden weltweit
mehr als
1.000
Track & Trace-
Projekte
realisiert.*

/ POST-EXPO GENF

Auf der POST-EXPO in Genf stellte WIPOTEC-OCS vom 26. bis zum 28. September eine breite Palette integrierter DWS-Lösungen und Durchlaufwaagen für Kurier-, Express-, Paket- und Postdienste vor. Die kompakten Plug and Play-Systeme, in partnerschaftlicher Zusammenarbeit mit und für Kunden entwickelt, berücksichtigen perfekt die wachsende Paketvielfalt und die erhöhten Frachtmengen von Liefermärkten und E-Commerce. Besucher konnten sich auch über die aktive Vibrationskompensationstechnologie AVC informieren. Sie nutzt intelligente Algorithmen, um auch in nicht schwingungsfreien Umgebungen präziseste Wägeregebnisse zu gewährleisten. Die Experten von WIPOTEC-OCS standen in Genf an drei Messtagen als Ansprechpartner für Fragen rund um die ausgestellten Systeme zur Verfügung. ▲



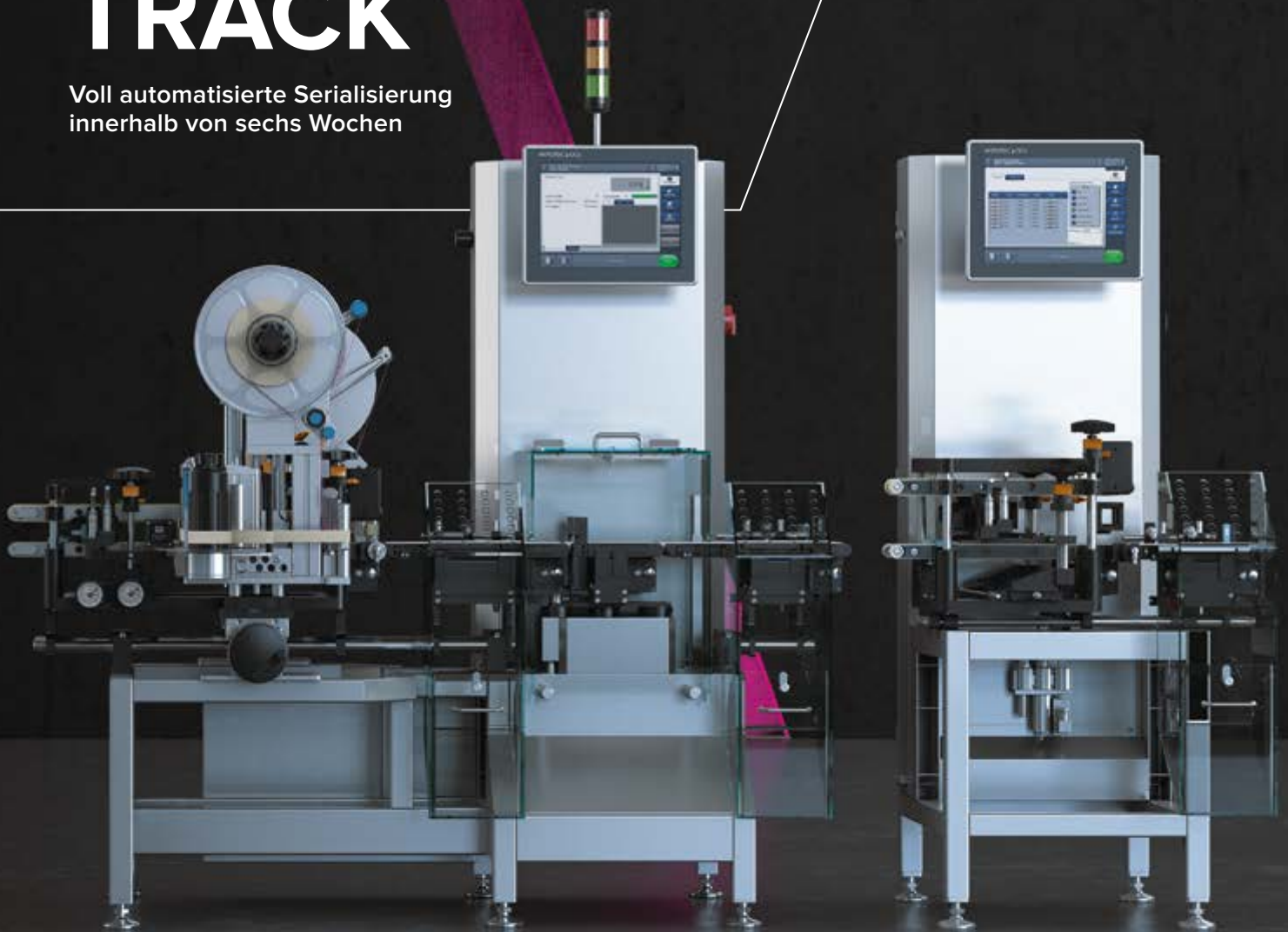
/ MESSE CFIA IN RENNES, FRANKREICH

Seit mehr als 20 Jahren ist die CFIA (Carrefour des Fournisseurs de l'Industrie Agroalimentaire) in Rennes, mitten im Herzen der Bretagne beheimatet. Hier dreht sich alles um Zutaten und Zwischenprodukte, Anlagen und Prozesse sowie Verpackung und Konditionierung von Lebensmitteln. WIPOTEC stellt auf dieser Messe regelmäßig die neuesten Systeme im Bereich Inspektionssysteme und Kontrollwaagen für Lebensmittel vor. Im vergangenen Jahr waren dies Metalldetektoren sowie Röntgenscanner im wash-down-Design.

Die nächste CFIA findet dieses Jahr vom 13. bis 15. März im Parc des Expositions in Rennes statt. Es werden über 1.500 Aussteller und mehr als 20.000 Besucher erwartet. Die Betreuung der Besucher auf dem Messestand übernehmen die Mitarbeiter der französischen WIPOTEC-OCS Niederlassung in Cergy-Pontoise bei Paris. ▲

TQS FAST TRACK

Voll automatisierte Serialisierung
innerhalb von sechs Wochen



Die TQS-HC-A mit Tamper-Evident ist die kompakteste All-in-One Serialisierungsmaschine der Welt.

Die TQS-SP serialisiert Faltschachteln auf minimaler Stellfläche.

Die Entscheidung der amerikanischen FDA (Food and Drug Administration; Behörde für Lebens- und Arzneimittel), die Verfolgung und Sanktionierung der Nicht-Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben im Zusammenhang mit der Lieferkette verschreibungspflichtiger Arzneimittel bis November 2018 auszusetzen, gibt Pharmaunternehmen eine letzte Chance, Serialisierungsprojekte straffrei zu realisieren. Eine einfachere und schnellere Lösung, aktuelle und zukünftige gesetzliche Vorschriften termingetreu einzuhalten, ist TQS Fast Track von WIPOTEC-OCS.

Nachdem Serialisierung und Rückverfolgbarkeit gesetzlich vorgeschrieben wurden, übten die sich nähernden Fristen und Realisierungstermine zunehmend Druck auf Pharma- und Medizinprodukteunternehmen aus, ihre Track & Trace-Projekte zeitnah zu starten, um auf dem Markt erfolgreich bleiben zu können. Angesichts der Situation, die sich für viele Kunden ergeben könnte, hat WIPOTEC-OCS das TQS Fast Track-Portfolio entwickelt, das Pharmaunternehmen dabei unterstützt, schnellstmöglich mit der Serialisierung zu beginnen, US- und EU-Vorschriften zu erfüllen und das gleichzeitig die Komplexität und Kosten des gesamten Serialisierungsprojekts minimiert.

TQS (Traceable Quality System) Fast Track ist ein optimiertes Portfolio von Serialisierungslösungen, welches auf Basis der Best Practice-Produktlinie bei WIPOTEC-OCS entstanden ist. Das Fast Track-Portfolio umfasst modulare Systeme für die Serialisierung, Aggregation und manipulationssichere Ausrüstung (Tamper Evidence) von einzelnen Faltschachteln bis hin zur Palette. Über den gesamten Produktionsprozess hinweg gewährleisten offene XML-Schnittstellen die Flexibilität bei der Anbindung an unterschiedliche Level 3-Anbieter und ermöglichen damit den ungehinderten Datenaustausch zwischen Produktion, Lagersystemen und dem Unternehmenssystem. Zu den jüngst hinzugekommenen Funktionen gehören Benutzerauthentifizierung über Microsoft Active Directory sowie weitere Fremdsprachen.

„Die Lieferzeit von nur sechs Wochen ist der entscheidende Vorteil von TQS Fast Track.“

Zu den Hauptvorteilen von Fast Track-Lösungen für Pharmaunternehmen zählen:

- Eine Lieferzeit von nur sechs Wochen:
Im Hinblick auf die bevorstehende DSCSA-Frist in den USA und die europäische Fälschungsrichtlinie ist die Lieferzeit von sechs Wochen (beginnend mit der Auftragsannahme bis zum Start der Factory Acceptance Tests) der entscheidende Vorteil von TQS Fast Track. Damit unterstützt die Fast Track-Lösung Serialisierungsnachzügler bei der Beschleunigung von Track & Trace-Projekten.
- Vereinfachung komplexer Umstellungsprozeduren durch umfangreiche Best Practice-Erfahrung:
Die schlanken Plug and Play-Lösungen lassen sich leicht in vorhandene Verpackungslinien integrieren. Die Maschinen sind intuitiv und einfach zu bedienen, da sie mit ConfigureFast über eine gemeinsame und einheitliche Benutzeroberfläche für die Bedienung der Teilkomponenten Transporteinheit, Etikettierer, Drucker und Kameras verfügen. Die Systeme besitzen alle notwendigen Eigenschaften, um die gesetzlichen Anforderungen in den USA und der EU zu erfüllen.
- Preisvorteile durch umfassenden Standardisierungsansatz:
Fast Track ist kostengünstiger als jede kundenspezifische Lösung. Ein Team von Experten unterstützt die Kunden und hilft ihnen dabei, das richtige System für die spezifischen Anforderungen ihres Track & Trace-Projekts zu finden. ▲

S
SKIOLD
DANAS



RÖNTGENINSPEKTION VON REIS & CO.

Reis und seine lieben Verwandten: Auch in Linsen, Bulgur, Couscous und Quinoa lassen sich Verunreinigungen durch Fremdprodukte nicht ausschließen. Leistungsfähige Röntgenscanner geben zusätzliche Sicherheit.

Bei Naturprodukten lassen sich Verunreinigungen in der Rohware niemals sicher ausschließen. Dies gilt nicht nur für Reis, sondern auch für Linsen, Bulgur, Couscous und Quinoa. All diese Produkte werden bei DANRICE A/S in Ørbæk verarbeitet, und bei allen setzt das dänische Unternehmen im Rahmen der Eingangskontrolle auf Röntgenscanner, um Fremdkörper rechtzeitig erkennen und aussortieren zu können. Die hier zum Einsatz kommenden Systeme von WIPOTEC-OCS aus Kaiserslautern haben eine derart hohe Suchempfindlichkeit und gute Erkennungsrate, dass sie selbst kleinste Kontaminationen detektieren.

40 Tonnen am Tag

Das Pensum eines Röntgenscanners bei DANRICE ist gewaltig: In jeder Stunde passieren bis zu drei Tonnen Rohware, das sind mehr als 4,5 Kubikmeter Produkt, den Scanner auf dem motorisch angetriebenen Transportband. Reis durchläuft nach der Röntgeninspektion die Prozesse Waschen, Kochen und Schockfrostern, bevor er transportfähig verpackt und gelagert wird. Das so behandelte Instantprodukt ist bereits nach wenigen Sekunden Erwärmung im kochenden Wasser verzehrfähig. Abnehmer sind zumeist Hersteller von Fertigmahlzeiten oder auch Großküchen.

DANRICE A/S liefert in der EU ca. 80 % aller Vorprodukte für Hersteller von Fertiggerichten. Ungeachtet der nachfolgenden Qualitätssicherung seiner Kunden kontrolliert das Unternehmen Endprodukte vor Auslieferung zusätzlich mit Röntgenscannern von WIPOTEC-OCS – nicht nur mit Metalldetektoren, wie es in den Vorschriften gefordert wird. Und das hat gute Gründe. „Wir beziehen unsere Produkte aus allen Regionen der Erde, zu einem großen Teil aus Asien. Verunreinigungen lassen sich

„Für uns ist es eine zusätzliche Sicherungsebene, die wir einziehen, indem wir alle Produkte mit WIPOTEC-OCS Röntgenscannern auf Verunreinigungen prüfen.“

Kim Kirkeby
CEO von DANRICE A/S

nicht ausschließen, das gilt in gleichem Maße aber auch für Reis aus Europa. Wir müssen daher alle Produkte überwachen und auf Fremdkörper checken, egal wo sie herkommen.“ so Kim Kirkeby, CEO von DANRICE. „Und für uns ist es eine zusätzliche Sicherungsebene, die wir einziehen, indem wir alle Produkte mit WIPOTEC-OCS Röntgenscannern auf Verunreinigungen prüfen um sicherzustellen, dass die von uns gelieferte Ware frei von Fremdkörpern ist.“ Immerhin geht es hier um Lebensmittel, für die weltweit die höchsten Qualitätssicherungsstandards gelten. Wer hier auffällt, dem sind Schlagzeilen gewiss. >>



Henrik Rosenlund (links),
Factory Manager und
Kim Kirkeby, CEO
von DANRICE A/S.

/ UNSER KUNDE DANRICE

DANRICE wurde 1993 in Ørbæk im Zusammenhang mit einem patentierten kontinuierlichen Koch- und Gefrierprozess gegründet, der viele Reis- und Getreidesorten umfasst.

DANRICE wuchs zum führenden internationalen B2B-Anbieter von vorgekochtem Reis, Getreide und Pasta mit besonderem Schwerpunkt auf dem Markt für Fertigmahlzeiten. Im Jahr 2004 wurde DANRICE Teil der Ebro Foods Group und bildete im Jahr 2013 ein Joint Venture mit Keck Spezialitäten. Heute ist DANRICE unter der Holding EBROFROST GmbH Europas größter unabhängiger Lieferant von Reis, Pasta und Getreide für die Lebensmittelindustrie.

Standort: Ørbæk, Dänemark

Produkte: Reis, Pasta, Getreide

MEHR INFORMATIONEN:

www.danrice.dk

Am Anfang stehen Tests

Röntgenscanner müssen sich umfangreichen Funktionstests stellen. In diesen Tests wird nachgewiesen, dass die Röntgenscanner die Spezifikationen, die Vorgaben des Kunden und damit die verlangten Detektionsraten einhalten. Aber wie stellt man sicher, dass Röntgenscanner richtig eingestellt sind, und wie versichert man sich des Weiteren, dass sie auch richtig arbeiten? Beides geschieht mit Prüfkörpern, in diesem Fall mit Edelstahl- und Glaskugeln mit Durchmessern von 1,0 bzw. 2,5 Millimeter. Erstere sind ob ihrer Größe im Produkt kaum zu erkennen, die nur etwas größeren Glasprüfkörper ebenso wenig. Nicht metallische Fremdkörper wie Steine und Glas passieren ungehindert jeden Metalldetektor und auch die bei DANRICE den Röntgenscannern vorgeschalteten Magnetdetektoren, die magnetisierbare Metalle detektieren können. Auch die mechanische Vorreinigung durch Rüttelsiebe stellen für sie kein ernstzunehmendes Hindernis dar. Ein korrekt arbeitender Scanner erkennt alle Prüfkörper und sortiert diese aus.

Die Empfindlichkeit des WIPOTEC-OCS Röntgenscanners ist so hoch, dass er im Produkt sogar die kleinsten Fremdkörper detektieren kann. Man trainiert die Systeme auf das Erkennen von Fremdkörpern wie Steine, Glas-, Plastik- oder Metallteilchen, welche mechanische und andere Vorreinigungsprozesse passieren können und unter keinen Umständen in den Produktionsprozess gelangen dürfen.

Wie aussortiert wird

Dichteunterschiede von Fremdkörpern in Reis, Linsen, Bulgur, Couscous und Quinoa zeigen sich im Röntgenbild in Form unterschiedlicher Grauwerte. Leistungsfähige Bildverarbeitungssoftware untersucht die Röntgenbilder, um Verunreinigungen wie Steine, Glas-, Plastik- oder Metallteilchen sicher aufzuspüren. Die Scangeschwindigkeit der High-Speed-Röntgenscanner von WIPOTEC-OCS ist dabei so hoch, dass die eigentliche Höchstgeschwindigkeit im Produktdurchlauf nicht durch den Scanner,

Produktstrom bei geöffneter Anlage. Aufgrund der unterschiedlichen Ebenen innerhalb des Röntgenscanners sind die Transportöffnungen unkritisch und auch im Betrieb strahlungssicher.



sondern durch die nachfolgenden Produktionsprozesse limitiert wird, die eine gewisse Zeit benötigen.

Viel interessanter ist die Fragestellung, welche Menge Gutprodukte sozusagen unfreiwillig durch den Detektionsprozess zusammen mit den Fremdkörpern aussortiert werden, also dem Produktionsprozess für immer verloren gehen. Um möglichst effektiv und ressourcenschonend zu arbeiten, unterteilt das System den Produktstrom auf dem Transportband in mehrere virtuelle, parallele Bahnen, die gleichzeitig auf Fremdkörper untersucht werden. Wird ein Fremdkörper erkannt, wird der Produktstrom nur auf der entsprechenden Bahn durch eine sich öffnende Klappe kurzfristig unterbrochen und der Fremdkörper samt Umgebung nach unten ausgeleitet. Da der Rest des Produktstroms auf allen anderen Bahnen ungehindert passieren kann lässt sich durch diese Konstruktion über 80% des Gutprodukts einsparen, welches ansonsten mit den Fremdkörpern aussortiert würde.

Das Bessere ist des Guten Feind

Aber selbst diese Einsparung war für die Verantwortlichen bei DANRICE noch nicht hoch genug: eine mit dem Hersteller vereinbarte Modifikation des Ausschleusungssystems vergrößerte das Einsparungspotential nochmals. Ein mit einem derartigen System ausgestatteter Röntgenscanner wurde DANRICE bereits geliefert. Ein weiteres System wird zukünftig bei Ebrofrost in den USA zum Einsatz kommen. Die USA sind einer der größten Reisexporteure weltweit. Henrik Rosenlund, Factory Manager bei DANRICE, organisierte das zweitägige Training des Technical Operation-Teams aus den Vereinigten Staaten in Ørbæk: „Die amerikanischen Kollegen haben insbesondere die Sicherheit der Fremdkörpererkennung und das raffinierte Ausschleusungssystem überzeugt. Mit der aktuellen Technik können sie ihren Gutproduktverlust auf einen sehr niedrigen Wert im Promillebereich eingrenzen – und das für Reis aus jeder Region.“ ▲

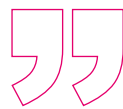


Bedienkomfort: Steuerung des Systems über eine grafische Benutzeroberfläche. Auch die Röntgenbilder werden hier angezeigt.

QUALITÄTSSICHERUNG VON FRUCHTJOGHURTS

Bei Bergmilch Südtirol detektieren Röntgenscanner nicht nur Fremdkörper, sondern erkennen auch Unter- und Überfüllungen. Die betroffenen Produkte werden zusammen mit der Stiege sicher ausgeschleust.





Wir von Mila sind froh, dass die Entscheidung seinerzeit zu Gunsten von WIPOTEC-OCS ausgefallen ist. Die Qualität dieses Hightech-Spezialisten hat jeden unserer Entscheidungsträger nachhaltig überzeugt.

Rudi Mair

Bereichsleiter Produktion und Technik bei Mila

Seit mehr als 30 Jahren richtet Bergmilch Südtirol (eher bekannt unter dem Namen Mila) sein Engagement konsequent an den Verbrauchern und deren Anforderungen aus. Der wirtschaftliche Erfolg des in Bozen ansässigen Unternehmens mit knapp 400 Beschäftigten und zirka 200 Millionen Euro Jahresumsatz ist die erfreuliche Konsequenz dieser Philosophie. Die Basis der Milchprodukte ist die Rohmilch von 35.000 artgerecht gehaltenen Kühen, die im Stall und auf den Weiden von 2.700 Bergbauernfamilien in ganz Südtirol leben. Dabei setzt Mila auf eine reichhaltige und abwechslungsreiche Produktpalette und umfassendste Qualitätssicherung bei allen Erzeugnissen.

Qualitätssicherung genießt höchsten Stellenwert

Dipl.-Ing. Rudi Mair am Tinkhof ist Bereichsleiter Produktion und Technik bei Mila. Sein Credo: Sowohl Kunden als auch Endverbraucher müssen davon überzeugt sein, dass ein Unternehmen hinsichtlich der Sicherheit seiner Erzeugnisse stets das Maximale unternimmt. Bei Bergmilch Südtirol geschehe das sowohl durch eine lückenlose Transparenz gegenüber den Kunden als auch durch die gewissenhafte Auswahl des technischen Equipments.

Vor diesem Hintergrund sind die Röntgenscanner von WIPOTEC-OCS eine feste Größe in den Produktionslinien des Südtiroler Molkereibetriebs. Sie sind an jenen Stellen in den Produktionsprozess des Betriebs integriert, wo die Produkte die Abfüll- und Verpackungsmaschinen verlassen. So gelangt beispielsweise Fruchtojoghurt in Trays mit 20 Einkammerbechern zum Durchleuchten zu einem der Scanner von WIPOTEC-OCS. Die Joghurts werden bei einer Bandgeschwindigkeit von 35 m/min zuverlässig auf korrekten Füllstand und Fremdkörper untersucht. Weisen ein oder mehrere Becher eines Trays eine Über- oder Unterfüllung auf, wird die komplette Stiege sicher ausgeschleust.

Gleiches gilt auch für die Fremdkörperdetektion. Erkennt der Röntgenscanner bei der nur Sekundenbruchteile dauernden Inspektion eine Kontamination durch Kernobst, Glas, Alu, Keramik oder Draht, wird ebenfalls das komplette Tray aus dem Produktstrom entfernt. Hierbei erfolgt die Kennzeichnung des betroffenen Bechers innerhalb des Trays in Echtzeit auf dem Display des Röntgenscanners.

„WIPOTEC-OCS bietet erstklassigen Service“

Die bei Bergmilch Südtirol in Betrieb genommenen Röntgenscanner SC 5000 mit TDI-Kameradetektoren stehen für die Umsetzung höchster Ansprüche an >>



Christian Molling,
Produktionsleiter,
am Display des
Röntgenscanners

/ UNSER KUNDE MILA

Die Molkereigenossenschaft Bergmilch Südtirol, auch bekannt unter dem Namen Mila, ist mit 2.600 Mitgliedern – das entspricht in etwa der Hälfte der Milchbauern Südtirols – die bedeutendste Milchgenossenschaft des Landes.

Die Bauernhöfe der Mila-Bauern sind sehr kleine Höfe mit im Schnitt nur 12 Kühen im Stall. Die Bauern sind sowohl Lieferanten als auch Eigentümer der Genossenschaft. Sie liefern jährlich rund 200 Millionen Kilogramm Rohmilch, welche innerhalb von 24 Stunden verarbeitet wird. Mila zählt auch zu den bedeutendsten Mascarpone-Hersteller der Welt.

Produktionsstandorte: Bozen, Bruneck (Südtirol)

Produkte: Milch, Joghurt, Käse, Butter & Sahne

MEHR INFORMATIONEN:
www.mila.it

moderne Qualitätssicherung. Bei der TDI- (Time Delay Integration) Technologie handelt es sich um Flächensensoren mit einer höheren Grundauflösung als die sonst üblichen, in ihrer Lebensdauer begrenzten Diodenzeilen. Dabei stellt der TDI-Kameradetektor dank seiner hochauflösenden und scharfen Röntgenbilder die ideale Basis für die im Hause WIPOTEC-OCS entwickelte Bildverarbeitungssoftware dar. Der Scanner ist mit einer hochwertigen Metall-Keramikröhre ausgestattet und besitzt ein integriertes Wasserkühlsystem. Die umfangreiche Software berücksichtigt für den Bedarfsfall weitere Inspektionskriterien wie etwa Vollständigkeitskontrolle.

Produktionsleiter Christian Molling ist mit dem Einsatz der Röntgenscanner von WIPOTEC-OCS sehr zufrieden. Er und Armin Frei, Mitarbeiter im Bereich Qualitätsmanagement, loben neben der Zuverlässigkeit auch die einfacher Bedienung der Geräte. Die Maschinen seien sehr gut und vor allem schnell in die bereits bestehenden Produktionsstraßen integriert worden und überzeugten durch ihre herausragende Qualität. Schulung, Inbetriebnahme und Wartung seien beispielhaft erfolgt. „Hier“, so Christian Molling, „hat uns WIPOTEC-OCS ein erstklassiges Servicepaket geschnürt.“ ▲

OPEN-SCS WORKING GROUP

**Besuch beim Gründungsmitglied:
OPEN-SCS Working Group trifft sich in Kaiserslautern**

Im vergangenen Jahr traf sich die OPEN-SCS (Open Serialization Communication Standard) Working Group vom 21. bis 23. Juni am Hauptsitz von WIPOTEC-OCS in Kaiserslautern. Die Veranstaltung wurde von WIPOTEC-OCS organisiert und befasste sich mit den wichtigsten OPEN-SCS-Initiativen. WIPOTEC-OCS ist Gründungsmitglied der OPEN-SCS Working Group und Teil dessen Lenkungsausschusses.

Mit ihrer wachsenden Anzahl von Mitgliedsunternehmen befasst sich die OPEN-SCS-Gruppe direkt mit der Regulierungswelle in der Produktserialisierung. Die OPEN-SCS Working Group (OPEN-SCS) unterhält eine Partnerschaft mit der OPC Foundation zur Entwicklung eines Schnittstellen-Standards im Rahmen der „Packaging Serialization Global Name Registry“. Der offene Schnittstellen-Standard und die Arbeitsprodukte konzentrieren sich auf die Standardisierung des Datenaustauschs bei der Serialisierung und Aggregation von Verpackungen pharmazeutischer Produkte. Hierzu gehören die Schnittstellen auf Produktionsanlagen-Level (Linien und Maschinen) und Aktivitäten zur Verpackungsserialisierung in der Lieferkette (Verteilerzentren und Lager).

Mehr als 40 Fachexperten präsentierten und diskutierten die strategischen und technischen Ziele für die bevorstehende Einführung von v1.0 OPEN-SCS in unterschiedlichen Arbeitsgruppen. Drei Arbeitsgruppen für die Bereiche technische Dokumentation, für die technische Umsetzung und der Lenkungsausschuss selbst deckten dabei die wichtigsten Themen ab. Außerdem machte die Gruppe einen großen Fortschritt beim Thema „Voting Draft Release“ (Freigabeentwurf für Abstimmung) und definierte zudem die Go-to-Market-Strategie. Das Team – darunter vier Gastteilnehmer von globalen Pharmaunternehmen als potenzielle neue Mitglieder – legte klare Fristen und Entscheidungslisten in Bezug auf den offiziellen Veröffentlichungstermin im September fest.

„Die Philosophie der offenen Standardschnittstellen und die Interoperabilität sind zentrale Werte für alle Mitglieder der Arbeitsgruppe wie WIPOTEC-OCS. Daher war es für uns eine Freude, dieses Meeting auszurichten und am Ende die positiven Ergebnisse unserer Aktivitäten zu sehen“, ergänzte Volker Ditscher, Steering Committee Member OPEN-SCS und Business Manager Track & Trace bei WIPOTEC-OCS. ▲



/ OPEN-SCS WORKING GROUP

OPEN-SCS ist eine Initiative von führenden Anbietern von Serialisierungslösungen und Pharmaunternehmen mit dem Ziel, Standards zu entwickeln, die Interoperabilität des durchgehenden Informationsaustauschs im Serialisierung-Öko-System erlauben – über Ausrüstung, Produktionssysteme auf Werks- und Unternehmensebene und die Lieferkette hinweg.

Damit will OPEN-SCS der im kommenden Jahrzehnt bevorstehenden Regulierungswelle von Serialisierungsvorschriften im Gesundheitswesen begegnen. Zu den in der Gruppe vertretenen Lösungsanbietern gehören Advanco, Antares Vision, Arvato, WIPOTEC-OCS, Omron, Optel Vision, SAP, Systech, TraceLink, TradeTicity und Werum IT Solutions. Zu den globalen Pharmaunternehmen gehören Unternehmen wie Abbott, Johnson & Johnson, Pfizer und Teva.

MEHR INFORMATIONEN:

www.opcfoundation.org/open-scs-working-group

AB DIE POST!

Lösungen für Post, KEP-Dienste und
den Bereich Intralogistik





Der entscheidende Vorteil einer WIPOTEC Wägezelle mit elektrodynamischer Kraftkompensation (EDK) liegt in ihrer extrem kurzen Einschwingzeit. Im Vergleich zum Wägeprinzip mit Dehnungsmessstreifen liefert sie deutlich schneller sehr präzise Gewichtswerte, was ihr große Vorteile gerade auf dem Gebiet der dynamischen Anwendungen verschafft. Außerdem besitzt sie keine Verschleißteile und arbeitet damit absolut wartungs- und verschleißfrei. Die EDK-basierten Lösungen von WIPOTEC-OCS bieten daher gerade in den Bereichen Post, KEP- und Intralogistik entscheidende Vorteile: Speziell hier muss die installierte Wägetechnik so robust, zuverlässig und schnell sein, dass sie zum einen mit den hohen Systemgeschwindigkeiten mithalten kann, zum anderen genügend Standfestigkeit besitzen, um im Versand- und Logistikumfeld bestehen zu können. Ausfälle außerhalb geplanter Anlagenstillstände ziehen in der Regel erhebliche Folgeprobleme nach sich – Zuverlässigkeit hat hier eine sehr hohe Priorität.

Heute besteht das WIPOTEC-OCS Produktportfolio im Mail & Logistikumfeld aus Hochgeschwindigkeits-Durchlaufwaagen, äußerst kompakten DWS-Systemen (Dimensionierung, Weighing, Scanning) und Briefwaagen. Alle Maschinenlösungen werden am Stammsitz in Kaiserslautern entwickelt und gefertigt. Das Produktportfolio bietet überzeugende Lösungen für nahezu alle Kundenapplikationen. In allen Durchlaufwaagen arbeiten ausschließlich Präzisionswägezellen aus eigener Fertigung. Außerhalb Europas verfügt das Unternehmen in Asien und USA über Tochterunternehmen und Niederlassungen und kann so die weltweit agierenden Post-, KEP- und Intralogistikdienstleister auch immer vor Ort mit entsprechenden Spezialisten unterstützen. Als Referenzen dienen namhafte Player wie DHL, FedEx, USPS und UPS; WIPOTEC-OCS kann Installationen in beeindruckender Größe, so auch in internationalen Frachtzentren, nachweisen.

AVC: Einen Eichwert besser

Kompetenz und Know-how in allen Kernbereichen ließ das Unternehmen zum begehrten Produzenten für Wägezellen und Wäge-Kits werden. Dazu gehört auch die für Wägezellen entwickelte AVC (Active Vibration Compensation) Technologie, die ohne Kompromiss bezüglich Geschwindigkeit genaueste Messergebnisse in schwierigen Umgebungen ermöglicht. >>

HC-FL Doppelwaage:
Ist eine Sendung größer als jede der Einzelwaagen, schalten sich die beiden Waagen automatisch zusammen.



*Doppelwaagen
leisten bei
gleicher
Geschwindigkeit
60 % mehr
Durchsatz als
Einzelwaagen.*

Genau diese schwierigen Umgebungen findet man des Öfteren im Bereich Mail und Logistik. Hier werden Anlagen häufig auf Bühnen installiert, die im laufenden Betrieb schwingungsanfällig sind, so dass es zu Störungen im Wägebetrieb kommen kann. Gebäudeschwingungen haben eine ähnliche Wirkung. Abhilfe verspricht hier erst AVC. Diese Technologie filtert ohne Geschwindigkeitseinbußen umgebungsbedingte Störungen aus den Messergebnissen heraus und ermöglicht den Einsatz der Wägetechnik auch in Sortieranlagen oder Frachtzentren, in denen Waagen auf schwingenden Böden aufgebaut werden müssen.

Ziel: Revenue Recovery

Die DWS Compact Lösungen von WIPOTEC-OCS für Kurier-, Express- und Paketdienste erfassen mit einer Volumenmess-, Auto-Ident- und eine Wägefunktionalität alle diejenigen Sendungsparameter, die für eine vollständige Abrechnung aller Transportleistungen (Revenue Recovery) notwendig sind. Eine 360°-Datenerfassung gewährleistet die sichere Planung sowie die Berechnung von Auslastungen oder Kapazitätsplanungen. Die DWS Compact erreicht Transportgeschwindigkeiten im zugelassenen Betrieb von bis zu 2,9 Meter in der Sekunde – ein Spitzenwert. Alle DWS-Einzelkomponenten sind barrierefrei zugänglich und auch wartungstechnisch nicht durch Anbauteile eingeschränkt, die Abgrenzung aller Systemkomponenten ermöglicht ein strukturiertes Wartungskonzept. Der intelligente Systemaufbau erlaubt einen Gurtwechsel ohne Demontage von Systembauteilen, was zu einer höheren Verfügbarkeit führt. Die Modularität der Systeme ermöglicht hier die nahtlose Integration der Auto-Ident-Systeme und Volumenmesstechnik führender Hersteller, was größtmögliche Flexibilität hinsichtlich Kundenwünschen und -bedürfnissen bedeutet.

Es gibt mit der DWS Irreg auch eine Lösung von WIPOTEC-OCS für Sendungen, die bisher eine Sonderbehandlung verlangten. Irregs lassen sich wegen ihrer Größe, ihrer Form oder ihres Gewichts nicht mit den normalen Paketen sortieren. Sowohl Irregs als auch Kleinpakete (Smalls) sind für das beeindruckende Anwachsen des Frachtvolumens im E-Commerce-Sektor verantwortlich. Hier bietet WIPOTEC-OCS sowohl halb- als auch vollautomatische Ausführungen im Post- und Logistikumfeld.

Von der schnellsten Briefwaage der Welt und chaotischen Produktreihenfolgen

Von den Schwer- zu den Leichtgewichten: Auch beim Handling leichtgewichtiger Post spielt man in der Spitzenklasse. In Kaiserslautern baut WIPOTEC-OCS heute die schnellste MID-zugelassene Briefwaage der Welt. Ein patentiertes Transportsystem, bei dem die Briefe nicht geklemmt werden sondern frei auf ihrer Längsseite stehen, ermöglicht eine korrekte Gewichtsermittlung bei kürzesten Wägezeiten.

Ein weiteres Thema sind chaotische Produktreihenfolgen mit großen unterschiedlichen Paketlängen, die Standard-Durchlaufwaagen vor Probleme stellen können. Die Folgen sind größere Produktabstände und damit ein Absinken des Durchsatzes. Die intelligente Lösung der HC-FL Durchlaufwaage von WIPOTEC-OCS löst dieses Problem. Diese Doppelwaage ist ein Verbund von zwei Einzelwaagen in Linie. Beide Waagen können gleichzeitig unabhängig voneinander oder im Verbund

Endabnahme und
Test einer Schwerlast-
kontrollwaage



arbeiten. Das heißt, sobald ein Paket eine bestimmte Länge überschreitet, funktionieren beide Einzelwaagen als eine virtuelle dritte Waage. Die Maschine findet überall dort ihr ideales Einsatzgebiet, wo hohe Bandgeschwindigkeiten und Top-Durchsätze bei Produkten bis 60 kg Einzelgewicht gefordert sind – was speziell für KEP-Umgebungen gilt. Das Bauprinzip bietet bei gleicher Geschwindigkeit 60% mehr Durchsatz im Vergleich zu einer Einzelwaage. Ein weiterer Vorteil: Durch die Verwendung von zwei Einzelwaagen werden kürzeste Produktabstände ermöglicht.

WIPOTEC-OCS: Lösungsanbieter und Partner zugleich

WIPOTEC, Marktführer im Bereich EDK-Wägetechnologie, verfügt innerhalb der Abteilung Research & Development über eine breit angelegte Grundlagenentwicklung. Diese führt auch Beratungsprojekte, beispielsweise zur Eigenfrequenzanalyse durch und spricht daraus abgeleitete Empfehlungen aus. Auch auf vertrieblicher Seite starten viele spätere Geschäfte in einem Beratungsprojekt, da weltweit das wäge- und inspektionstechnische WIPOTEC-OCS Know-how im Bereich KEP und Intralogistik stark nachgefragt wird. Durch den hohen Eigenfertigungsanteil ist man in der Lage, die komplette Ersatzteilversorgung über einen sehr langen Zeitraum aufrecht zu erhalten, gleichbedeutend mit einer langen Laufzeit ausgelieferter Anlagen. Auch langjährig laufende Kundensysteme werden und wurden bisher nicht abgekündigt, solange sie im Einsatz sind und der Kunde sie im Einsatz halten möchte. Und schließlich ist man durch den hohen Eigenanteil an der gesamten Wertschöpfungskette in der Produktion von Wäge- und Inspektionssystemen in der Lage, auch kundenspezifische Lösungen kurzfristig zu realisieren. ▲



HC-VLS:
Die schnellste
Briefwaage der Welt

QUO VADIS, M&L?

Dr. Kurt Arnold, Leiter Mail & Logistics über zukünftige Lösungen für Post und KEP-Industrie.

Herr Arnold, Sie haben in den letzten 18 Jahren den Bereich Mail & Logistics (M&L) bei WIPOTEC aufgebaut und zu einem global erfolgreichen Lösungsanbieter für die Post und KEP-Industrie entwickelt. Worin liegt der Schlüssel für den Erfolg?

Dazu fallen mir spontan folgende Schlüsselbegriffe ein: Innovationskraft, Partnerschaften, Verlässlichkeit und Teamgedanke. WIPOTEC ist als ausgesprochen innovatives Unternehmen am Markt bekannt. Innovation nicht als Modebegriff, sondern als stringente Ausrichtung auf die Schaffung neuer Lösungen, die an den wachsenden Bedürfnissen unserer Kunden ausgerichtet sind. Diese Fähigkeit ist auch die Basis für ein balanciertes und modulares Produktportfolio, das wir seit Bestehen unseres Geschäftsbereichs M&L für unsere Hauptsegmente Postal, KEP und Intralogistics aufgebaut haben. Langfristige und wertschöpfende Partnerschaften mit unseren

meist global aufgestellten Kunden stehen für uns im Mittelpunkt unserer Zielsetzung. Genauso wichtig erachten wir auch die Nähe und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit unseren Partnerfirmen. Als gründergeführtes Unternehmen stehen wir für nachhaltige Beziehungen und sehen uns als Berater und Lösungslieferant für unsere Kunden. Verlässlichkeit, Loyalität und Zuverlässigkeit sind gelebte Werte und werden auch in den zahlreichen Projekten von unseren Kunden sehr positiv reflektiert. Durch unsere langjährige Expertise kennen wir die Märkte und antizipieren zukünftige Anforderungen, die in unsere oft mit dem Kunden verzahnten Entwicklungen einfließen. Hinter jedem erfolgreichen Kundenprojekt steht ein Team, dessen Zusammenspiel und Leidenschaft an der besten Lösung den Unterschied ausmacht. In der Entwicklung, Projektierung, Fertigung, Service oder Vertrieb – überall versetzen uns flexible und agile Prozesse in die Lage, hochperformante Lösungen zu kreieren, die in punkto Durchsatz und Genauigkeit keinen Vergleich scheuen müssen.

Welche Märkte sehen Sie als strategisch wichtig an, und wie wird hier ein weiteres Wachstum realisiert?

Hier sehe ich zwei Ursachen, die unsere Strategie bezüglich der Marktentwicklung maßgeblich beeinflussen.

Erstens sind unsere Kunden mehrheitlich global positioniert. Das bedeutet für uns, dass unser weltweites Service- und Vertriebsnetz durch eigene Niederlassungen und zertifizierte Partnerunternehmen dem Kunden-Footprint entspricht. DHL, FedEx, UPS, USPS und andere Großkunden vertrauen bereits unseren Durchlauf- und Briefwaagen, sowie unseren DWS-Systemen. Wichtig scheint mir, dem Kundenwunsch folgend, unser Vertriebs- und Servicenetz dichter zu knüpfen, damit wir hinsichtlich Erweiterungen, Retrofits und generellen Servicepaketen noch besser aufgestellt sind. Dies gilt übrigens ebenso für unser globales Geschäft mit Integratoren im KEP- und Intralogistik-Bereich. Zweitens nimmt aufgrund E-Commerce der Paketversand zweistellig pro Jahr zu. Dies bedingt für KEP- und Intralogistikunternehmen einen entsprechenden Ausbau ihrer Kapazitäten.

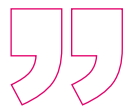
Für uns bedeutet das starke länderbezogene Expansion in Europa, Nordamerika und Asien. In den USA und China verfügen wir bereits über eigene Niederlassungen mit zentralem Support aus dem Headquarter in Kaiserslautern. Zudem werden wir weitere Wachstumsmärkte erschließen und unser Kundenportfolio in allen Segmenten erweitern.

/ KEP-INDUSTRIE:

KEP-Dienste (Kurier-, Express- und Paket-) transportieren vornehmlich Sendungen mit relativ geringem Gewicht (bis ca. 30 kg) und Volumen, wie Briefe, Dokumente, Päckchen und Kleinststückgüter. Diese Einschränkungen hinsichtlich Abmessungen und Gewicht erlauben eine hohe Standardisierung in der Abwicklung, sodass Umschlag und Sortierung des Transportguts einfach zu automatisieren sind.

Vor allem Unternehmen nutzen diese Angebote, weil sie dank ihnen moderner und arbeitsteiliger produzieren können. Auch der Anstieg des E-Commerce (Internethandel) trägt zum starken Wachstum der KEP-Dienste bei.

Systeme von WIPOTEC-OCS leisten im Post- und KEP-Bereich weltweit ihren Beitrag bei der Erfassung von Sendungsparametern, die für eine vollständige Abrechnung aller Transportleistungen (Revenue Recovery) notwendig sind.



*Verlässlichkeit,
Loyalität
und
Zuverlässigkeit
sind
gelebte Werte
und werden auch
in den zahlreichen
Projekten von
unseren Kunden
sehr positiv
reflektiert.*

Wie sehen Sie ihre weitere technologische Entwicklung, natürlich auf die Industrieanforderungen bezogen?

Betrachten Sie heute unsere Märkte, so stellen wir tiefgreifende Veränderungen fest, denen wir auch technologisch Rechnung tragen müssen. Nehmen Sie zum Beispiel die Zunahme der Losgrößen und Frachtvolumen durch E-Commerce. Dadurch steigen auch die Anforderungen an unsere Waagen hinsichtlich Durchsatz, d. h. bezüglich höherer Fördergeschwindigkeit bei gleichzeitig kleineren Produktlücken. Beispielsweise sind höhere Durchsätze in der Wäge- und Produktinspektion generell notwendig, wenn auch unsere DWS- (Dimensioning Weighing Scanning) Lösungen heute bereits bei kleinen Produktabständen und Geschwindigkeit bis zu 2,9 m pro Sekunde Durchsätze über 10.000 Stück pro Stunde ermöglichen. Mit dem klaren Kundenvorteil einer 360°-Datenerfassung und verbundener Revenue Recovery. Das Thema Daten bringt mich zum nächsten Punkt. Wir arbeiten an Produkten, die die „Smartness“ unserer Lösungen signifikant verbessert. Ziel hierbei ist es, zusätzliche Maschinen- und Produktdaten zu ermitteln und alle gemessenen Parameter in ein Big Data Modell einfließen zu lassen, das dann Daten direkt oder über ein Analysetool den übergeordneten Systemen unserer Kunden zur Verfügung stellt. Der Vorteil hierbei: eine ganzheitlichere Darstellung der Produktströme mit Detailinformationen und klaren Handlungsempfehlungen.

Auf Maschinenseite führen wir gerade bei Durchlaufwaagen AVC (Active Vibration Compensation) ein, das speziell in schwierigen, vibrationsreichen Umgebungen zum Einsatz kommt. Über intelligente Algorithmen werden schwingungsbedingte Störfaktoren aus dem Messergebnis eliminiert, so dass auch hier die vom Kunden gewünschte Wägegenauigkeit erreicht wird.

Herr Arnold, Sie werden in Kürze in den Ruhestand gehen? Was sind Ihre Pläne und welche „Projekte“ gehen Sie an?

Zunächst kann ich sagen, dass ich meine Geschäfte und Aufgaben in erfahrene Hände übergebe und den M&L-Bereich bei WIPOTEC als sehr gut und zukunftssicher aufgestellt sehe. Sollte trotzdem einmal Beratungsbedarf sein: Einfach melden.

Persönlich werde ich mich Themen widmen, die bisher etwas zu kurz kamen. An erster Stelle natürlich der Familie, die demnächst wieder wächst; ich werde Großvater! Neben meinen neuen häuslichen Pflichten bleibt sicher noch genügend Zeit für andere Dinge. Fest eingeplant ist hier schon eine Alpenüberquerung zu Fuß. Darüber hinaus werde ich mich im sozialen Bereich engagieren, da es hier genügend zu tun gibt. ▲



/ DR. KURT ARNOLD

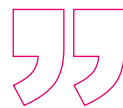
Leiter Mail & Logistics

ist 65 Jahre alt und arbeitet seit 18 Jahren bei WIPOTEC.

Er geht demnächst in Ruhestand und freut sich auf die kommende Zeit mit der Familie.

/ **HIGHSPEED- WÄGETECHNIK**

Vom Miniriegel bis zur Riesenwaffel, von 3 bis 40 Zentimeter Länge:
Eine Doppelwaage wiegt Leichtgewichte in Höchstgeschwindigkeit
bei kürzestmöglichen Produktabständen.



*In Miltach
werden jeden
Tag etwa
zehn Kilometer
Waffeln
produziert.*



Ultraschall-
geschnittene
Waffelböden, hier
noch im Schritttempo
unterwegs. Später im
Einspurbetrieb steigt
die Geschwindigkeit
um mehr als das
Zehnfache an.



Die Otto Beier Waffelfabrik GmbH in Miltach gehört zu Europas größten und führenden Herstellern feinsten Waffeln. Mit über 80-jähriger Tradition fertigt man Waffeln und seit einiger Zeit auch Riegelspezialitäten für Industrie und Handel, wobei das Unternehmen gerade in den letzten Jahren eine beeindruckende Entwicklung hinter sich hat, deren Dynamik scheinbar keine Grenzen kennt. Wie im Jahr zuvor feierte man auch 2017 wieder Richtfest – hinzu kamen weitere 1.600 m² für ein Rohstofflager und zusätzliche Räume für die Produktentwicklung.

Auch hinsichtlich Inspektionstechnik für die eigenen Produkte geht der Ausbau voran. Inzwischen sind sechs zertifizierte Waagen von WIPOTEC-OCS in Produktionslinien integriert. Beim jüngsten Zugang in der Qualitätssicherung handelt es sich um eine HC-A-FL Doppelwaage desselben Herstellers. Nur sie war nach einer Reihe von Untersuchungen in der Lage, im Eichbetrieb in diesem Geschwindigkeitsbereich und dieser Gewichtsklasse zuverlässig und sicher wiegen zu können.

Stichproben ade. Man wiegt jedes Einzelprodukt

In der Riegelproduktion zählt neben der Qualität vor allem die Geschwindigkeit. Was nicht verwundern sollte – bei 50 Millionen Riegeln im Jahr. Fruchtriegel, inzwischen das zweite Standbein nach Waffeln, werden erst seit 2008 in Miltach hergestellt.

Was anfangs gemächlich aussieht, wenn die geschnittenen Waffelböden zu zwölf nebeneinander auf dem Transportband in Reih und Glied die Schneideanlage verlassen, wird wenig später zum Wettrennen, wenn am Ende der Produktlinie bis zu 500 fertig verpackte Produkte in der Minute hintereinander über die Bahn flitzen und gewogen werden müssen. Bei diesen Geschwindigkeiten spielt auch der Luftwiderstand und damit das Produkthandling beim Wiegen eine nicht unerhebliche Rolle – schließlich sind die zu wiegende Produkte teilweise nur 12,5 Gramm leicht. Sie befinden sich jeweils nur Bruchteile von Sekunden über der Wägezelle, die in dieser Zeit nach einer möglichst kurzen Einschwingphase zur vollständigen Ruhe gekommen sein muss, um zuverlässig und genau wiegen zu können. Wäre das Wiegen von derart leichten Produkten bei hohen Geschwindigkeiten in der Waffelfabrik nicht erfolgreich, müsste man Stichproben ziehen und hätte trotzdem keine Gewissheit, dass die Produkte tatsächlich innerhalb der eigenen Vorgaben bzw. denen der Fertigpackungsverordnung liegen. Um auf der sicheren Seite zu sein, müsste man das durchschnittliche Produktgewicht steigern – also länger schneiden oder den Teppich (die noch nicht geschnittene Endlosmasse der Füllung) erhöhen. Beide Maßnahmen verringern die Effizienz der Produktion.

>>



Fruchtriegel:
Hintereinander in
Höchstgeschwindigkeit
über die Doppelwaage.
Ihre Technik erlaubt
kleinste Produktabstände.

Wartungsfreie Wägezellen ohne Verschleißteile

In allen Kontrollwaagen von WIPOTEC-OCS kommen Wägezellen auf Basis der elektrodynamischer Kraftkompensation (EDK) zum Einsatz. Der entscheidende Vorteil einer EDK-Wägezelle liegt in ihrer extrem kurzen Einschwingzeit. Im Vergleich zum Wägeprinzip mit Dehnungsmessstreifen liefert dieser Wägezellentyp deutlich schneller sehr präzise Gewichtswerte, was ihm große Vorteile gerade auf dem Gebiet der dynamischen Wägeanwendungen bringt. Außerdem besitzt die Wägezelle keine Verschleißteile und arbeitet damit absolut wartungs- und verschleißfrei.

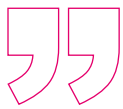
Die HC-A-FL, eine Doppelwaage von WIPOTEC-OCS vermag mit ihren EDK-Wägezellen sehr leichte Produkte auch bei hohen Geschwindigkeiten eichsicher zu verwiegen, als auch untergewichtige Produkte mit Hilfe von Blasdüsen sicher auszuschießen. Dieses geschieht jeweils am Ende von sechs Produktionslinien, die bis zu 40 Meter lang sein können, wobei noch 15 Meter Verpackungsstrecke hinzukommen. Der eigentliche Vorteil der Doppelwaage ist aber ihrem Bauprinzip geschuldet: Durch die Kombination zweier Waagen unterschiedlicher Wägebändlänge hintereinander in einer Maschine ist die Doppelwaage in der Lage, Produkte in Höchstgeschwindigkeit zu wiegen bei gleichzeitig kürzestmöglichem Produktabstand. Das Spektrum von Produktlängen in der Otto Beier Waffelfabrik umfasst eine große Bandbreite, angefangen bei Miniriegeln mit drei Zentimeter Länge bis hin zu 40 Zentimeter langen Produkten. Diese Flexibilität hinsichtlich des Produktspektrums bietet nur eine Doppelwaage in der beschriebenen Bauart mit zwei unterschiedlichen Wägebändlängen.

Mitgeschäftsführer Markus Beier, verantwortlich für Ein- und Verkauf, erklärt, dass mittlerweile die Eigenmarken zum größten Teil des Umsatzes beitragen. Man habe eine eigene Produktentwicklung und ein eigenes Foliendesignzentrum. Auch die Deklarationsprüfung findet im eigenen Hause statt. In der Fabrik werden jeden Tag etwa 10 km Waffeln produziert und zwischen 1.600 und 1.700 Tonnen Obst im Jahr verarbeitet. Weltweit wird in über 40 Länder geliefert.

Bei WIPOTEC-OCS schätzt er besonders die Eichbegleitung, die im Rahmen des Herstellerservices für alle installierten Maschinen in Miltach geleistet wird. Ein Servicetechniker des Unternehmens begleitet den Fachmann vom Eichamt, nimmt Einstellungen vor und klärt gegebenenfalls alle Fragen. Für die Doppelwaage entschied man sich am Ende eines Auswahlprozesses. „Keine andere Waage war in der Lage, in diesem Geschwindigkeitsbereich unsere Produkte in dem geforderten Genauigkeitsbereich zu wiegen. Andere wiederum waren zu langsam, man hätte Stichproben ziehen müssen.“ so Markus Beier.

Zukunftsaussichten

Wie sind die Zukunftspläne? Besonders Riegel liegen im Trend – es gibt sie heute ohne Zucker und kalorienreduziert, in Bio-Qualität, glutenfrei und koscher. 100 verschiedene Riegel produziert man derzeit. Und man muss flexibel sein: in Miltach werden im Jahr über 800 Muster produziert, aus ihnen entstehen über 50 neue Produkte im Jahr. Deshalb plant die Otto Beier Waffelfabrik zum einen eine neue Produktionslinie, mit der doppelten Kapazität im Vergleich zur bestehenden – und einem



Keine andere Waage war in der Lage, unsere Produkte in dieser Geschwindigkeit und mit der geforderten Genauigkeit zu wiegen.

Markus Beier

Mitgeschäftsführer, Otto Beier Waffelfabrik

Durchsatz von 1.000 Produkten in der Minute. Zum anderen denkt man wegen der Bündelung der Produktionsprozesse daran, auch die für den Versand in Kartons fertig zusammengestellten Produkte zu wiegen, um so über das Gewicht der Kartons auch diese Einheiten auf Vollständigkeit zu überprüfen, bevor palettenweise ausgeliefert wird. Beide Vorhaben bieten neue, herausfordernde Einsatzmöglichkeiten für Hochgeschwindigkeitswägetechnik.

Die Produktion von Riegeln ist weniger energieintensiv als die von Waffeln, trotzdem setzt man im Unternehmen verstärkt auf alternative Energien; die Abwärme des eigenen Blockheizkraftwerks wird für die Beheizung aller Gebäude genutzt. Mithilfe einer Adsorptionskälteanlage wandelt man Überschusswärme in Kälte um, die zur Hallenklimatisierung genutzt wird. Und zur zusätzlichen Energiegewinnung sind Photovoltaikanlagen installiert.

Die Sonne könnte daher jeden Tag scheinen, denn bei der seit Generationen in Familienhand befindlichen Waffelfabrik ist eigentlich immer Saison – die Produktion in der Otto Beier Waffelfabrik in Miltach kennt keine saisonalen Schwankungen. ▲

Otto Beier Waffelfabrik GmbH in Miltach (Bayern)



/ UNSER KUNDE OTTO BEIER WAFFELFABRIK GMBH

Im Jahr 1933 von Lebzelter (Lebkuchenbäcker) und Zuckerbäcker Otto Beier gegründet mit dem Anspruch, feinste Waffeln und Lebkuchen herzustellen, gehört die heutige Otto Beier Waffelfabrik GmbH in Miltach zu den größten Waffelherstellern Europas.

Mit Waffelprodukten werden unterschiedliche Branchen bedient, Waffelzuschnitte und -mehle industriell zu Waffelprodukten weiterverarbeitet. Daneben finden essbare Portionsbecher und Waffelgeschirr über den Gastronomiegroßhandel ihren Weg zum Kunden und Verbraucher. Seit 2008 werden in Miltach auch Riegel produziert.

Mitarbeiter: ca. 140

Standort: Miltach, Bayern

Produkte: Cremewaffeln, Schaumwaffeln, Riegel

MEHR INFORMATIONEN:

www.beier-waffeln.de

MAXIMALE SICHERHEIT

WIPOTEC Remote Services nach höchstmöglichen Sicherheitsstandards



ANALYSIS

NEWS

- VIDEO
 - MUSIC
 - FILMS
 - SEARCH
 - CONTACTS
 - MESSAGES
- EUROPE
 - AMERICA
 - ASIA
 - AFRICA

EUROPE
AMERICA
ASIA
AFRICA

SEARCH

SCANNING

- INTERNET
- OLIVE CHAT
- MEDIA
- PHOTOS
- VIDEOS
- MUSIC

SEARCH

ANALYSIS

SCANNING
COMPI

Wie schon bei Konsumgütern zu beobachten, unterliegen auch Maschinen in Pharma-Produktionsumgebungen dem Trend zur Digitalisierung und erlauben heute Anbindungen an Unternehmensnetzwerke und Internet. Diese Entwicklung bietet Chancen, birgt aber natürlich auch Risiken. So ist das Internet weit davon entfernt, virenfrei zu sein, und IT-Manager sind daher immer noch sehr zurückhaltend wenn es darum geht, Produktionsmaschinen an relativ offene Netzwerke anzuschließen. WIPOTEC-OCS stellt hier für produzierende Pharmaunternehmen unter Nutzung der aktuellsten IT-Sicherheitsstandards einen sicheren Remote Service bereit, um Echtzeitservices aus der Ferne zu erbringen.

WIPOTEC-OCS stattet dazu alle TQS-Maschinen mit einem innovativen und firewallbasierten VPN Remote Service Tool aus. VPN steht für Virtual Private Network und bietet die Möglichkeit, eine verschlüsselte Verbindung über das Internet aufzubauen und dabei Datensicherheit zu gewährleisten.

Der Einsatz des WIPOTEC-OCS Remote Service Tools steigert die Effizienz der Wartung und hat darüber hinaus den Vorteil, eine sichere Fernanbindung der TQS-Maschinen zu ermöglichen. Das WIPOTEC-OCS Remote Service Tool integriert sich systemseitig nahtlos in bestehende Business-IT.

Das WIPOTEC-OCS Remote Service Tool dient dem Schutz des Kunden und zur Sicherung der gesamten Datenintegrität. Dieses Servicemodell basiert auf dem Grundsatz, dass die Software und die dazu benötigte IT-Infrastruktur bei WIPOTEC betrieben und durch den Kunden als Dienstleistung genutzt wird. Für die Nutzung wird eine Internetanbindung benötigt.

„*Der Kunde hat zu jeder Zeit Kontrolle über Umfang und Zeitpunkt des Fernzugriffs.*“

Weitere Vorteile für den Kunden sind:

- Weniger Stillstandzeiten der Produktionslinie durch schnellere Fehlerdiagnose und Störungsbehebung
- Echtzeitsupport bei Inbetriebnahmen, Funktionstests und Systemdiagnosen
- Geringere Kosten (keine Transferkosten oder Wartezeiten)
- Sicherer Zugang über Firewall

WIPOTEC-OCS unterstützt seine Kunden beim Einsatz des Remote Service Tools durch ein sicheres Smartcard-Login-Verfahren. Die Anbindung erfolgt über ein Web-Portal. Nur der Kunde selbst kann über einen Hardware-Schalter im Schaltschrank den Zugang zur TQS-Maschine freigeben, um den Remote Service einzuschalten. Auf diese Weise hat er zu jeder Zeit Kontrolle über Umfang und Zeitpunkt des Fernzugriffs.

Ein ausgeklügeltes Sicherheitskonzept sorgt dafür, dass WIPOTEC-OCS seinen Kunden Remote Services nach den höchstmöglichen Sicherheitsstandards anbieten kann: Sicherheit und Datenintegrität zählen für WIPOTEC-OCS zu den wichtigsten Serviceleistungen, und das gilt im Besonderen für das Serialisierungsumfeld in der Pharmaindustrie. ▲

/WIPOTEC WEIGHING TECHNOLOGY

Mehrspuranwendungen

Wiegen im Maschinentakt. Seite 44

Bella Italia

*Was die Italiener wirklich mögen:
FIAT 500, Ferrari, WIPOTEC. Seite 48*

WIPOTEC WEIGHING TECHNOLOGY

KURZMELDUNGEN



/ NEUE MEHRSPUR- WÄGELÖSUNGEN FÜR STICKPACKS & VIALS

Die in Mehrspürwägelösungen eingesetzten neuen EDK-Wägezellen von WIPOTEC Weighing Technology stehen für hohe Taktraten und garantieren einen maximalen Output. Sie eignen sich besonders für kleine Verpackungsformen, z.B. Stickpacks (längsgeschweißte Kleinschlauchbeutel) oder pharmazeutische Produkte wie Vials. Die schlanken Wägezelleneinheiten, für die WIPOTEC eine Reihe besonders schmaler und kompakter Sensoren entwickelt hat, können mit Überschubtechnik (Push over), einem Pick and Place-System bzw. Walking Beam beschickt werden. Mit den neuen Wägezellen lassen sich kleinstmögliche Spurbstände und größtmögliche Genauigkeiten erzielen. ▲



/ NEUER KOMPAKTER SENSOR FÜR MEHRSPURANWENDUNGEN

Ihr Messbereich reicht bis 70 Gramm; mit ihrer kompakten Bauweise ist die neue WIPOTEC Wägezelle SL-E besonders geeignet für den Einbau in Mehrspuranwendungen ab 29 mm Spurmittenabstand. Auf diese Einbausituation trifft man beispielsweise bei Produktionsmaschinen für Kaffee- und Teekapseln. Die SL-E kann im Maschinentakt angehoben werden, um die notwendige Freistellung der Kapseln aus der Transportplatte für die Wiegung zu gewährleisten. Die systembedingte aktive Eigendämpfung ermöglicht kürzeste Messzeiten bei gleichzeitig hoher Auflösung.

Alle notwendigen Funktionselemente sind in einem kompakten Gehäuse integriert. Der Anschluss der Wägezelle erfolgt mit marktüblichen Standardkabeln. ▲

/ VIALS WELCOME

Ideal geeignet für Injektionsfläschchen (Vials):

Mit der SX-M-FS wurde auf der interpack in Düsseldorf eine besonders schmale Wägezelle präsentiert. Bei Mehrspuranwendungen erlaubt sie einen Spurmittenabstand von nur 25 Millimetern. Auch diese Wägezelle lässt sich mit der exklusiven AVC-Technologie ausstatten, mit deren Hilfe umgebungsbedingte Erschütterungen wirkungsvoll kompensiert werden. ▲

OEM-Wägetechnik

MEHRSPUR- ANWENDUNGEN

18 Spuren in einer Richtung? Im Strassenverkehr unvorstellbar, möglich mit dem Multitrack Controller (MTC) von WIPOTEC. Heute lassen sich Mehrspurwägesysteme vom Kunden selbst zusammenstellen.

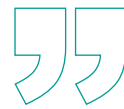


Modulare Mehrspur-Systeme von WIPOTEC Weighing Technology sind das Paradebeispiel dafür, wie wichtig es ist, Erwartungen und Vorstellungen seiner Kunden genau zu kennen. Die speziell für Mehrspuranwendungen entwickelten EDK-Wägezellen erfüllen zusammen mit ihren skalierbaren Integrationsmodulen genau die Anforderungen, die Maschinenbauer an Hochleistungswägetechnik stellen. Aber es sind nicht nur Wägetechnik und deren intelligente Assistenzsysteme, welche immer mehr Maschinenhersteller weltweit überzeugen, Wägezellen von WIPOTEC einzusetzen. Bereits im Vorfeld, bei der Auslegung und der Konstruktion unterstützen die Spezialisten aus Kaiserslautern – auch direkt vor Ort – Kunden bei Auswahl und Einsatz von OEM-Wägetechnik. Mit großem Erfolg: WIPOTEC Weighing Technology ist mittlerweile Weltmarktführer in der Integration von EDK-Wägezellen und Wäge-Kits.

Wiegen im Maschinentakt

Was sich auf den ersten Blick eher gemächlich, fast verträumt liest, hat es bei näherer Betrachtung faustdick in sich. Das dynamische Wiegen in industriellen Umgebungen gehört zu den größten wägetechnischen Herausforderungen, und die Unterschiede zum Präzisionswiegen unter Laborbedingungen können größer nicht sein. WIPOTEC Weighing Technology setzte von Anfang an auf EDK-basierte Wägetechnik und verhalf vor fast 30 Jahren mit dieser überlegenen Technik ausgestattete Wägezellen in vielen industriellen Aufgabenbereichen zum Durchbruch. Das Grundprinzip ist mit einer einfachen Balkenwaage vergleichbar. Wird eine Seite des Balkens mit einem Gewicht beaufschlagt hat dies zur Folge, dass sich die auf der anderen Seite des Wägebalkens befestigte Spule aus dem Magnetfeld eines Magneten bewegen will, aber nicht kann, da über einen elektrischen Regelkreis sofort so viel Strom durch die Spule fließt, dass der Balken quasi in seiner Ruhelage verharrt. Die auftretende Auslenkung beträgt lediglich wenige Nanometer, ganz im Gegensatz zu wegbehafteten Messverfahren, z. B. mit Dehnungsmessstreifen.

Hinzu kam die Entwicklung eines monolithischen Blocks aus Aluminium als Basis jeder WIPOTEC Wägezelle. Erst dieses Bauprinzip in der Verbindung mit EDK-basierter Wägetechnik erlaubt und ermöglicht eine extrem kurze Einschwingzeit und damit auch kurze Messzeiten. Im Vergleich zum Wägebalkenprinzip mit Dehnungsmessstreifen liefern EDK-Wägezellen deutlich



Ein Trend geht ganz klar zu leichtgewichtigen Produkten, die unter höchsten Taktgeschwindigkeiten präzise gewogen werden müssen.

Michael Kirsch
Global Sales Director

schneller sehr präzise Gewichtswerte, was ihnen große Vorteile gerade auf dem Gebiet der dynamischen Anwendungen verschafft. Außerdem besitzen EDK-Wägezellen keine Verschleißteile und arbeiten damit absolut wartungs- und verschleißfrei.

AVC: Präziseste Messergebnisse auch in nicht vibrationsfreien Umgebungen

Früher musste man in vielen Fällen Wägetechnik von der Produktionsmaschine (hier sind es häufig Füll- und Verpackungsmaschinen) konstruktiv und massentechnisch trennen – das Wägesystem benötigte einen eigenen Waagenfuß, losgelöst und entkoppelt von umgebender Maschinentechnik. Zu groß wären die Einflüsse der produzierenden Maschine durch Vibrationen und Erschütterungen. Die große Anzahl sich im Maschinentakt bewegender Füller- und Handlingsysteme, die durch ihre bewegten Massen Schwingungen erzeugen, beeinflusst beispielsweise die Wägemessungen bei der Herstellung von Spritzen und Vials. Zu den Erschütterungen kommt erschwerend hinzu, dass die einzelnen Ruhephasen zwischen den Messungen sehr kurz bzw. die Taktgeschwindigkeiten sehr hoch sind. Die Situation änderte sich grundlegend, als WIPOTEC AVC vorstellte, die für die eigenen EDK-Wägezellen exklusiv entwickelte **Active Vibration Compensation**-Technologie. Diese erlaubt ohne Kompromisse bezüglich Geschwindigkeit, Durchsatz und Genauigkeit präziseste Messergebnisse auch in nicht vibrationsfreien Umgebungen. >>

Rechts:
Der Monoblock,
Herzstück aller
WIPOTEC-Wägezellen

Unten:
Qualitätskontrolle unter
Reinraumbedingungen



Das innovative Kompensationssystem – nach wie vor Alleinstellungsmerkmal von WIPOTEC Weighing Technology – ermöglicht Maschinenherstellern auf einen separaten Waagenfuß zu verzichten, was die Konstruktion vereinfacht und Aufwände erheblich reduziert. Der Hersteller muss nur konstruktiv gewährleisten, dass das AVC-Modul in der Nähe und auf derselben Maschinenplatte angebracht ist wie die Wägezellen, deren maschinenbedingte Erschütterungen kompensiert werden sollen. Bei den heutigen hohen Taktgeschwindigkeiten bzw. Produktdurchsätzen ist AVC unerlässlich, wenn auf einen separaten Waagenfuß verzichtet werden soll – entscheidend für alle Maschinenbauer. Bei diesen und allen anderen Fragestellungen steht der Kunde in seinen Entscheidungen und technischen Optionen nicht allein: International stehen bei WIPOTEC Teams bereit, die Hersteller vor Ort beratend unterstützen, wenn es um die Auswahl, Einsatz und Integration von OEM-Wägetechnik in Produktionsmaschinen geht.

Multitrack und Multilane: Das Beste aus beiden Welten

Massgeschneidert oder modularisiert – WIPOTEC Weighing Technology bietet heute Maschinenbauern die jeweils beste Lösung aus beiden Ansätzen. Immer schon konnten Maschinenhersteller ihren Multitrack Controller (MTC), also einen Waagenblock mit mehreren Sensoren in einem speziellen Gehäuse bei WIPOTEC kundenindividuell ordern; der Kunde legte Spuranzahl und Spurmittenabstand sowie den Wäge-

bereich fest und erhielt sein kundenspezifisches Wägesystem, wahlweise mit oder ohne AVC. Auf diese Weise entstanden bis zu 18-spurige MTC-Wägezellen für alle Kunden, die auf die überlegene EDK-Technologie setzten.

Mittlerweile gibt es eine Alternative zu MTC: Immer mehr Maschinenbauer integrieren ein neues OEM-Wägesystem von WIPOTEC in ihre Maschinen, das sich Modulares Mehrspur System (MMS) nennt. Hierunter versteht man eine Familie AVC-kompatibler Wägezellen, die Spurmittenabstände bis herab zu 30 Millimeter (SL-M-Baureihe) bzw. 25 Millimeter (SX-M-Baureihe) erlauben. Im Gegensatz zum kundenspezifischen MTC-System ist MMS eine Off-the-shelf-Lösung, bestehend aus seriengefertigten und mehrspurfähigen EDK-Wägezellen, die der Kunde in der von ihm gewünschten Stückzahl ordert, um sein Mehrspurwägesystem selbst zusammenzustellen. Eine MMS-Lösung einschließlich optimiertem AVC-System kann in denjenigen Umgebungen eingesetzt werden, wo Erschütterungen die erzielten Wägeergebnisse oder Produktdurchsätze ohne AVC einschränken würden. Modular bedeutet, dass der Kunde insbesondere Spuranzahl und Spurmittenabstand selbst konfigurieren kann. Ein großer Vorteil besteht auch darin, dass sich einzelne Wägezellen und Sensoren gezielt durch den Kunden ersetzen lassen, ohne dazu die gesamte Wägetechnik auszutauschen zu müssen. Die Multitrack Wägezelle MTC ist nach wie vor das System der Wahl wenn es um Speziallösungen oder kundenspezifische Systeme mit sehr kleinen Spurmittenabständen unterhalb von 25 Millimetern geht.



Dem Trend voraus

Wenn man sich die heutigen Haupteinsatzgebiete und ihre Produktionslandschaften in der Wägetechnik für Mehrspuranwendungen ansieht sind Trends klar erkennbar. Vermehrt treten Lohnabfüller auf den Plan, deren Anspruch es ist, eine steigende Anzahl von Produktionsaufträgen schnell ausführen zu können. Stichwort ist hier Flexibilität auch bei kleineren Chargen – eine der ausgewiesenen Stärken des WIPOTEC-Produktportfolios. Die Produktvielfalt auf Kundenseite nimmt weiter zu. Im Pharmabereich sind es beispielsweise die Spritzen oder Fläschchen/Vials, die in immer höheren Taktzahlen hergestellt und äußerst genau gewogen werden müssen. Gleiches gilt für Stickpacks, aufreißbare Verpackungen für Medikamente in Pulverform. Übrigens bedient sich auch WIPOTEC-OCS, eine weitere Tochter innerhalb der WIPOTEC Gruppe und bekannt für prozess- und kundenorientierte Wäge- und Inspektionslösungen, der bei WIPOTEC Weighing Technology entwickelten Basislösungen. WIPOTEC-OCS hat eine sehr erfolgreiche Pharma-Kontrollwaage mit Push-Over-System für Stickpacks im Angebot. Ein weiteres Einsatzgebiet der Hochleistungswägetechnik aus Kaiserslautern sind Tee- bzw. Kaffeekapselmaschinen. Die Aufgabenstellungen ähneln sich: Auch hier sind es leichtgewichtige Produkte, die unter höchsten Taktgeschwindigkeiten präzise gewogen werden müssen. Diese Art des Kaffee- oder Teegenusses, ursprünglich für Singles konzipiert, hat sich inzwischen weltweit durchgesetzt. Wie auch die Wägetechnik aus Kaiserslautern. ▲



/ DREI FRAGEN AN:

MICHAEL KIRSCH

Global Sales Director bei
WIPOTEC Weighing Technology

Wohin geht die Reise?

Nehmen Sie – als ein Beispiel unter mehreren Trends – Lohnabfüller. Wir orientieren uns verstärkt an ihren Ansprüchen an Hochleistungswägetechnik, wenn wir neue Wägezellen entwickeln.

Was bedeutet AVC für Maschinenhersteller?

AVC (**A**ctive **V**ibration **C**ompensation) filtert umgebungsbedingte Störungen aufgrund von Vibrationen oder Schwingungen aus den Messergebnissen heraus – ohne jegliche Geschwindigkeitseinbußen. Diese Technologie reduziert dadurch wesentlich Konstruktionsaufwände seitens der Maschinenhersteller. AVC ist ein Alleinstellungsmerkmal von WIPOTEC!

Wie funktionieren EDK-Wägezellen von WIPOTEC genau?

Im Grunde genommen wie eine einfache Balkenwaage. Die auf der anderen Seite des Wägebalkens befestigte Spule will sich aus dem Magnetfeld eines Magneten bewegen, kann aber nicht, da über einen elektrischen Regelkreis sofort so viel Strom durch die Spule fließt, dass der Balken quasi in seiner Ruhelage verharrt. Die auftretende Auslenkung beträgt lediglich wenige Nanometer, die Messzeit ist daher äußerst kurz.

/ MICHAEL KIRSCH

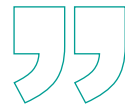
Ist 55 Jahre alt und seit 1999 bei WIPOTEC.

Er wandert gerne mit seiner Frau – wenn er nicht gerade mit seiner Harley unterwegs ist.

BELLA ITALIA

Wenn die Italiener etwas mögen, dann muss es
kompakt oder schnell sein. Fiat 500 oder Ferrari.
Oder von WIPOTEC.





Hier sind die Erwartungen bezüglich Flexibilität der Preise, kundenspezifischer Lösungen und Lieferzeiten höher als anderswo.

Gute Nachrichten aus Italien: Bei der Niederlassung WIPOTEC Italia S.r.l. in Pero bei Mailand freute man sich gerade in der jüngsten Vergangenheit über diverse italienische Märkte, in denen respektable Zuwächse zu verzeichnen waren. Darunter die Maschinenbauer für die Pharmaproduktion und der Bereich Wäge- und Inspektionstechnik für Lebensmittel – Segmente, die auch zu den Kernbereichen von WIPOTEC gehören.

Viele Beobachter der italienischen Märkte sind der Ansicht, dass in Italien preisliche Aspekte eine entscheidende Rolle spielten, und die angebotene Technologie immer erst an zweiter Stelle komme. Selbst wenn eine technologiegetriebene Entscheidung erwartet und angestrebt wird, kann letztlich das bessere Preis-Leistungsverhältnis einer konventionellen Lösung immer den Vorzug geben – ein offensichtlicher Nachteil für technologiegetriebene Firmen wie WIPOTEC. Die Märkte sind dazu preissensitiv – und die Preise in Italien gestalten sich in vielen Bereichen günstiger als in Deutschland. Auch sind die Erwartungen der Italiener bezüglich Flexibilität der Preise, kundenspezifischer Lösungen und Lieferzeiten höher als anderswo. Es gehört zu den täglichen Herausforderungen an WIPOTEC Italia, diese Ansprüche zu befriedigen. Und man ist hier erfolgreich: Die italienischen Kollegen gewinnen Ausschreibungen und siegen in Bieterverfahren, weil WIPOTEC-Lösungen im direkten Vergleich performanter und zuverlässiger als die anderer Anbieter sind. Man führt dabei den Nachweis, dass Einsatz und der Betrieb der Systeme aus Kaiserslautern Einsparungen und Kostenvorteile nach sich ziehen, die selbst bei höheren Einstandspreisen nachweislich ein besseres Preis-Leistungsverhältnis bewirken – wenn man nicht nur auf den Kaufpreis abzielt, sondern auch die zukünftige Einsatzdauer der Maschinen berücksichtigt. Nachweise dafür aus der Vergangenheit lassen sich im WIPOTEC-Kundenkreis leicht finden. Die Kunden in Italien sind davon überzeugt, dass sie mit Lösungen von WIPOTEC bei besserer Qualität schneller und günstiger produzieren können.

WIPOTEC – in Italien bekannt und hochgeschätzt

Was die Integration von WIPOTEC-Wägezellen in Produktionsmaschinen für den Pharmabereich betrifft, kennen alle Maschinenbauer die deutschen Wägetechnik-Spezialisten, und es gibt kaum Mitbewerber auf Augenhöhe. Bemerkenswert sind die Erfolge der italienischen Kollegen auf dem wachsenden Markt für Kapselmaschinen für Kaffee. Lösungen von WIPOTEC sind speziell immer dann im Gespräch, wenn es sich um Anwendungen im Bereich von Hochgeschwindigkeits-, Multispur- oder Drehstern-Wiegesysteme handelt.

Neben den Angeboten von WIPOTEC für die Pharmaproduktion kennt man auch im Lebensmittelsektor die Systeme für Frisch- und Ofenprodukte im Lebensmittelbereich. Sehr gefragt sind Kontrollwaagen von WIPOTEC-OCS darüber hinaus für aufrecht stehende Spraydosen aus Weißblech oder Aluminium, in der Branche Aerosoldosen genannt. Hier ist es die leistungsfähige und sichere Transport- und Wägetechnik von aufrecht stehenden kippligen Dosen, für die die Systeme von WIPOTEC-OCS bekannt sind. Die Einsatzgebiete der produzierten Spraydosen reichen von der Kosmetik über Haushaltspflegemittel bis hin zu Arzneien und Lebensmittel.

Man weiß auch in der italienischen Niederlassung, dass die Besucher aus Italien in Kaiserslautern beeindruckt sind von der modernen, blitzsauberen Produktion, der Leistungsfähigkeit der Maschinen in den Factory Acceptance Tests und der Innovationsfreudigkeit des Unternehmens, also der Fähigkeit, Neuerungen gerne anzugehen.

Wie italienische Kunden ihre Lösungen finden

In vielen Fällen ist eine Suche gar nicht nötig – gerade im Bereich Röntgensysteme und Kontrollwaagen herrscht in Italien ein so großer Wettbewerb, dass die Anbieter eher umgekehrt die Kunden suchen, finden und dann direkt an deren Türen klopfen. Begleitende Printwerbung oder Anzeigen im Web sind aber nicht die alleinigen Heilsbringer. Wichtig ist auch eine vielseitige, aussagestarke und kompetente Webpräsenz. Natürlich auf Italienisch, das gebietet allein schon die Wertschätzung gegenüber den Kunden. Auf der Website muss der Kunde über WIPOTEC-Produkte und ihre Anwendungen alles finden, was er braucht. Als ebenso erfolgversprechend gelten sehr gute, vor allem lokale Referenzen und positives Kunden-Feedback. Direktbesuche vor Ort sind im Vorfeld und in der Anbahnungsphase nur schwer zu vereinbaren; bleiben also die nationalen Messen für den persönlichen Kontakt mit Kunden und Interessenten. Die drei wichtigsten Messen für WIPOTEC Italia sind die IPACK-IMA für Lösungen in der Verpackungsindustrie, Pharmintech – muss nicht weiter erklärt werden – und CIBUS-TEC. Auf letzterer geht es um Maschinen und Technik im Lebensmittelumfeld. >>



Bella figura:
Das Team von
WIPOTEC Italia S.r.l.



/ WIPOTEC EDK-WÄGEZELLEN

Sie erst begründeten den Siegeszug der Wägezellen, die auf dem Prinzip der elektrodynamischen Kraftkompensation (EDK) beruhen. Man stelle sich eine arretierte Balkenwaage vor: Ein Arm der Waage will sich aufgrund des Gewichts auf der anderen Seite bewegen, wird aber elektrodynamisch fast vollständig daran gehindert. Seine minimalen Auslenkungen werden optisch registriert und ermöglichen präziseste Gewichtsmessungen in Bruchteilen von Sekunden.

Oben im Bild: Superschlank Wägezellen, ideal geeignet für den Einsatz in Multispuranwendungen. Man findet sie heute praktisch in jeder Hochgeschwindigkeitsanwendung, also vornehmlich in der Massenproduktion von Lebensmitteln, Pharmaka, Kosmetika und industriellen Gütern.

Wettbewerb auf den Märkten

Italien steht für eine große Anzahl hochklassiger Maschinenbauunternehmen – angefangen beim Familienbetrieb bis hin zum multinationalen Großkonzern IMA. Sie alle haben nicht zuletzt aufgrund lokaler Produktion einen Standortvorteil. Dagegen die Alleinstellungsmerkmale von WIPOTEC-OCS: diese beginnen bereits mit der Basistechnologie. Man nutzt in allen Maschinen ausschließlich EDK-Wägezellen aus eigener Produktion, die zwei entscheidende Vorteile besitzen: Basierend auf der elektrodynamischen Kraftkompensation liefern sie in kürzerer Zeit präzisere Ergebnisse als konkurrierende Systeme, die mit Dehnungsmessstreifen arbeiten, die in erster Linie kostengünstiger erscheinen. Damit sind WIPOTEC-Lösungen immer performanter. Weiterhin verfügen die Wägezellen mit AVC (Active Vibration Compensation) über eine aktive, ungemein leistungsfähige Vibrationskompensation. Umgebungsbedingte Störungen können die mit diesem System ausgestatteten Wägezellen nicht beeinflussen, sie liefern konstant hohe Leistungen, unabhängig von allen äußeren Einflüssen.

Und weiter: Interaktive Beratung im Web, auch in italienischer Sprache, besonders wichtig für Kunden in der Vergleichs- und Auswahlphase. Über ein reines Suchsystem hinaus ist der Produktfinder auf der WIPOTEC-Website ein interaktives Empfehlungssystem, das dem Kunden über komplexe Filtertechnologien eine für ihn passende Lösung vorschlägt.

Zukunftsperspektiven

Das Geschäft mit Wägezellen wird in Italien weiter wachsen. Auch für Röntgeninspektionssysteme und Kontrollwaagen gibt es in Italien sehr großes Potential. WIPOTEC-OCS bietet nicht nur Röntgen-, Metallinspektionssysteme und Kontrollwaagen, sondern führt diese sich gegenseitig ergänzenden Inspektionstechnologien in einem einzigen kompakten System zusammen, ohne zusätzlichen Platzbedarf oder Einbußen in der Geschwindigkeit. Das ist ganz besonders wichtig für diejenigen Kunden, bei denen Produktionsfläche teuer, der Platz in der Linie begrenzt ist, oder die besonders schnelle Lösungen suchen. Landesweit gilt das speziell für die Bereiche Food und Pharma – wie auch überall sonst auf der Welt.

Wie sagt man? Wenn die Italiener etwas mögen, dann muss es kompakt oder schnell sein. Fiat 500 oder Ferrari. Lösungen von WIPOTEC bieten beides zugleich. ▲



WIPOTEC 

INNOVATION. PASSION. FIRST.

WEICHEN GESTELLT

Neue globale Markenarchitektur und Corporate Identity

Anlässlich der Leitmesse interpack im Mai 2017 führte WIPOTEC eine neue Markenarchitektur und Corporate Identity ein. Diese reflektieren sowohl die Kernwerte und 30-jährige Geschichte als auch die zukünftige strategische Ausrichtung der Gruppe.

WIPOTEC GROUP – Diversifikation und internationale Expansion

Unter dem Dach der WIPOTEC Group agieren zwei globale Vertriebs- und Servicefirmen. OCS Checkweighers, die das Endkundengeschäft im Bereich Wäge- und Inspektionslösungen bedient, wurde umfirmiert in WIPOTEC-OCS. Gründe hierfür liegen in der erfolgreichen Diversifikation der Produktparten der ehemaligen OCS Checkweighers, die mit dem weiteren Ausbau der strategischen Felder Produktinspektion (Röntgenscanner und optische Inspektion), Track & Trace (TQS – Traceable Quality System) und Mail & Logistics weit über das langjährige Kerngeschäft Kontrollwaagen hinausgehen.

Theo Düppre, CEO und Gründer von WIPOTEC kommentiert: „Wir verzeichnen ein breites und starkes Wachstum in allen Produktbereichen der WIPOTEC-OCS. Dies betrifft sowohl steigende Marktanteile innerhalb unserer Kernmärkte, als auch Neugeschäft durch internationale Expansion. Hierbei profitiert WIPOTEC-OCS von Synergien im strategisch-technologischen Bereich mit der Mutter WIPOTEC Group, so dass eine Annäher-

ung an die Kernmarke auch im Branding eine unternehmerische Konsequenz darstellt.“

Das OEM-Geschäft verbleibt innerhalb der WIPOTEC Weighing Technology. Der Weltmarktführer wächst kontinuierlich im Bereich der Integration von ultraschnellen und hochpräzisen EDK-Wägezellen in Verpackungs- und Abfüllmaschinen, primär getrieben durch Produktinnovation und umfassende technische Beratungs- und Serviceleistung.

Innovation. Passion. First.

Der neue Claim der WIPOTEC Group lautet „Innovation. Passion. First.“ und verkörpert perfekt unsere Philosophie und Markenkern. Absolutes Innovationsstreben für wertsteigernde Lösungen und Technologien, Leidenschaft in der Ergebniserzielung für die beste Kundenlösung und unsere Kunden an erste Stelle zu setzen werden auch zukünftig feste Leitplanken sein.

Neben der Wortmarke WIPOTEC wurde auch das Dreieck als zentrales CI-Element modernisiert und dynamisiert. Die neue eingeführte Corporate Identity steht wie unsere Lösungen für Dynamik, Schnelligkeit, Präzision, Zuverlässigkeit und Premiumqualität. Somit werden wir uns im globalen Roll-Out durchgehend als einheitliche globale Marke positionieren und die Basis für weiteres Wachstum legen. ▲



/IMPRESSUM

Weigh Up, WIPOTEC Kundenmagazin

HERAUSGEBER
WIPOTEC GmbH

POSTADRESSE
Adam-Hoffmann-Straße 26
67657 Kaiserslautern
T +49 631 34146-0
F +49 631 34146-8640

www.wipotec.com
info@wipotec.com

VERTRETUNGSBERECHTIGTE
GESCHÄFTSFÜHRER
Theo Düppre, Udo Wagner, Dr. Werner Schmitz,
Fred Köhler, Jens Kühn

Amtsgericht Kaiserslautern
Registernummer: HRB 2317
Ust.-Ident.-Nr. DE 148 637 446

REDAKTION
Janosch Brengel, Kay Wessin

BILDNACHWEISE
WIPOTEC, Fotolia, 123 RF, Shutterstock, Simeon Klein, Arvato,
TU Kaiserslautern, Otto Beier Waffelfabrik GmbH, IT-Media,
Bergmilch Südtirol Gen. u. landw. Ges., DANRICE A/S

GRAFIK, SATZ UND LAYOUT
Global Marketing WIPOTEC
pixellab. | Susanne Heyl, Alexandra Maus

DRUCK
KD Medienpark Faber GmbH, Kaiserslautern

ANSPRECHPARTNER
Janosch Brengel
janosch.brengel@wipotec.com

Die in diesem Magazin veröffentlichten Beiträge sind urheberrechtlich geschützt. Übersetzung, Nachdruck und Vervielfältigung sind nur mit ausdrücklicher Genehmigung des Herausgebers möglich. Für Fehler in den Veröffentlichungen wird keine Haftung übernommen.

1988 – 2018

**DREI JAHRZEHNTE INNOVATION &
LEIDENSCHAFT FÜR TECHNIK**

