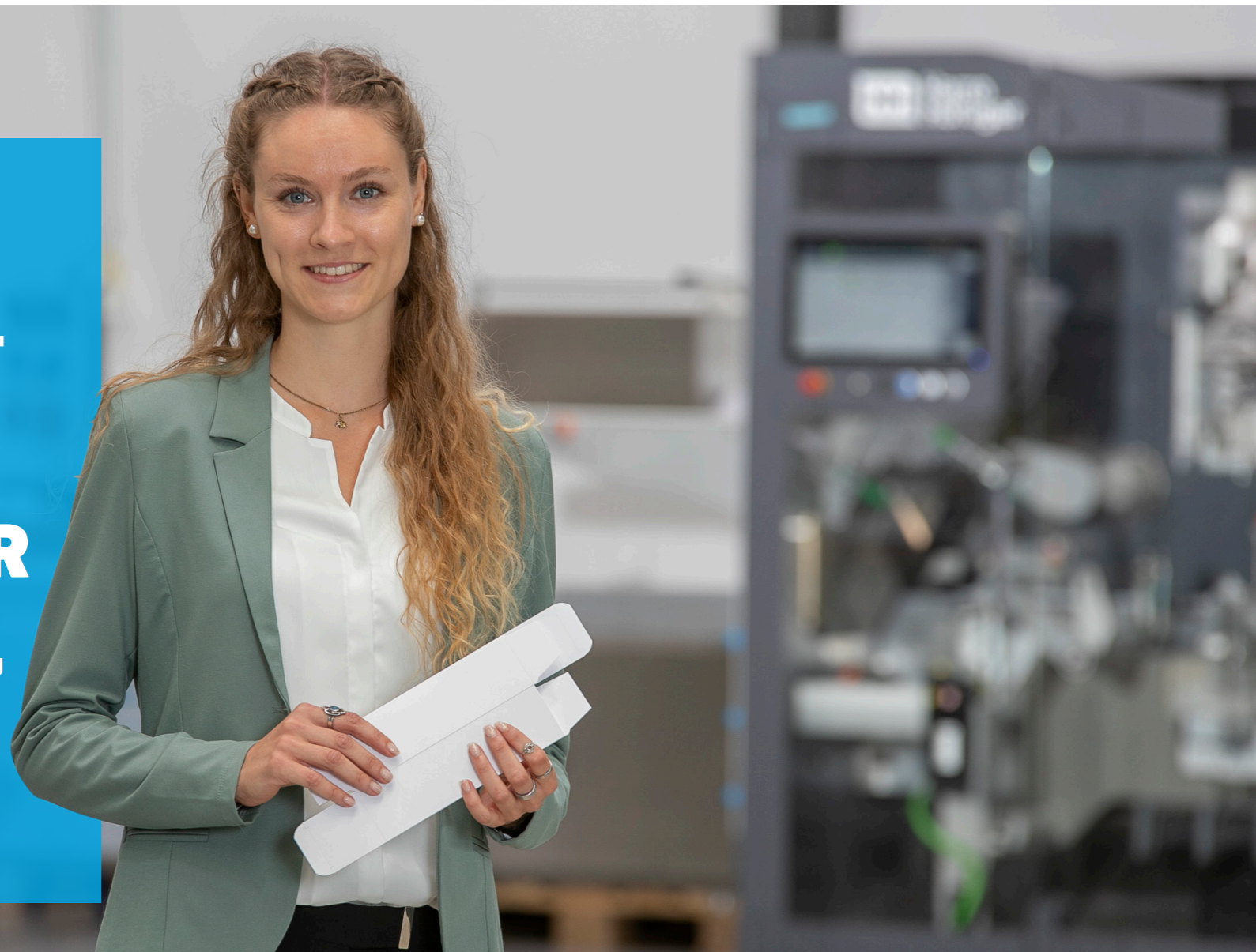


5

FRAGEN AN NATALIE WITTLINGER

Natalie Wittlinger ist Project and Sales Manager im Bereich Packaging Technologies. Im Interview steht sie Rede und Antwort zu aktuellen Entwicklungen.



Was bedeutet Systemintegration?

Wir beschaffen alle Anlagen, auch die von Sublieferanten, und verknüpfen sie bei uns vor Ort. Statt mit verschiedenen Unternehmen zu kommunizieren, hat der Kunde einen einzigen Ansprechpartner, der sich um alles kümmert. So kann zum Beispiel die gesamte Linienqualifizierung und -validierung an einem Ort stattfinden. Durch eine komplett bei Harro aufgebaute und getestete Linie reduziert sich das Risiko bei Schnittstellenthemen, dadurch kann die Anlage nach dem Aufbau schneller in Produktion gehen. Mit diesem Vorgehen knüpfen wir an unser Selbstverständnis des Turnkey-Lieferanten an, der alles aus einer Hand liefert. Schließlich kommen unsere Prozesse nicht erst bei der Verpackung zum Einsatz, sondern oft auch schon viel früher.



Alle reden von Nachhaltigkeit – wie zeigt sich das im Bereich Packaging?

Ein wichtiger Aspekt sind die Einlagen: Produkte wie Pens, Spritzen und Autoinjektoren sind in der Faltschachtel durch diese Einsätze gesichert. Oft bestehen sie aus Kunststoff; es gibt aber einen Trend, auf Kartonagen-Inlays zu setzen. Die eignen sich jedoch nicht für jedes Produkt. In unseren Projekten kommen je nach Anforderung beide Varianten zum Einsatz, zumal es Entwicklungen hin zu „grünen“ Kunststoffen gibt – hier bleiben wir flexibel. Nachhaltigkeit bedeutet auch, Platz- und Energiebedarf von Anlagen gering zu halten. Mit unseren Sidelading-Kartonierern sind wir gut aufgestellt. Dabei werden die Produkte seitlich in die Faltschachtel eingeschoben. Auch Schachteln, die der Anwender von oben öffnet, lassen sich mit unserem Sidelading/Top-Opening-Konzept verarbeiten.



Ein solcher Sideloader ist die neue Version der MKT. Was unterscheidet sie von der bisherigen Variante?

Zunächst konnten wir die Leistung dieser getakteten Kartoniermaschine auf bis zu 150 Faltschachteln in der Minute steigern. Trotzdem ist sie nach wie vor sehr platzsparend. Wichtig war uns auch, dass die hohe Leistung nicht auf Kosten des Produktschutzes geht. Deshalb steuern dezentrale Servoantriebe die einzelnen Stationen, wodurch die Maschine auch bei hohen Geschwindigkeiten sehr ruhig läuft. Nicht zuletzt ist sie durch den einfachen Formatwechsel und mehrere Verschlussvarianten in einer Maschine extrem flexibel.



Stichwort Flexibilität – welche Trends gibt es hier in der Verpackungsbranche?

Es gibt einen klaren Trend Richtung Produktvielfalt. Eine Anlage sollte ganz unterschiedliche Produkte, auch in unterschiedlichen Mengen, verpacken können. Im Extremfall bedeutet das sogar einen Wechsel zur Losgröße 1. Das heißt: Jedes einzelne Produkt erhält eine individuelle Verpackung. Diese Entwicklung zeigt, warum der einfache Formatwechsel so wichtig ist, denn er verhindert längere Stillstände beim Wechsel zwischen Packgütern. Flexibilität ist uns aber auch in einem anderen Sinn wichtig: Die Verpackungsmaschinen von Harro Höfliger sind nie „von der Stange“, sondern immer individuell angepasst. So zum Beispiel bei einem aktuellen Projekt: Die Maschine verpackt außerhalb des gängigen Formatbereichs, Produkte können aufrecht oder um 90 Grad gedreht



Können Sie dafür ein Beispiel nennen?

Da wären zum Beispiel medizinische Devices wie Autoinjektoren und Pens. Zwar gibt es für Montage und Verpackung unterschiedliche, spezialisierte Abteilungen – aber durch den engen Austausch profitieren wir stark voneinander. Beispielsweise hat der Montagebereich tiefes Wissen über die Zusammensetzung der Devices, was sich natürlich auf den Verpackungsprozess auswirkt. Die Packaging-Spezialisten können etwa dafür sorgen, einen idealen Transfer zur Verpackungsmaschine zu entwickeln. Dank der verschiedenen Abteilungen beleuchten wir knifflige Prozesse wie das Etikettieren aus unterschiedlichen Perspektiven und entwickeln so gemeinsam perfekte Lösungen.