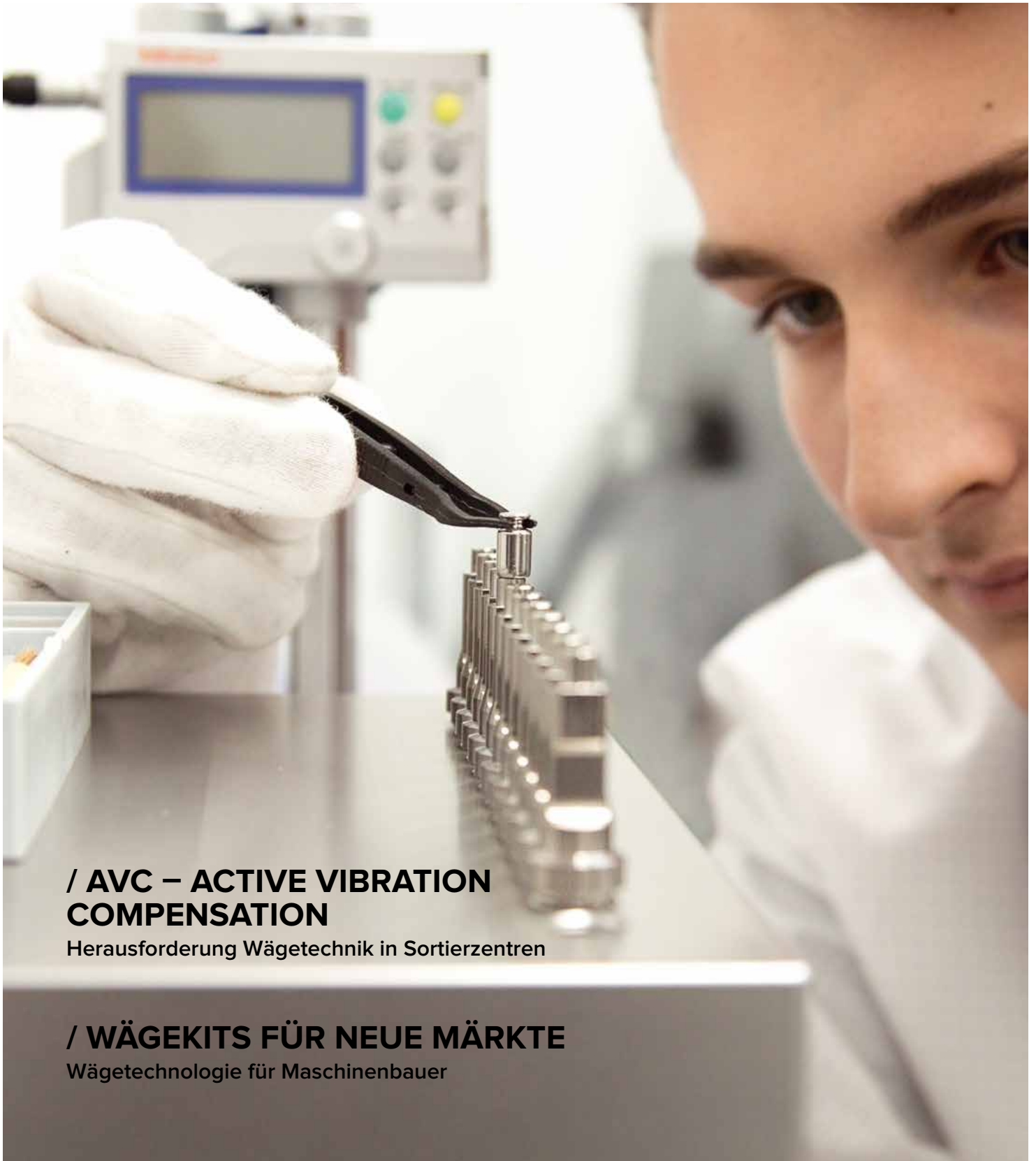


WIPOTEC KUNDENMAGAZIN AUSGABE 01 | 2019

WEIGH UP



/ AVC – ACTIVE VIBRATION COMPENSATION

Herausforderung Wägetechnik in Sortierzentren

/ WÄGEKITS FÜR NEUE MÄRKTE

Wägetechnologie für Maschinenbauer



Leitmessen ACHEMA und IFFA Seite 12

/WIPOTEC GRUPPE

4 EDITORIAL

Was uns antreibt und immer besser macht

7 KURZMELDUNGEN

Neuigkeiten der WIPOTEC Gruppe

8 DREI JAHRZEHNTE

INNOVATION

WIPOTEC feierte 30-jähriges Bestehen

10 TAG DER OFFENEN TÜR

Hinter den Kulissen eines Weltmarktführers

12 LEITMESSEN:

ACHEMA UND IFFA

WIPOTEC stellt neue Maschinenlösungen vor

14 TALENTE FÖRDERN

TEAM WIPOTEC mit langer Tradition

16 WIPOTEC-OCS KOMMT

NACH MEXIKO

Mehr Präsenz in Lateinamerika



Sichere Verpackung Seite 20

/WIPOTEC LÖSUNGEN

18 KURZMELDUNGEN

Neuigkeiten bei WIPOTEC-OCS

20 SICHERE VERPACKUNG

Serialisierungs- und Aggregationslösungen auf dem Vormarsch

23 QUALITÄTSSICHERUNG VON HOTELKOSMETIK

100%ige Überwachung ersetzt Stichprobenkontrollen

26 TRACK & TRACE PHARMA

Lieferketten weltweit schützen

30 MODULARITÄT BEI KONTROLLWAAGEN

Produkthandling: Standardisierung ermöglicht breites Produktspektrum

31 AVC – ACTIVE VIBRATION COMPENSATION

Sortierzentren: Präzise Wägungen trotz Erschütterung

35 GARANTIERT ZUVERLÄSSIG

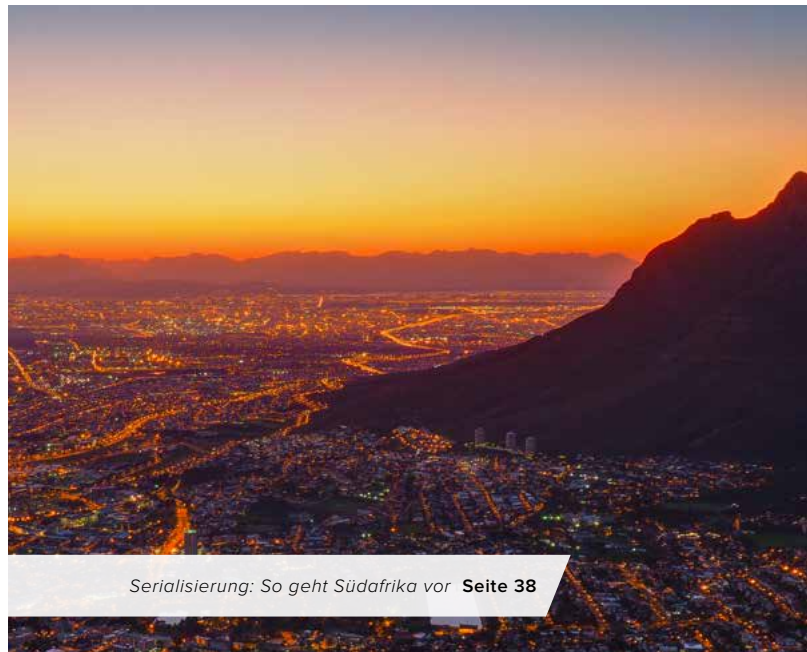
Die neue Kamerageneration VioX in WIPOTEC-OCS Röntgenscannern

36 WIPOTEC AUF EXPANSIONSKURS IN CHINA

Internationaler Pharma Supply Chain Summit in Shanghai

38 SERIALISIERUNG: SO GEHT SÜDAFRIKA VOR

Neue Codierungs- und Serialisierungsrichtlinien



Serialisierung: So geht Südafrika vor Seite 38

/WÄGE- TECHNOLOGIE

41 KURZMELDUNGEN

Neuigkeiten in der Wägetechnologie

42 WÄGEKITS FÜR NEUE MÄRKTE

Wägetechnologie für Maschinenbauer in USA und Kanada

44 WIEGEN LEICHT- GEWICHTIGER PRODUKTE

Hoher Takt, hoher Durchsatz: Präzisionswägetechnik für mehrspurige Anlagen

45 IMPRESSUM

WAS UNS ANTREIBT UND IMMER BESSER MACHT

Von Theo Düppre
Gründer und CEO WIPOTEC Gruppe

Jeder Mensch braucht etwas, was ihn zu besonderen Leistungen anspricht. Gilt das auch für die Kreativität? Für die Fähigkeit, etwas zu erschaffen, was neu oder originell ist und dabei nützlich oder brauchbar? Die Ursachen hierfür sind vielseitig. Häufig bemüht man die Inspiration als Ausgangspunkt künstlerischer Kreativität, die eine Eingebung voraussetzt, einen unerwarteten Einfall. Wie verhält es sich hier bei WIPOTEC, in einem von Technik geprägtem Umfeld?

Ich bin nicht der Meinung, dass sich die technische Kreativität spontan ergibt. Genau so wenig glaube ich, dass sie nur denjenigen Menschen vorbehalten ist, die aufgrund außergewöhnlicher Begabung besonders einfallsreiche und kreative Ideen hervorbringen können. Das wäre zu kurz gesprungen. Jüngste Ergebnisse der Forschung vermitteln uns ein anderes Bild. Es gibt einen engen Zusammenhang zwischen der beruflichen Expertise und kreativen Ergebnissen.

Wie wir Kreativität fördern

Weil die Kreativität unserer Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen für die Innovationskraft unseres Unternehmens entscheidend ist, fördern wir diese bei WIPOTEC im besonderen Maße. Wir schaffen dazu ein Umfeld, das den Erwerb weiterer fachlicher Fähigkeiten belohnt und bieten individuelle Freiräume am Arbeitsplatz.

Aus eigener Erfahrung weiß ich, dass es darüber hinaus eines Kristallisationspunkts bedarf, einem Ausgangspunkt, von dem aus sich eine breite Entwicklung entfalten kann. Hier waren es häufig Wettbewerber, die Aufgaben für unlösbar hielten, oder als nicht mit vernünftigem Aufwand realisierbar. Für uns klang es dagegen nie unvernünftig, nach eigenen Ideen zur Lösung dieser Aufgaben zu suchen. Einstein war der Meinung, dass man eine wirklich gute Idee daran erkennt, dass ihre Verwirklichung von vornherein ausgeschlossen scheint. Wir geben ihm recht und so ist „Geht nicht, gibt es nicht“ auch das Leitmotiv von WIPOTEC.

Wann wir am kreativsten sind

Unsere Mitarbeiter sind gefordert, in diesem Sinne zu denken und zu handeln. Das erfordert in vielen Fällen Beharrlichkeit. Probleme und Herausforderungen lassen sich nicht über Nacht lösen, hier ist häufig konstruktive Hartnäckigkeit gefragt, und dazu braucht es Zeit, die wir unseren Mitarbeitern geben. Menschen sind am kreativsten, wenn sie durch ein leidenschaftliches Interesse motiviert werden und nicht nur durch Aussicht auf finale Belohnung. Unsere Türen stehen jederzeit offen, auch



Menschen sind am kreativsten, wenn sie durch ein leidenschaftliches Interesse motiviert werden.

Theo Düppre
Gründer und CEO WIPOTEC Gruppe

meine eigene, wenn es um Hilfestellung bei der Umsetzung von Ideen geht und es gerät bei WIPOTEC niemandem zum Nachteil, wenn sich diese schlussendlich doch als unlösbar erweisen. Wir haben sehr häufig die Erfahrung gemacht, dass es eben doch diese Lösungen gibt – man muss nur intensiv genug nach ihnen suchen und die Wege dazu freimachen.

Wir ermutigen und unterstützen unsere Mitarbeiter, auch widersprüchliche und unsichere Situationen auszuhalten, um sie gleichwohl bewältigen zu können und verhindern dadurch zu schnelle bzw. zu einseitige Lösungen. Wichtig ist uns auch der Glaube an die eigene Kreativität. Wenn man an die eigenen Kompetenzen glaubt, davon sind wir überzeugt, geht man Schwierigkeiten nicht so einfach aus dem Weg.

Kritikfähigkeit und Mut zur Veränderung

Welche weiteren Merkmale haben Einfluss auf die persönliche Kreativität? Zu nennen wären Kritikfähigkeit und der Mut zur Veränderung. Und natürlich der Wille zum Erfolg, der das gesamte Unternehmen betrifft: Eine gute Idee allein reicht nicht, die Märkte müssen vom Wert der Idee überzeugt werden. Nur so entsteht eine Nachfrage, die den Wert steigert.

Ich kenne viele Beispiele bei WIPOTEC, für die diese Aussagen zutreffen. Wir sind ein innovatives Unternehmen, weil unsere Mitarbeiter innovativ sind. Mir ist es wichtig, diesen Zusammenhang herauszustellen.

Nehmen wir das gewichtsgenaue Schneiden von Käse. Wegen der sprichwörtlichen Löcher im Käse war das lange Zeit eine Herausforderung, für die niemand eine Lösung hatte, bis wir sie schließlich fanden. Mittels Röntgeninspektion ermitteln wir die Löcher, ihre Position und Größe, und ermöglichen so Schneidemaschinen gewichtsgenau zu schneiden. Auf Basis dieser Lösung sind unsere Kunden in der Lage, überlegene Schneidemaschinen maximaler Produktausbeute für Käse und weitere Produkte mit großen Dichteunterschieden auf den Markt zu bringen. Die große Nachfrage nach ihnen zeigt den Wert dieser Idee.

Was uns immer besser macht

Durch dieses Mehr an Intelligenz hinsichtlich Mechanik und Elektronik sind unsere Systeme anderen in Präzision und Geschwindigkeit überlegen, davon bin ich überzeugt. Und das folgt aus und ist Beleg für die Kreativität unserer Mitarbeiter. Sie zeigt sich in den Innovationen, die wir mit unseren Maschinen auf den Märkten anbieten können, während andere noch nicht soweit sind. Ein anderes Beispiel: Zu dem Zeitpunkt, als wir erstmals unsere ultraschnellen Briefwaagen auf den Markt brachten, gab es keine Technologie, um Briefe zu wiegen, die in Hochgeschwindigkeit über Sortieranlagen transportiert werden. Es gab sie deswegen nicht, weil niemand daran glaubte, bei diesen Geschwindigkeiten korrekte Wägungen durchführen zu können. Wir haben gezeigt, dass es möglich ist. Und auch deshalb sind wir heute der technologische Marktführer bei intelligenten Wäge- und Inspektionssystemen.

An Herausforderungen wachsen

Wenn es stimmt, dass man an Herausforderungen wächst, so verdanken wir unser beeindruckendes Wachstum in den vergangenen Jahren auch und gerade dem Umstand, dass Sie uns immer wieder herausgefordert haben. Ich bitte Sie daher heute, uns auch weiterhin mit Ihren Herausforderungen zu konfrontieren. Auch mit solchen, für die es heute noch keine zufriedenstellende Lösung gibt. Ich verspreche Ihnen, dass unsere Mitarbeiter alles unternehmen werden, diese Lösung zu finden, selbst wenn wir heute für Ihre Anforderung noch keine fertige Antwort haben.

Für zukünftige Aufgabenstellungen – und für diejenigen, die uns heute schon bekannt sind – setzen wir uns mit allen Kräften ein. Fordern Sie uns heraus! Sie sind uns immer willkommen. Frei nach Dante Alighieri: Der eine wartet, dass die Zeit sich wandelt, der andere packt sie kräftig an und handelt.

Ich wünsche Ihnen viel Erfolg bei Ihren Unternehmungen.

Ihr Theo Düppre



/ LIEBE KUNDEN,

die WIPOTEC Gruppe kann auf ein sehr erfolgreiches Jahr zurückblicken. 2018 wuchs unser Umsatz um ein Drittel. Es war auch das Jahr, in dem wir unser 30-jähriges Jubiläum feiern konnten. Es sind Ihre Aufträge, die dieses außergewöhnliche Wachstum ermöglicht haben. Ausdruck dieses Wachstums ist auch die WIPOTEC-Akademie für Weiterbildung, Ausbildung und Kundens Schulungen, die wir 2020 in Kaiserslautern eröffnen werden. Das Gebäude wird das Zuhause für unsere globale Serviceabteilung sein und außerdem ca. 1.000 m² zusätzliche Produktionsfläche bieten. 18 Millionen Euro wird unser Unternehmen dafür investieren. An dieser Stelle möchte ich Ihnen für Ihr Vertrauen danken, Ihr Vertrauen in unsere Systeme, in die Fähigkeiten unserer Mitarbeiter. Es zeigt uns, dass wir nach wie vor auf dem richtigen Weg sind. Dieses Vertrauen, das uns von vielen unter Ihnen über Jahrzehnte ausgesprochen wird, spornt uns auch weiterhin an, leistungsfähige Produkte auf den Markt zu bringen – um Sie mit optimalen und gleichzeitig flexiblen Lösungen unterstützen zu können. Dabei sind viele Herausforderungen zu bewältigen, wie Sie selbst am besten wissen. Ihre Märkte ändern sich, die technischen Anforderungen, nicht zu vergessen die gesetzlichen. Wer hier nicht flexibel genug aufgestellt ist, hat es schwer, sich den Änderungen zeitnah anzupassen. In dieser Ausgabe unseres Weigh Up Magazins zeigen wir Ihnen wieder, wie wir auf diese Herausforderungen reagiert haben – mit vielen Beispielen unserer Kunden, die erfolgreich unsere Systeme einsetzen.

Viel Spaß beim Lesen.



/ THEO DÜPPRE

Gründer und CEO WIPOTEC Gruppe

WIPOTEC GRUPPE

Leitmessen: AICHEMA und IFFA

*WIPOTEC stellt neue
Maschinenlösungen vor. **Seite 12***

WIPOTEC-OCS in Mexiko

*Mehr Präsenz in Lateinamerika. **Seite 16***



/ WIPOTEC JUBILÄUMSFEIER IN KAISERSLAUTERN

Mit einer Jubiläumsfeier, die an die Firmengründung vor 30 Jahren erinnerte, beging die WIPOTEC Gruppe am 14. September des vergangenen Jahres ihr Jubiläum in Kaiserslautern. Eingeladen waren alle Mitarbeiter, Geschäftspartner und Wegbegleiter des Unternehmens sowie viele Ehrengäste.

Im Anschluss an die Begrüßung der Gäste durch CEO und Firmengründer Theo Düppre wies der Oberbürgermeister von Kaiserslautern Dr. Klaus Weichel in seiner Laudatio auf die große Bedeutung des Unternehmens für die Stadt Kaiserslautern hin. Das von Theo Düppre und Udo Wagner 1988 gegründete Unternehmen schmückte auf unglaubliche Weise diese Stadt, so der Oberbürgermeister wörtlich. Der Präsident der Hochschule Offenburg, Prof. Dr.-Ing. Winfried Lieber, würdigte in seinem Vortrag die Grundprinzipien der Unternehmensgründer Theo Düppre und Udo Wagner. Beide hätten die Entwicklung der heutigen WIPOTEC Gruppe dauerhaft geprägt. Nach den Gastvorträgen wurde die Jubiläumsfeier mit einem Unterhaltungsprogramm für die Gäste fortgesetzt. ▲



*Die Hochschule
Kaiserslautern
verleiht
auch 2018
Auszeichnungen
an zwei
Mechatronik-
Studenten bei
WIPOTEC.*

/ WIPOTEC-OCS: NEUES AUS SPANIEN UND DEN USA

20 Jahre WIPOTEC-OCS in den USA: Die erstmalige Gründung einer WIPOTEC-OCS Vertriebsniederlassung außerhalb Europas erfolgte im Oktober 1998. Im August 2018 feierte WIPOTEC-OCS USA, die größte Auslandstochter von WIPOTEC-OCS, das 20-jährige Jubiläum mit einem Teamevent in Helen (Georgia). Zu einer weiteren Kundenveranstaltung an der Magnificent Mile in Chicago, einem Boulevard mit exklusiven Geschäften, Museen und eleganten Hotels, kamen mehr als 70 Mitarbeiter, Geschäftspartner und Kunden zusammen.

10 Jahre WIPOTEC-OCS in Spanien: Der Weg zum Marktführer für High-End-Lösungen im Bereich der Steuerungs- und Prüftechnik in Spanien begann für WIPOTEC-OCS im Jahr 2008 mit der Einführung des eigenen Produktportfolios. Am 9. Mai 2018 feierte die spanische Niederlassung von WIPOTEC-OCS ihr 10-jähriges Jubiläum in der Nähe des Montjuïc, einer der beiden Hausberge von Barcelona. Zu der Veranstaltung waren auch Kunden eingeladen. ▲



/ DEN MESSTECHNISCHEN FORTSCHRITT FÖRDERN

WIPOTEC ist langjähriges Mitglied im Helmholtz-Fonds e. V., welcher sich der Förderung der Forschung auf dem Gebiet der physikalisch-technischen Präzisionsmessung verschrieben hat. Auch 2018 förderte WIPOTEC den messtechnischen Fortschritt in Deutschland durch die Fortsetzung seiner Mitgliedschaft. Der Helmholtz-Fonds e. V. unterstützt nicht nur die Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) bei der Durchführung ihrer Aufgaben, sondern setzt sich auch für den wissenschaftlichen Nachwuchs ein. Der Verein prämiert exzellente Arbeiten und verleiht den Helmholtz-Preis für außergewöhnliche Leistungen auf dem Gebiet der Präzisionsmessung. Die Auszeichnung ist mit 20.000 Euro dotiert. ▲

DREI JAHRZEHNTE INNOVATION

Im September 1988 gründeten Theo Düppre und Udo Wagner die WIPOTEC Wiege- und Positioniersysteme GmbH als Spin Off der Universität Kaiserslautern. Aus der Idee und Realisierung einer schnellen Wägezelle in Monoblockarchitektur entstand eine Firmengruppe, deren Namen mittlerweile untrennbar mit dynamischer Wägetechnik und Inspektionssystemen verbunden ist.



„*Der eine wartet,
dass die Zeit sich
wandelt,
der andere
packt sie
kräftig an und
handelt.*

Dante Alighieri

italienischer Dichter und Philosoph
(1265–1321)

Die Idee dazu entstand vor mehr als drei Jahrzehnten: „In einer Kneipe in Kaiserslautern kam ich mit einem Hersteller von Lichtorgeln ins Gespräch“, erinnert sich Theo Düppre noch genau. „Der sagte mir bei einem Bier, er brauche eine Waage, die direkt das Porto für einen Brief anzeigt, nicht das Gewicht. Und ich dachte mir: Das ist ja wohl machbar.“ Theo Düppre, zu der Zeit als Mitarbeiter am Lehrstuhl für optische Nachrichtentechnik der Universität Kaiserslautern tätig, nahm die Herausforderung an – und entwickelte die Elektronik für eine solche Briefwaage. In einem lokalen Schreibwarengeschäft kaufte er eine Standardwaage, ersetzte den Zeiger durch einen Film, codierte ihn – und präsentierte dem Lichtorgelfabrikanten nach wenigen Wochen den ersten Prototypen. Dieser kam so gut an, dass er später in Serie ging und 12.000 Mal verkauft wurde. Spätestens zu diesem Zeitpunkt wusste Theo Düppre, dass er einen gewissen Unternehmergeist in sich trägt: „Das war ein innerer Zwang, es ging halt nicht anders“, sagt er rückblickend. In dieser Zeit traf er auch Udo Wagner, seinerzeit Azubi an der TU Kaiserslautern.

Wenn Theo Düppre über die Philosophie von WIPOTEC spricht, zitiert er gerne einen großen Denker. „Das Genie Albert Einstein hat einmal gesagt, dass man eine wirklich gute Idee

Theo Düppre spricht anlässlich
des 30-jährigen Firmenjubiläums



daran erkennt, dass ihre Verwirklichung von vornherein ausgeschlossen scheint.“ Durchlaufende Waren wiegen? Im Bruchteil einer Sekunde? Hunderte pro Minute? Auf das Milligramm genau? In den 1980er-Jahren klang das nach Utopie. Zumindest für die meisten – nicht allerdings für ihn: „Ich bin jemand, den Pessimismus eher anspornt. Statt klein beizugeben sage ich immer: Jetzt erst recht.“

2018 die Jubiläumsfeier am Ort der Gründung: Am 14. September des vergangenen Jahres beging die WIPOTEC Gruppe, in der Zwischenzeit gewachsen auf 700 Mitarbeiter, am Stammsitz des Unternehmens ihr Jubiläum in Kaiserslautern. Einge-laden waren alle Mitarbeiter, weiterhin Geschäftspartner und Wegbegleiter des Unternehmens sowie viele Ehrengäste. In seinem Rückblick schilderte Theo Düppre, Gründer und CEO der WIPOTEC Gruppe, die Entwicklung der letzten fünf Jahre. In diesem Zeitraum sei WIPOTEC massiv gewachsen, sowohl Umsatz als auch die Zahl der Mitarbeiter hätten sich in den vergangenen fünf Jahren verdoppelt.

Mehr als erwähnenswert: Die vom Unternehmen wahrgenommene Ausbildungsverantwortung. WIPOTEC investiert in diesen Tagen allein 18 Millionen Euro in die neue WIPOTEC-Akademie am Standort Kaiserslautern. Dazu kommt die Unterstützung der Hochschulen, die Ausbildung im Unternehmen und die geförderten Nachwuchsprogramme in den städtischen Schulen. Heute ist WIPOTEC das am schnellsten wachsende Unternehmen in der Barbarossastadt. ▲

TAG DER OFFENEN TÜR

Wann hat man schon einmal die Gelegenheit, hinter die Kulissen eines Weltmarktführers für industrielle Wäge- und Inspektionslösungen zu blicken? Über 6.000 Besucher folgten der Einladung des Maschinenbauers, sich über die Produkte und Lösungen zu informieren, die von Kaiserslautern aus ihre Reise in alle Welt antreten.



Gibt es eine bessere Gelegenheit, sich über Ausbildungswege, das berufliche Umfeld und individuelle Entfaltungsmöglichkeiten zu informieren, als ein Tag, an dem alle Türen offen stehen? Der Tag der offenen Tür bot Besuchern die ideale Chance, sich über den Karrierestart bei WIPOTEC beraten zu lassen. WIPOTEC-Ausbildungsleiter standen für Fragen zur Verfügung; Auszubildende berichteten über ihre Erfahrungen, gelebte Unternehmenskultur und die Förderung beruflicher

Entwicklung. Mitarbeiter der Personalabteilung stellten zukunftssichere Berufe in einem erfolgreichen und weltweit expandierenden Unternehmen vor, so in Verbindung mit einer Ausbildung zum Mechatroniker oder mit einem dualen Studium.

Ein Erlebnis der Extraklasse

Bei strahlendem Sonnenschein an einem Samstag im vergangenen Mai öffneten sich pünktlich um 10:00 Uhr die Tore am zentralen Produktionsstandort der WIPOTEC Gruppe in



Viele Vorführungen in verschiedensten Bereichen brachte Begeisterung bei den Zuschauern

Kaiserslautern. Die Besucher, unter ihnen auch Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Unternehmens mit ihren Familien und Freunden sowie Kunden und Geschäftspartner, erwartete ein höchst abwechslungsreiches Programm. Viele Attraktionen, Produktvorführungen, Musik und ein Kinderunterhaltungsprogramm der Extraklasse sorgten für ein unvergessliches Gesamterlebnis, wie es in der Region nicht alle Tage geboten wird. Über 200 WIPOTEC-Mitarbeiter waren an der Erarbeitung des Gesamtprogramms für den Tag der offenen Tür bei WIPOTEC beteiligt, um allen Besuchern ein optimales Erlebnis zu garantieren.

Mit großer Leidenschaft für das gründergeführte Unternehmen und den innovativen Lösungen informierten Mitarbeiter die interessierten Besucher über die einzelnen Bereiche und deren Arbeit bei der WIPOTEC Gruppe. Auf vielen Stationen auf dem Firmengelände, vom Schaltschrankbau über die Wägezellenmontage, von der Elektronikfertigung bis hin zur Zerspanung: Überall bot sich die Gelegenheit, Maschinen und Anlagen in Aktion zu erleben.

Qualitätssicherung made by WIPOTEC

Im Bereich Röntgeninspektion ergab sich für die Besucher nicht nur die einmalige Chance, den Inhalt verschlossener Pizzaschachteln zu inspizieren. Anhand der Module eines Röntgenscanners wurde ihnen auch gezeigt, welche Inspektionstechnik notwendig ist, um Füllstände, Form und Vollständigkeit zu überprüfen und Fremdkörper, Produktfehler und weitere Qualitätsmängel auch in bereits verpackten Produkten zu erkennen.

Im Bereich Track & Trace zeigten die Spezialisten für Pharmsysteme, wie TQS-Maschinen von WIPOTEC Faltschachteln für verschreibungspflichtige Medikamente in einem Durchlauf fälschungssicher kennzeichnen, manipulationssicher verschließen und verwiegen. Beanstandete Produkte werden sofort ausgesondert. Serialisierung und Rückverfolgbarkeit von Arzneimitteln, unverzichtbar und heute gesetzlich weltweit vorgeschrieben, wurde hier anschaulich demonstriert.

Basteln erwünscht: Junge Talente werden schon früh für die Technik begeistert



Kleine ganz groß

Kletterpark, Kinderschminken, Kinderstapler fahren, Hüpfburg, Fotobox: Auch die Kleinen unter den Besuchern kamen nicht zu kurz. Wobei WIPOTECs Engagement für Kinder sich nicht auf den Tag der offenen Tür beschränkt. Auf dem Firmengelände besichtigt werden konnte auch der erste privat finanzierte Betriebskindergarten im Raum Kaiserslautern, der bereits 2014 eröffnet wurde. 55 Kinder werden aktuell in der integrativen WIPOTEC Kindertagesstätte betreut, die nicht nur Firmenangehörigen zur Verfügung steht. Die auch personell großzügig ausgestattete Kindertagesstätte umfasst insgesamt über 4.700 m².

Sowohl Kleine als auch Große konnten bei Sonnenschein und fast hochsommerlichen Temperaturen entspannen und dabei Essen und Erfrischungen mit musikalischer Untermauerung genießen. Alle Getränke und Mahlzeiten wurden am Tag der offenen Tür zu einem symbolischen Preis ausgegeben, und die Erlöse der Gesamtveranstaltung an regionale wohltätige Organisationen gespendet. WIPOTECs soziales Engagement gilt dem Kampf gegen die Folgen von Altersarmut, der Unterstützung von Kindern und Jugendlichen, sowie von Menschen mit Beeinträchtigungen. Soziale Verantwortung, von allen Besuchern und Mitarbeitern gelebt und erlebt, auch am Tag der offenen Tür bei WIPOTEC. ▲

LEITMESSEN: ACHEMA UND IFFA

Pharma und Food: Beide Märkte zählen zu den am schnellsten wachsenden Bereichen der WIPOTEC Gruppe. Grund genug, die Fachbesucher der ACHEMA und IFFA mit einem Produktfeuerwerk zu überraschen.



Große Branchenmessen wie ACHEMA oder IFFA bieten weltweit agierenden Maschinenbauern eine hervorragende Plattform, internationalem Publikum die jeweils neuesten Produktentwicklungen vorzustellen. Beide in Frankfurt/Main ausgerichteten Messen finden nur alle drei Jahre statt. Die WIPOTEC Gruppe aus Kaiserslautern nutzte diese Events: Sowohl auf der ACHEMA, Weltforum und internationale Leitmesse der Prozessindustrie für Pharmazie, als auch auf der IFFA, internationale Leitmesse der Fleischwirtschaft, stellte WIPOTEC eine große Anzahl neuer Maschinen und Lösungen vor. In eindrucksvollen Live-Vorführungen konnten sich die Fachbesucher von den Qualitäten der ausgestellten Systeme persönlich überzeugen.

ACHEMA – Leitmesse der Pharmaindustrie

Auf dem ACHEMA-Messestand der WIPOTEC Gruppe zeigte man vom 11. bis 15. Juni 2018 eine breite Palette integrierter

Serialisierungslösungen für Track & Trace-Projekte. Alle verfügen über das Alleinstellungsmerkmal, sich in kürzester Zeit realisieren zu lassen. Diese als Traceable Quality System (TQS) Fast Track bezeichneten Lösungen sind mit ihrer Lieferzeit von sechs Wochen für Pharmaunternehmen häufig die einzige Chance, enge Serialisierungsfristen einzuhalten.

Das gezeigte Portfolio umfasst in seiner ganzen Breite modulare Systeme für die Serialisierung, Aggregation und manipulationssichere Ausrüstung von einzelnen Faltschachteln oder HDPE-Pharmabehältern. Die TQS-CP-Bottle wird direkt am Auslauf von Etikettiermaschinen aufgestellt und bietet eine 360°-Runduminspektion und Etikettenverifizierung von Flaschen oder Vials. Des Weiteren präsentierte WIPOTEC auf der ACHEMA pharmagerechte Schwerlastkontrollwaagen, IP65-spezifizierte Systeme in Volledelstahlausführung und Lösungen für automatisierte und kontinuierliche Präzisionswägungen von kleinstgewichtigen Teilen im Milligramm-Bereich.



Großer Besucherandrang bei der ACHEMA 2018 in Frankfurt



TQS-CP-Bottle:
Zuverlässige 360°-Runduminspektion
zur semi-automatischen Aggregation

IFFA – Leitmesse der Fleischwirtschaft

Auf der IFFA im Mai 2019 lag der Produktvorstellungsschwerpunkt für die Fleischwirtschaft auf der neuen wash-down Serie (SC-WD) von WIPOTEC-OCS Röntgenscannern. Sie erfüllt die für die Fleischindustrie maßgebliche Schutzklasse IP69K und ermöglicht eine zuverlässige Produktinspektion in Nassbereichen. Erstmals vorgestellt wurde eine Dreifachkombination aus innovativer Röntgentechnik, bewährter Kontrollwaagen-Technologie und optischer Inspektion: Die SC-W-V untersucht Produkte nicht nur auf Fremdkörper und Gewicht, sondern unterzieht sie auch zusätzlich einer optischen Kontrolle. Ebenfalls ein Kombinationssystem, hier bestehend aus optischer Inspektion und Kontrollwaagen-Technologie, ist die HC-A-V. Sie bietet neben einer präzisen Gewichtskontrolle darüber hinaus optische Produktinspektion. Für sehr beengte Verhältnisse ausgelegt, präsentierte sich die SC-2000, ein extrem kompakter Röntgenscanner mit einer Systemlänge von nur 700 Millimetern.

OEM-Hersteller konnten auf dem IFFA-Messestand der WIPOTEC Gruppe aktuelle Baureihen ultraschneller Präzisionswägezellen und Hightech-Wägesysteme kennenlernen, die von WIPOTEC Weighing Technology präsentiert wurden. Besuchern mit Interesse an Quality Data Management Lösungen bot der Comscale Demonstrator die willkommene Gelegenheit, Software von WIPOTEC zur Vernetzung einer beliebigen Anzahl standortübergreifend aufgestellter Kontrollwaagen und sonstiger Inspektionsgeräten (Röntgenscanner, Metalldetektoren) auszuprobieren. ▲

IFFA 2019: WIPOTEC stellt Maschinen zur optischen Inspektion für Kontrollwaagen und Röntgensysteme vor



TALENTE FÖRDERN

TEAM WIPOTEC mit langjähriger Tradition





TEAM WIPOTEC 2018

„ Wir sind glücklich
WIPOTEC als
verlässlichen und
zukunftsorientierten
Namensgeber
unseres
U19-Verbands
zu haben.

Jan Christmann

Präsident des Radsportverbandes Rheinland-Pfalz

Radsport hat bei WIPOTEC eine lange Tradition. Mitgründer Udo Wagner ist selbst passionierter Radsporttrainer und hat sich bei WIPOTEC der Jugendförderung verschrieben. Attribute wie Schnelligkeit, Präzision und Höchstleistung zeichnen sowohl das U19-Bundesliga-Team als auch WIPOTECs Lösungen aus: Eine perfekte Kooperation zweier Partner mit gleicher Philosophie.

Vor der Saison im März letzten Jahres lud man zu einer Kick-Off-Veranstaltung mit allen Fahrern und Funktionären auf dem Firmengelände ein. Udo Wagner begrüßte das TEAM WIPOTEC und sagte in seiner Rede: „Mir macht die Arbeit mit Jugendlichen enorm viel Spaß“. Für Udo Wagner gab es noch weitere Aspekte die jungen Radsportler einzuladen: „Ich will euch natürlich gleich zu Beginn der Saison kennenlernen und euch zeigen, für wen ihr fahrt“. Die neuen Mannschaftstrikots wurden präsentiert, Einzel- sowie Gruppenbilder gemacht und die Fahrer auf einen gesunden Teamgeist eingeschworen.

Seit 2016 agiert das über die Landesgrenzen bekannte U19-Bundesliga-Team Rheinland-Pfalz offiziell als TEAM WIPOTEC. Die hervorragende Form des Teams zeigte sich auch wieder in der letzten Saison. In der Gesamtwertung der Bundesliga

wurde ein großartiger zweiter Platz erreicht. Die vierzehn Fahrer konnten insgesamt 52 Siege sowie 192 Medaillen feiern. Weiterhin stellte das TEAM WIPOTEC mit Marius Mayrhofer den Vizeweltmeister der Saison 2018 in dieser Altersklasse.

Ein wichtiges Mitglied der Mannschaft ist Teamchef Andreas Märkl. Er ist mit der Leistung seiner Teammitglieder mehr als zufrieden: „Das waren bärenstarke Auftritte unserer Fahrer und eine tolle Teamarbeit über die ganze Saison“. Das TEAM WIPOTEC wird auch 2019 wieder vom Olympiastützpunkt für Radsport, dem Heinrich-Heine-Gymnasium in Kaiserslautern, einer Eliteschule des Sports, betreut. ▲

WIPOTEC-OCS IN MEXIKO

Mit der Aufgabe, die Präsenz auf dem mexikanischen Markt wahrzunehmen und die Kunden des fünftgrößten Landes auf dem amerikanischen Doppelkontinent zu betreuen, eröffnete WIPOTEC-OCS im vergangenen Jahr ein neues Büro in Mexiko, der zweitgrößten Volkswirtschaft Lateinamerikas.

Das neue Vertriebsbüro von WIPOTEC-OCS mit Sitz in Mexiko-Stadt arbeitet in Zusammenarbeit und an Ort und Stelle mit der Weber Group Latina. Von hier aus wird ganz Mittelamerika betreut, von Panama bis an die Grenze der Vereinigten Staaten, einschließlich der Karibik-Staaten mit Costa Rica und Kuba. Fred Köhler, Managing Director Sales & Service und CSO der WIPOTEC Gruppe, leitete die Erstorganisation und besuchte in den letzten Monaten wiederholt das Land, um die ersten Schritte zu unterstützen. WIPOTECs Engagement ermöglicht es, die Marktdurchdringung speziell in dem

expandierenden Lebensmittelsektor zu erhöhen. Die Voraussetzungen dafür sind gut: Eine positive Entwicklung des Inlandsverbrauchs und hohe Auslandsnachfrage sorgen für steigende Exporte des Landes. Mexiko ist in Bezug auf die Pharmaindustrie der zweitgrößte Markt Lateinamerikas – mit internationalen und nationalen Marktführern wie Boehringer Ingelheim, Schering-Plough, Liomont oder Laboratorios Sanfer.

Der erste Messeauftritt, der von WIPOTEC-OCS Latina ausgerichtet wurde, war die letztjährige EXPO PACK in Santa Fe. Sie erwies sich als großer Erfolg und diente dem Unternehmen und seinem Team als Türöffner im einwohner-

reichsten spanischsprachigen Land der Welt. Für dieses Jahr sind die Fertigstellung des neuen Showrooms und ein „Tag der offenen Tür“ geplant. Die Veranstaltung wird Kunden und Interessenten die Möglichkeit bieten, mit Vorführmaschinen praxisnah zu interagieren. Die weitere Vergrößerung des Vertriebs- und Serviceteams befindet sich in der Umsetzung. Das mexikanische Team hat sich dabei zum Ziel gesetzt, WIPOTEC-OCS zum wichtigsten Lieferanten von Kontroll- und Inspektionslösungen in der Region zu etablieren. Keine leichte Aufgabe, aber man ist sich bei WIPOTEC-OCS Latina sicher, mit Hilfe und Unterstützung durch die WIPOTEC Gruppe und technologisch führendem Produktportfolio den mexikanischen Markt erobern zu können. ▲



Das lateinamerikanische Team von WIPOTEC-OCS bei der EXPO PACK 2018 in Mexiko

/ LÖSUNGEN

PRODUKTINSPEKTION

TRACK & TRACE

KEP & INTRALOGISTIK

Sichere Verpackung

*Serialisierungs- und Aggregationslösungen auf dem Vormarsch. **Seite 20***

Qualitätssicherung von Hotelkosmetik

*100%ige Überwachung ersetzt Stichprobenkontrollen. **Seite 23***

AVC – Active Vibration Compensation

*Sortierzentren: Präzise Wägungen trotz Erschütterungen. **Seite 31***

/ KURZMELDUNGEN

/ MESSEN IN MOSKAU – AGROPRODMASH UND PHARMTECH & INGREDIENTS

Vom 8. bis 12. Oktober fand die Agroprodmash, eine Messe der Lebensmittelindustrie, mit 802 Ausstellern und rund 22.000 Besuchern statt. Auf dem 30 m² großen Messestand von WIPOTEC-OCS wurden die Anwendungsmöglichkeiten der HC-A und HC-M-WD sowie eines Röntgenscanners demonstriert.

Die Pharmtech & Ingredients, eine Messe für pharmazeutische Industrie, fand vom 20. bis 23. November statt und verzeichnete 7.546 Besucher sowie 439 Aussteller aus der Pharmatechnik. WIPOTEC-OCS hatte zusammen mit seinem russischen Partner LLC OS-Technology einen 30 m² großen Messestand und präsentierte als einziger Aussteller einen Cryptocode, welcher mit zwei Druckköpfen in guter Qualität gedruckt wurde. Ein weiteres Highlight war ein REA Vericube zur Verifizierung von gedruckten Codes. Zahlreiche Besucher und auch andere Messeaussteller überprüften die Qualität ihrer Codes.

Auf diesem Weg möchte sich WIPOTEC bei allen Beteiligten für die gelungenen Messeauftritte in Russland und die erfolgreiche Zusammenarbeit bedanken. ▲



/ KATEGORIEN VON FÄLSCHUNGEN

Die Weltgesundheitsorganisation (WHO) kategorisiert Medikamentenfälschungen in drei Produktgruppen:

- Produkte ohne Wirkstoff(e)
- Produkte mit falschen (zu hohen oder zu niedrigen) Wirkstoffmengen
- Produkte mit gefälschten/falschen Inhaltsstoffen

Hinzu kommt, dass die Fälschungen, aufgrund toxischer Inhaltsstoffe oder wegen der Überdosierungen der korrekten Wirkstoffe, gefährlich für den Patienten sein können.

Ein weiteres Problem ist, dass die Medikamentenfälschungen oft unter unhygienischen Bedingungen hergestellt werden. Dadurch können sie verunreinigt oder mit Bakterien kontaminiert sein.¹ ▲

¹ <http://www.who.int/en/news-room/fact-sheets/detail/substandard-and-falsified-medical-products>

/ DJAZAGRO – FACHMESSE FÜR DIE NAHRUNGS- MITTELINDUSTRIE

In Algier (Algerien) findet jährlich die DJAZAGRO statt, eine Fachmesse für die Landwirtschaftsbranche und Nahrungsmittelindustrie. Im Februar 2019 war die Messe Präsentationsplattform von über 700 Ausstellern. 22.000 Fachbesucher nutzten das Angebot der DJAZAGRO, um sich über Neuheiten und Trends zu informieren. WIPOTEC-OCS, unterstützt durch eine Partnerfirma, stellte auf der DJAZAGRO die Kontrollwaagentechnologie des Unternehmens vor. Die Fachbesucher interessierten sich hier vornehmlich für Wägegenauigkeiten und Bandgeschwindigkeiten, Antriebskonzepte, Transportbandsysteme und Sortiervorrichtungen. Dabei blieb es in Algier nicht bei der Theorie: Auf dem Messestand präsentierte WIPOTEC-OCS mit der HC-M eine dynamische Kontrollwaage für das mittlere Leistungsspektrum. Wie heißt es doch: Probieren geht über Studieren. ▲



In der hauseigenen Zerspanung werden in 1 Jahr über 9.300 verschiedene Bauteile gefertigt.

/ POST-EXPO – LEITMESSE FÜR DIE POST-, PAKET- UND EXPRESSDIENSTBRANCHE

Im Oktober 2018 traf sich die internationale Post- und Paketwelt auf der POST-EXPO in Hamburg. Hierzu zählt weit mehr, als der Name vermuten lässt: E-Commerce und digitale Lösungen, Automatisierung, Express-Kuriere, Logistikdienstleister, grenzüberschreitende Lieferdienste. WIPOTEC-OCS zeigte auf ihrem Messestand die schnellste NTEP-zertifizierte Doppelwaage der Welt. Auch die bahnbrechende AVC-Technologie (Active Vibration Compensation) von WIPOTEC, die dazu entwickelt wurde, den Einfluss äußerer Störquellen beim dynamischen Wiegen durch aktive Kompensation zu eliminieren, wurde in Hamburg vorgestellt. In Verbindung mit dem besonderen Konstruktionsprinzip der Doppelwaage lassen sich dadurch höhere Genauigkeiten, kürzere Paketabstände und damit höhere Durchsätze beim Wiegen in Paketsortieranlagen erreichen. ▲

/ DIE SCHNELLSTE ZERTIFIZIERTE DOPPELWAAGE DER WELT



Weitere Informationen zur HC-FL:
www.wipotec-ocs.com/de/durchlaufwaagen/hc-fl

Die als Doppelwaage konstruierte HC-FL Paketwaage von WIPOTEC-OCS verfügt über eine NTEP (National Type Evaluation Program) Baumusterprüfbescheinigung. Diese bestätigt, dass sie im dynamischen Wägebetrieb die gesetzlichen Anforderungen des NIST² Prüfstandards Handbook 44 bis zu einer maximalen Transportgeschwindigkeit von 3,4 m/s erfüllt. Die HC-FL darf daher als automatisches Wägesystem für eichpflichtige Anwendungen in den USA eingesetzt werden. Die Technologie der HC-FL verwendet zwei physikalisch in Reihe hintereinander angeordnete Waagen und generiert eine dritte, virtuelle Gesamtwaaage, deren Plattformlänge sich als Summe der zwei physikalischen Waagen ergibt. Hierdurch stehen gleichzeitig drei verschiedene Wägebändlängen zur Verfügung, um optimal darüber zu entscheiden, auf welcher der drei Waagen die nächste Packung gewogen wird. Dies reduziert deutlich den erforderlichen Packungsabstand (minimale Lücke) und steigert die Durchsatzleistung bei Mischpost um bis zu 60%. Die Höchstlast der HC-FL bei der genannten Geschwindigkeit beträgt 55 kg. ▲

² National Institute of Standards and Technology – U.S. Department of Commerce

SICHERE VERPACKUNG

Erkenntnisse aus der pharmazeutischen Industrie



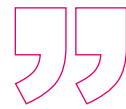
Die pharmazeutische Industrie hat als eine der ersten Industrien die Effizienz der Serialisierung und der Track & Trace-Technologie für den Produkt- und Lieferkettenschutz gegen Fälschungen und Graumarktware erkannt. Mit der Produktlinie Traceable Quality System (TQS) hat WIPOTEC-OCS Pharmaunternehmen erfolgreich bei ihren Projekten unterstützt. Der Hightech-Maschinenbauer arbeitet jetzt daran, seine leistungsstarken Serialisierungslösungen an die Anforderungen von Branchen außerhalb der Pharmaindustrie anzupassen.

Maßnahmen gegen Produktfälschungen durch Produktserialisierungsgesetze lösten die maßgebliche Umgestaltung der Gesundheitsbranche aus und machten 2018 die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften zur obersten Priorität. Die Weltgesundheitsorganisation (WHO) schätzt den Anteil minderwertiger oder gefälschter medizinischer Produkte in Ländern mit niedrigem und mittlerem Einkommen auf zehn Prozent. Mit dem Inkrafttreten der EU-FMD und der US-amerikanischen DSCSA-Vorschriften zum Jahreswechsel beschleunigen Pharmahersteller weltweit ihre Compliance-Bemühungen. Aufgrund der fortschreitenden Globalisierung der Gesundheitsmärkte wirken sich die europäischen und US-amerikanischen Vorschriften auch auf Unternehmen aus, die keine Serialisierung auf nationaler Ebene benötigen. WIPOTEC-OCS zeichnet weltweit einen hohen Bedarf

an Serialisierungs- und Aggregationslösungen und meldet bis Ende 2018 die Implementierung von mehr als 2.000 Track & Trace-Projekten in der pharmazeutischen Industrie.

Flexible und skalierbare Lösungen

Einige Länder ergreifen weitere Maßnahmen zur Bekämpfung von Fälschungen: Sie fordern eine umfassende Rückverfolgbarkeit der Produkte auf nationaler Ebene, was durch Produktaggregation ermöglicht wird. Das globale Regulierungsumfeld zeigt, dass sich der Wandel des Gesundheitsmarktes weltweit fortsetzen wird. Für das Produktionsmanagement bedeutet dies, dass Verpackungslinien flexibel genug sein müssen, um unterschiedliche Serialisierungs- und Codierungsspezifikationen verschiedener Märkte unterstützen zu können.



Die Serialisierung von Arzneimitteln ist Voraussetzung für den Export unserer Produkte. Unser Exportanteil beträgt derzeit 45% und wächst weiter. Deshalb brauchen wir eine zuverlässige Lösung.

Mohamed Ali Akkari
New Projects Director bei UNIMED

Serialisierung als Fälschutzmaßnahme in anderen Branchen

Das Problem der Produktfälschung ist leider nicht nur auf die Gesundheitsbranche beschränkt. Die zunehmende Globalisierung der Wirtschaft und die unzureichende Kontrolle für den Handel mit gefälschten Produkten wird in vielen Ländern mit zu niedrigen Geldbußen sanktioniert. All dies fördert den globalen Anstieg von Produktfälschungen.

Produktpiraterie ist aber nicht nur ein Problem für die Markeninhaber, deren Produkte betroffen sind. In der Kosmetik-, Lebensmittel- und Agrochemieindustrie stellt dies eine Gefahr für die Gesundheit und die Umwelt dar, da die gefälschten Produkte nicht den Sicherheitsvorschriften der Originalprodukte unterliegen.

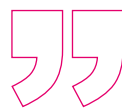
>>



Produktsicherheit durch Serialisierung und manipulationssichere Etikettierung

Allein im Bereich der Agrochemie schätzt Europol den Anteil gefälschter und nicht zugelassener Pestizide auf 14% des EU-Marktes. Die Organisation hat im Jahr 2018 etwa 360 Tonnen illegale Pestizide aus dem Verkehr gezogen. Laut Untersuchungen des Amtes für geistiges Eigentum der Europäischen Union gehen EU-weit 1,3 Milliarden Euro durch gefälschte Agrochemikalien verloren. Diese Zahlen zeigen, dass selbst eine erhebliche Anfangsinvestition für mehr Fälschungssicherheit langfristig zu einer hohen Kapitalrendite, der Einhaltung gesetzlicher Vorschriften und Wettbewerbsvorteilen führen wird.

Unter allen auf dem Markt erhältlichen Lösungen erweist sich die Serialisierung dabei als eine der Effektivsten. Die Technologie bietet Herstellern, Großhändlern und Händlern einen systematischen Ansatz zur Erkennung von Produktfälschungen und zur Kontrolle des illegalen Handels. Der Pharmasektor ist ein gutes Beispiel dafür, wie die Serialisierung und Track & Trace-Technologie Produktintegrität und Transparenz in Lieferketten sicherstellen können. ▲



Die Kooperation mit WIPOTEC-OCS ist eine wichtige strategische Entscheidung vor dem Hintergrund der von uns angestrebten maximalen Flexibilität.

Dr. Marco Klingele
Head of Administration und
Track & Trace Program Lead bei Losan Pharma



QUALITÄTSSICHERUNG VON HOTELKOSMETIK

Flakons, Tiegel, Tuben: 100%ige Inline-Produktkontrolle mit Kontrollwaagen von WIPOTEC-OCS für den deutschen Pionier der Hotelkosmetikbranche.

Als führender Hersteller von Hotelkosmetik bietet ADA Cosmetics International GmbH in Kehl seinen Kunden innovative und effektive Komplettlösungen. Lückenlos überwachte Herstellungsprozesse von Flakons, Tiegeln und Tuben sichern die Premiumqualität der Produkte aus Kehl.

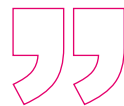
100%ige Überwachung ersetzt Stichprobenkontrollen

Heute wird bei ADA Cosmetics direkt im Anschluss an den Herstellungsprozess die korrekte Füllmenge von Flakons, Tiegeln und Tuben mithilfe einer Kontrollwaage überprüft. Die Befüllung wurde vorher nur mittels Stichproben kontrolliert und nicht im Sinne einer präzisen Produktkontrolle. Diese hundertprozentige Überwachung verhindert die Reklamation von Tuben und garantiert einen konstanten Prozessablauf. Das Besondere an der Art des Wiegens bei ADA Cosmetics ist die Tatsache, dass die Kontrollwaagen auch in die Produkttransportsysteme selbst integriert wurden (und umgekehrt). Die installierten Waagen vom HC-A Modelltyp erfüllen hinsichtlich Steuerung, Mechanik und Inline-Sicherheit höchste Ansprüche und werden aus diesem Grund weltweit in anspruchsvollen Produktions- und Verpackungslinien im Hochgeschwindigkeitsbereich eingesetzt.

Die Produkte von ADA Cosmetics passieren die einzelnen Produktionsabschnitte in einem für sie optimierten Transportsystem, bestehend aus mehreren Transportbehältern, die jeweils einen Artikel aufnehmen. Dabei besteht das Transportsystem aus bis zu 500 umlaufenden Behältern, die nach dem Durchlaufen der Linie und Entnahme der Artikel wieder an den Linienanfang zurückkehren, um hier neue Produkte aufzunehmen. Herstellungstechnisch gesehen hat das den Vorteil, dass der Produkttransport trotz eingeschränkter Standfestigkeit der Einzelprodukte mit maximaler Geschwindigkeit geschehen kann. Es können so bis zu 90.000 Artikel je Schicht produziert und diese zu 100% auf Einzelartikelbasis kontrolliert werden.

Optimiert für dynamisches Wiegen

Die Integration der Waagen in die Transportsysteme der Produktionslinien hat neben der besseren Produktkontrolle noch weitere Vorteile: In den Kontrollwaagen und deren Zuführsystemen gibt es keine Formateile, da die Produkte während ihres Transports über die Waagen weder geführt, noch gehalten oder stabilisiert werden müssen. Daher finden sich in ihnen auch keine Verschleißteile mit Ausnahme der Transportbänder, mit denen die Behälter transportiert werden. Die Produkte selbst kommen mit der Kontrollwaage gar nicht in Berührung, sondern verbleiben in ihren Transportbehältern. Um den für einen korrekten Wiegeprozess erforderlichen Produktabstand sicherzustellen, gibt es unterschiedliche Lösungen. In einigen Produktlinien bringen vorgeschaltete Systeme die Produkte bereits auf den richtigen Abstand. In anderen Fällen gibt es eingangsseitig eine Staustrecke und ein Sternrad sorgt für die richtige Distanz.



*Bis zu
90.000 Artikel
können
je Schicht
produziert
und zu
100% auf
Einzelartikelbasis
kontrolliert
werden.*

Nicki Eberle

Head of Engineering bei ADA Cosmetics

Brutto-/Tara-Wiegung für präzise Wägebeargebnisse

Da die Produkte in ihren Transportbehältern gewogen werden müssen, melden die einzelnen Transportbehälter der Kontrollwaage per RFID-Chip ihr individuelles Nettogewicht kurz vor dem Übergang auf das Wägeband. Die Kontrollwaage kann nun aus dem aktuell ermittelten Bruttogewicht, bestehend aus Produkt- und Transportbehältergewicht, das tatsächliche Produktgewicht errechnen. Nach einem Wechsel der Behälter aufgrund Produktwechsels müssen diese Werte neu erfasst werden. Dies geschieht, indem alle neuen Behälter einmal das Wägesystem passieren und ihr Leergewicht per RFID-Chip an die Kontrollwaage senden. Damit kennt die Kontrollwaage die individuellen Leergewichte aller einzelnen Transportbehälter.

Wiegen in Höchstgeschwindigkeit

Die Inline-Kontrollwaagen bei ADA Cosmetics müssen aufgrund der hohen Durchsätze ihre Wägebeargebnisse in kürzester Zeit ermitteln können. Aus diesem Grund kommen hier, wie in allen WIPOTEC-OCS Kontrollwaagen, ausschließlich Wägezellen auf Basis elektrodynamischer Kraftkompensation zum Einsatz. Der entscheidende Vorteil einer derartigen Wägezelle liegt in ihrer extrem kurzen Einschwingzeit. Im Vergleich zum Wägeprinzip mit Dehnungsmessstreifen liefert dieser Wägezellentyp deutlich schneller sehr präzise Gewichtswerte. Dies bringt große Vorteile gerade auf dem Gebiet der dynamischen Hochgeschwindigkeits-Wägeanwendungen, wie sie in der Pharma- und Kosmetikproduktion üblich sind. Außerdem besitzen diese Wägezellen keine Verschleißteile und sind absolut wartungs- und verschleißfrei.



HC-A Kontrollwaage mit einteiligen, RFID-bestückten Produktträgern für den Produkttransport

Nicki Eberle, Head of Engineering bei ADA Cosmetics International GmbH und Matthias Hofer, Area Sales Manager WIPOTEC-OCS GmbH



Zuverlässige Aussortierung fehlgewichtiger Artikel

Über produktspezifische Aussortierungsvorrichtungen werden fehlgewichtige Artikel auch bei hohen Bandgeschwindigkeiten zuverlässig ausgeschleust. Unvollständig gefüllte Tuben oder Tiegel werden aussortiert, ebenso überfüllte Tuben, bei denen die Gefahr besteht, dass diese nicht korrekt verschlossen wurden. Ein Produktwechsel kann an einer Kontrollwaage in kürzester Zeit und durch einfache Eingabe der Artikelnummer vorgenommen werden. Die Umrüstzeiten sind minimal, weil die Außengeometrie auch nach dem Formatwechsel für die Waagen durch die Verwendung von Transportbehältern mit identischen Außenmaßen immer gleich bleibt. Die schnell ausgeführten Umstellungen begünstigen sowohl die Kleinserienfertigung als auch die Massenproduktion.

Online Monitoring der aktuellen Produktion

Nicki Eberle leitet als Head of Engineering alle technischen Projekte bei ADA Cosmetics. Mit Hilfe des Managementsystems Comscale von WIPOTEC-OCS hat Eberle alle Kontrollwaagen miteinander vernetzt. Comscale ermöglicht ihm die Überwachung der Produktion aus Sicht der Kontrollwaagen; die Software gestattet den bidirektionalen Zugriff auf alle angeschlossenen Systeme, egal wo diese stehen, standortübergreifend und in Echtzeit. Diese übermitteln die Informationen, welche im Rahmen der Inline-Gewichtskontrolle anfallen. Die Daten werden in Echtzeit gesammelt, Berichte und Statistiken erzeugt, sowie Analysen erstellt. Die vom Eichamt geforderten Verriegelungsprotokolle, die ansonsten lokal von jeder Kontrollwaage generiert werden müssten, kann Eberle auf diese Weise zentral erzeugen und archivieren. Wenn mehrere Linien bei ADA Cosmetics dasselbe Produkt produzieren, lassen sich auch kumulierte Statistiken erstellen. Das zentrale Datenmanagement für Inspektionssysteme Comscale bietet ein Online Monitoring mit einem Alarmstufenmanagement für alle Produktionsabweichungen, die von Kontrollwaagen festgestellt werden können. Konfigurierbare Berichte über Produktionszahlen, Ausschuss, Maschinenauslastung und Qualitätskriterien sind ebenfalls Bestandteil des Online Monitorings. ▲

/ UNSER KUNDE ADA COSMETICS INTERNATIONAL GMBH

ADA Cosmetics International GmbH ist weltweit die führende Referenz für Hotelkosmetik. Um die Qualität, Wirksamkeit, Haltbarkeit und Verträglichkeit ihrer Produkte zu gewährleisten, kontrolliert ADA den gesamten Produktionsprozess, von der Auswahl der Rohstoffe und Verpackungen bis zum fertigen Kosmetikprodukt nach festgelegten Prüfplänen.

Die Geschichte des Unternehmens begann 1979 mit einer einzigen Seife, die in einer eleganten schwarzen Seifendose mit Goldprägung verkauft wurde.

Mitarbeiter: 280 in Kehl, über 600 weltweit

Standort: Kehl

Produkte: Moderne Hotelkosmetik

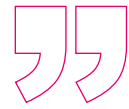
MEHR INFORMATIONEN:

📞 www.ada-international.com

TRACK & TRACE PHARMA

Wie internationale Auftragsfertiger
Lieferketten wirkungsvoll schützen





*Sollte
Aggregation
zukünftig in Ländern
vorgeschrieben
werden, müssten
deswegen
bei uns
keine bereits
vorhandenen Linien
verändert werden.*

Bartłomiej Sedek

Manager Engineering bei Acino Pharma AG

Globale Compliance Vorschriften wie z.B. die Serialisierungspflicht innerhalb der EU für verschreibungspflichtige Medikamente zwingen Pharmahersteller eine eindeutige Identifizierung von Fälschungen und Produktabzweigungen zu gewährleisten.

Das Traceable Quality System (TQS) von WIPOTEC-OCS bietet dem Kunden eine Track & Trace-Lösung, speziell an seine Produktionsbedingungen angepasst. Ein vollständiges Track & Trace-System ermöglicht fälschungssichere Erkennungsmerkmale, sowie eine lückenlose Rückverfolgbarkeit der Produkte und schafft dadurch eine Vertrauensbasis seitens der Verbraucher.

Bei WIPOTEC-OCS unterstützen wir unsere Pharmakunden mit der richtigen Beratung bezüglich der länderspezifischen Regularien, einer individuellen Lösung, die an die Kundenbedürfnisse angepasst ist und mit der entsprechenden Implementierung in die Produktionslinien. Mit unserem TQS Fast Track-Programm helfen wir Pharmaunternehmen, die eine schnellstmögliche Abwicklung ihres Track & Trace-Projekts anstreben. Dabei handelt es sich um automatisierte Serialisierungs- und Aggregationslösungen, die innerhalb von sechs Wochen* zur Verfügung stehen – Rekordzeiten auf dem Markt! Unsere Kunden schätzen diesen schnellen Service und vor allem unsere zuverlässigen Produkte.



TQS-HC-A bei Acino in Aesch, Schweiz:
Serialisierung, Gewichtsinspektion
und Tamper-Evident-Funktionalität
auf kleinster Stellfläche

Acino International AG

Die Acino International AG mit Sitz in Zürich ist ein im Bereich Pharmazeutika international tätiges Schweizer Unternehmen. Führend in der Herstellung komplexer Darreichungsformen bietet das Unternehmen seinen Kunden als Contract Manufacturer einen Komplettservice für deren Herstellung an. >>

* Im Zeitraum von sechs Wochen beginnend mit der Auftragsannahme bis zum FAT (Factory Acceptance Test), der von den sechs Wochen ausgeschlossen ist.



Christos Anastasi
Projektmanager für Serialisierung
bei Medochemie Ltd.

Mit den installierten Lösungen von WIPOTEC-OCS kann Acino seinen Kunden, neben der Serialisierung, auch die Aggregation auf mehreren Ebenen von Versandeinheiten bieten. Diese transparenten Logistikprozesse ermöglichen es, den Inhalt von Lieferungen viel schneller durch Importeure zu erfassen.

TQS bietet uneingeschränkte Medikamentensicherheit durch Serialisierung und Aggregation. Ganz gleich, ob es sich dabei um eine halbautomatische Aggregation oder vollautomatisierte Aggregation handelt; je nach Produktionsbedarf können jeweils Module ergänzt werden, um den gewünschten Funktionsumfang zu realisieren.

Medochemie Ltd.

Medochemie, ein internationales Pharma- und Auftragsfertigungsunternehmen, hat aktiv in vielversprechende Märkte auf der ganzen Welt expandiert – von seiner Basis in Europa, über den Mittleren Osten und Afrika bis hin zu Fernost, Südostasien und Amerika. Man produziert eine breite Palette von Pharmazeutika in voller Übereinstimmung mit den europäischen Richtlinien. Durch die Serialisierung verschreibungspflichtiger Medikamente für den Weltmarkt erfüllt Medochemie die gesetzlichen Anforderungen und trägt zur Patientensicherheit und zum Schutz vor Arzneimittelfälschungen bei.

Für Medochemie waren Qualität, Zuverlässigkeit und eine möglichst kompakte Bauweise ausschlaggebende Faktoren bei der Systemauswahl. Zum Einsatz bei Medochemie kommen TQS-HC-A Serialisierungslösungen mit Kontrollwaagenfunktionalität. Die TQS-HC-A von WIPOTEC-OCS bietet Serialisierung, manipulationssichere Etikettierung und Gewichtsinspektion auf nur 1.800 Millimeter Baulänge.

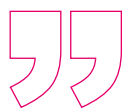
„Die TQS-HC-A hat eine integrierte Kontrollwaage, daher haben wir uns entschieden, diesen Weg zu gehen. Wir haben uns von unseren alten Kontrollwaagen getrennt und stattdessen TQS-HC-A-Maschinen implementiert. Dadurch ist es uns also gelungen, die Länge der gesamten Linie so kurz wie möglich zu halten“, sagt Christos Anastasi, Projektmanager für Serialisierung bei Medochemie Ltd.

UNIMED Laboratories

UNIMED Laboratories ist ein führender tunesischer Pharmahersteller. Das Unternehmen stellt mehr als 200 Produkte unter seiner eigenen Marke her und exportiert nach Europa, in den Mittleren Osten, nach Afrika und Asien. Außerdem plant UNIMED seine Aktivitäten auf den US-Markt auszuweiten. Als Vertragshersteller und -entwickler bietet das Unternehmen mehreren branchenführenden Pharmaherstellern ein umfassendes



Serialisierung von Pharmazeutika



Der klare Vorteil der TQS-Maschinen ist, dass sie für alle Märkte geeignet sind.

Mohamed Ali Akkari
New Projects Director bei UNIMED

Leistungsspektrum und unterstützt sie bei der Erschließung weltweiter Märkte. Im Falle UNIMED muss nicht jedes Produkt serialisiert werden. Die Pharmazeutika, die für den heimischen und afrikanischen Markt hergestellt werden, benötigen eine andere Codierung mit bestimmten Informationen, wie z.B. Chargennummer und Produktpreis. Für die Produktion bedeutet das, dass eine Verpackungslinie flexibel genug sein muss, um verschiedene Märkte zu bedienen.

„Für die meisten Märkte in Afrika und im Nahen Osten benötigen wir eine Etikettierung auf der Oberseite der Faltschachtel. Auf derselben Maschine müssen wir aber auch für den tunesischen Binnenmarkt produzieren. Der klare Vorteil der TQS-Maschinen ist, dass sie für alle Märkte geeignet sind“, so Mohamed Ali Akkari, New Projects Director bei UNIMED.

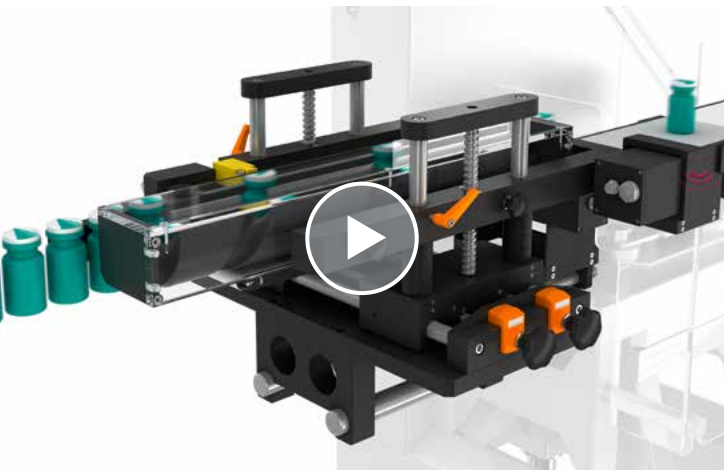


Mohamed Ali Akkari (links), New Projects Director und Makrem Zouaoui, Serialisation Project Manager bei UNIMED

Die TQS Serialisierungs- und Aggregationslösungen bieten UNIMED Flexibilität bei der Serialisierung und Codierung für unterschiedliche Anforderungen und Regionen mit nur einer Maschine. Das Unternehmen kann seinen Expansionskurs fortsetzen, mit zuverlässiger Unterstützung durch Track & Trace-Lösungen von WIPOTEC-OCS. ▲

MODULARITÄT BEI KONTROLLWAAGEN

Die Modularität von WIPOTEC-OCS Kontrollwaagen zeigt sich besonders im Produkthandling. Hier sind es die zahlreichen Konfigurationsmöglichkeiten bei der Produktübernahme, -führung und Ausschleusung, die den Einsatz dieser Systeme für ein breites Produktspektrum ermöglichen.



Das dynamische Wiegen von Produkten in schnelllaufenden Produktionslinien ist Königsdisziplin, aber auch Herausforderung für Kontrollwaagen. Modularität bedeutet hier: Produkte unterschiedlicher Größe, sowie Gewicht, Form und Standfestigkeit müssen von vorgelagerten Systemen sicher übernommen, auf kürzestem Wege und mit optimalem Abstand über das Wägebund geführt und nachfolgend einem Sortier- oder Ausschleusungsprozess unterzogen werden. Hier sind Systeme mit hochfunktioneller Modularität klar im Vorteil; WIPOTEC-OCS Kontrollwaagen erreichen diese durch weitestgehende Standardisierung der für die Produktführung und das Produkthandling verantwortlichen Komponenten.

Produktübernahme und -übergabe

Für eine besonders sichere Produktübergabe zwischen Transportbändern können die Kontrollwaagen von WIPOTEC-OCS mit Förderbändern mit Messerkante ausgestattet werden. Diese haben den Vorteil, dass die Transportbänder sehr dicht zusammenstehen und der Übergabebereich besonders klein gehalten werden kann. Auch bei hohen Geschwindigkeiten werden kleine und leichte Produkte lagerichtig übernommen oder übergeben.

Definierte Produktabstände

Für präzise Wägungen und sichere Ausschleusungs- oder Sortierprozesse benötigen Kontrollwaagen genau definierte Produktabstände. Im Falle der Zuführung von Produkten mit undefinierten oder zu geringen Abständen zwischen den Produkten

erzeugen die Kontrollwaagen von WIPOTEC-OCS die notwendigen Abstände mittels zusätzlichen Transportbänder. Je zusätzlichem Band erhöht sich Transportgeschwindigkeit entsprechend. Bis schließlich der notwendige Abstand geschaffen ist. Eine große Anzahl verfügbarer, standardisierter Förderbänder erlaubt eine Produktvereinzelung auf kürzestmöglicher Strecke, gleichbedeutend mit sehr kompakten Anlagen.

Produkttransport durch die Kontrollwaage

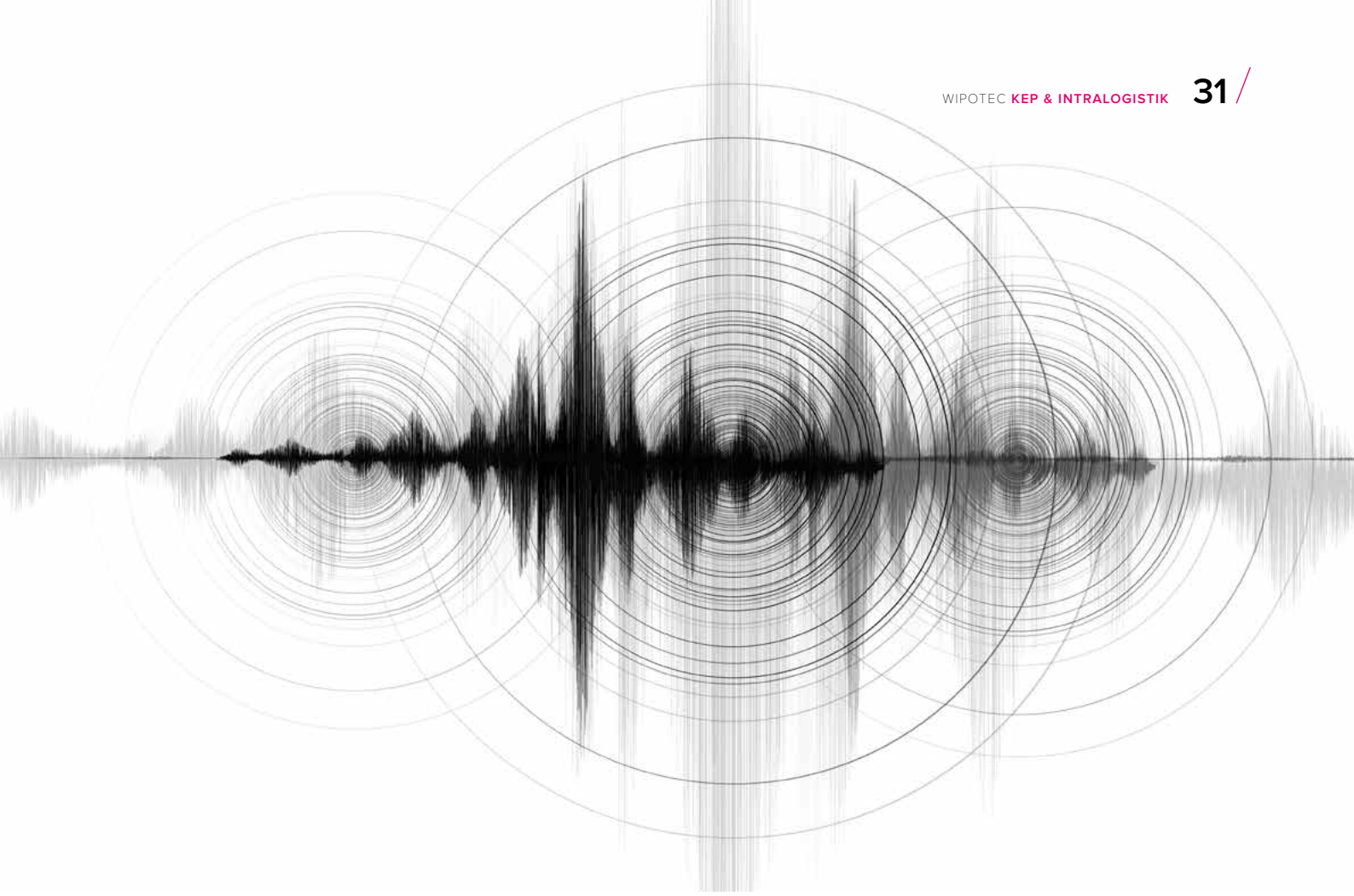
Zu den modularen Komponenten der Produktführung zählen auch Führungsschienen, die den sicheren Transport nicht lagerstabiler Produkte wie beispielsweise Tuben optimieren. Bei Faltschachteln sorgen konfigurierbare Ober- und Unterbandführungen mit einem stufenlos verstellbaren und synchronisierten Oberläufer für eine lagenstabile Übernahme.

Ausschleusung und Sortierung

WIPOTEC-OCS Kontrollwaagen lassen sich mit unterschiedlichen Ausschleusungs- und Sortiersystemen ausstatten. Für leicht- bis mittelgewichtige Produkte sind es Blasdüsen, die das Produkt auch bei hohen Durchsatzraten durch einen Luftstoß aus dem Produktionsprozess ausschleusen. Bei sehr schnellen Fertigungslinien oder Produktionen, die keine Druckluft vorsehen, übernimmt ein motorisch betriebener Paddelauswurf diese Aufgabe. Für mittel- bis schwergewichtige Produkte kommen pneumatisch betriebene Sortier-Pusher zum Einsatz. Bei ein- und mehrspurigen Produktionslinien können Schlechtprodukte durch Klappbänder ausgeschleust werden. Produkte die während des Sortier- oder Ausschleusevorgangs nicht umfallen dürfen, werden mithilfe von Sortierweichen geordnet. Diese leiten Schlechtprodukte auf ein separates Band um. ▲

QR-Code zum vollständigen Video:





AVC – ACTIVE VIBRATION COMPENSATION

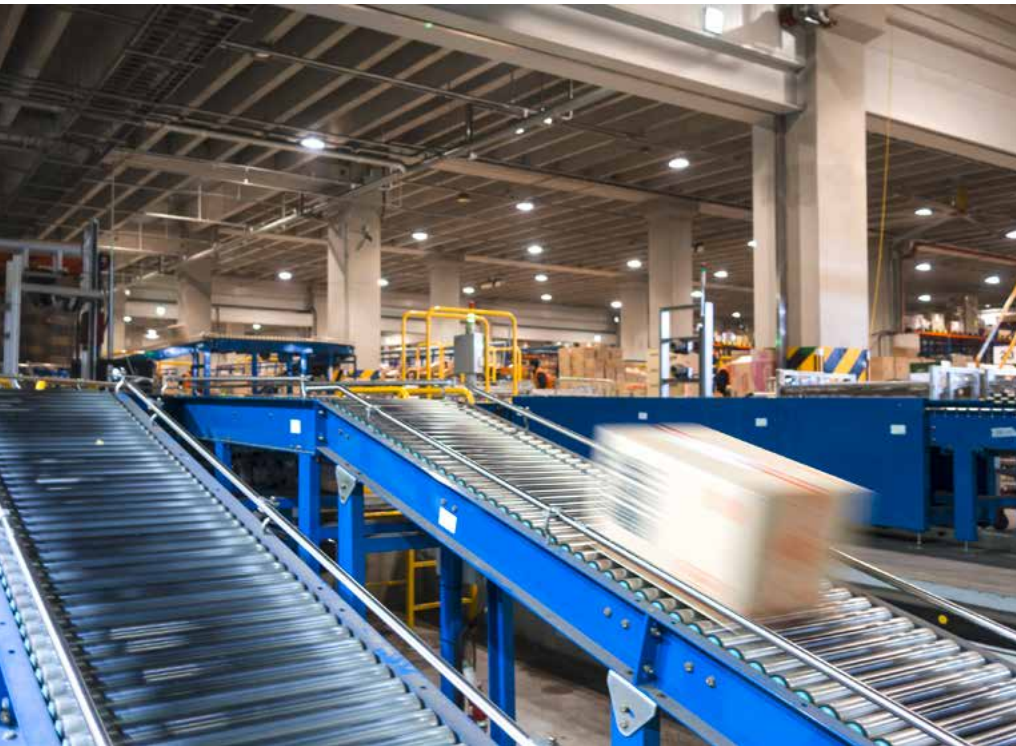
Hochpräzise Wägeregebnisse durch AVC in Sortierzentren

Kurier, Express- und Paketdienste, kurz KEP-Dienste, transportieren insbesondere Sendungen mit Gewichten bis ca. 60 Kilogramm und Volumen, wie Briefe, Dokumente, Päckchen und Kleinstückgüter. Diese Einschränkungen hinsichtlich Abmessungen und Gewicht erlauben eine Standardisierung in der Abwicklung, Umschlag und Sortierung des Transportguts können intelligent automatisiert werden. Auch der Anstieg des E-Commerce (Internethandel) trägt zum starken Wachstum der KEP-Dienste bei.

Dies bedingt für KEP- und Intralogistikunternehmen einen entsprechenden Ausbau ihrer Kapazitäten. Zielsetzungen sind deutlich höhere Umschlagsgeschwindigkeiten von Sendungen in den Verteilzentren und damit verbunden kürzere Sortierzeiten. Das bedeutet auch höhere Geschwindigkeiten für Sortieranlagen und Waagen. Diese Automatisierung schließt auch die dynamische Wägetechnik mit ein, die entscheidende Grundlage für die genaue Abrechnung von erbrachten Transportleistungen in der KEP-Branche.

Herausforderung: Vibrationen

Der Einsatz von dynamischer Wägetechnik in Sortierzentren stellt häufig eine besondere Herausforderung dar, da hier Vibrationen eine große Rolle spielen. Die Vibrationen finden sich in allen Paketfrachtzentren, da die Sortiertechnik für sortierfähige Waren inzwischen fast überall von semi- bzw. halb- auf vollautomatische Anlagen umgestellt wurde. Die Komponenten der Wägetechnik, häufig eingesetzt in Wägesystemen beispielsweise für DWS-Anlagen (Dimensioning, Weighing, Scanning) bestehen aus einer Kombination aus dem Wägeband für den Transport der Sendungen und der eigentlichen Wägezelle. Diese Wägesysteme befinden sich häufig in der Nähe von Sortern, die aufgrund ihrer bewegten Massen Vibrationen in die Bühnen oder die Transportsysteme selbst einkoppeln. Sorter sowie die Transportsysteme selbst erzeugen Schwingungen mit hohen Amplituden. Diese niederfrequenten Schwingungen mit hohem Signalpegel können dynamische Gewichtsmessungen behindern oder beeinflussen. >>



/ VERBESSERUNGEN DURCH AVC TECHNOLOGIE

Alle mit AVC ausgestatteten Systeme von WIPOTEC-OCS verfügen über Wägezellen auf Basis elektrodynamischer Kraftkompensation, die deutlich schneller sehr präzise Gewichtswerte liefern.

Mit AVC:

- Erhöht sich signifikant die Genauigkeit bei Einfluss von Boden- oder Bühnenschwingungen
- Wird eine Dämpfung der Auswirkungen auf das Messergebnis bis zu 20 dB (Faktor 10) erreicht
- Werden insbesondere Bodenschwingungen unter 10 Hz kompensiert
- Können alle Waagen der EC-M- oder HC-Serie ausgestattet werden

Erschwerend kommt hinzu, dass der größte Teil der Sortiervorgänge auf Stahlbühnen in einer höheren Ebene stattfindet, da auf der Grundfläche der innerbetriebliche Frachtverkehr stattfindet, der auf freie Fahrwege angewiesen ist.

AVC – Vibrationskompensation für Plattformen

Abhilfe verspricht hier AVC (Active Vibration Compensation). Diese exklusive Vibrationskompensationstechnologie von WIPOTEC nutzt intelligente Algorithmen, um auch unter dem Einfluss von Vibrationen präziseste Wägeergebnisse zu gewährleisten, so dass die vom Kunden geforderte Wägegenauigkeit ohne Geschwindigkeitseinbußen erreicht werden kann.

Einbau von Wägesystemen

Aus Platz- und Kostengründen finden sich in Sortierzentren häufig Arbeitsbühnen, um die umbaute Fläche besser auszunutzen. Diese Plattformen schwingen im laufenden Betrieb. Messergebnisse in Paketfrachtzentren zeigen eindeutig den Vorteil von entkoppelten Plattformen. Der Aufwand, Wägesysteme so einzubauen, dass sie von den Vibrationen der Sortierer nicht betroffen sind, ist allerdings erheblich. Grund sind die speziellen Herausforderungen bei der Planung von Verteilzentren, welche durch die zusätzlichen vertikalen Träger von entkoppelten Plattformen entstehen. Hier sind es häufig mit einer Trägerkonstruktion als Stahlbühnen ausgeführte mezzanine Strukturen (Zwischengeschosse), auf denen Waagen angebracht sind. Diese Träger benötigen zusätzlichen, wertvollen Platz, beeinflussen teilweise sicherheitsrelevante Maßnahmen (beispielsweise Flucht- und Fahrwege) und die Anpassung oder Positionsänderung von bestehenden Anlagen.



„AVC liefert auch unter dem Einfluss von Bodenschwingungen präziseste Wägeregebnisse.“

Da dynamische Wägesysteme erheblich von Störschwingungen beeinflusst werden, nutzt man zwei Wege, deren Einflüsse zu minimieren. Zum einen versucht man, die Vibrationen der tragenden Konstruktion zu minimieren, zum anderen den verbleibenden Einfluss der Restvibrationen zu begrenzen. Der erste Punkt umfasst das mechanische Layout, der zweite den Einsatz von Vibrationskompensationstechnologien wie AVC von WIPOTEC.

AVC filtert ohne Geschwindigkeitseinbußen umgebungsbedingte Störungen aus den Messergebnissen heraus und ermöglicht den Einsatz der Wägetechnik auch in Sortieranlagen oder Frachtzentren, in denen Durchlaufwaagen auf schwingenden Böden aufgebaut werden müssen. Die AVC-Technologie ist besonders effektiv für Vibrationen unterhalb von 10 Hz, da hier die Auswirkungen auf das Messergebnis auf ein Zehntel reduziert werden können, gleichbedeutend mit einer Dämpfung von 20 dB. AVC ist eine exklusive Technologie von WIPOTEC-OCS.

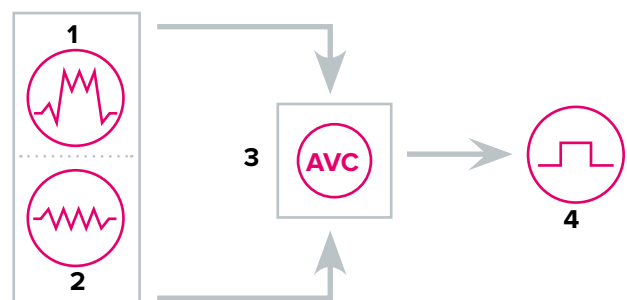
Wie AVC funktioniert

AVC ist eine für Wägezellen von WIPOTEC entwickelte Technologie, die ohne Kompromiss bezüglich Geschwindigkeit genaueste Messergebnisse auch in schwierigen Umgebungen ermöglicht. Zwei Wägezellen sind innerhalb eines Gehäuses eingebaut: Eine Wägezelle misst die Schwingungen aufgrund der Vibrationen, die andere die Schwingungen einschließlich der zu wiegenden Last.

Durch einen Vergleich beider Messkurven lassen sich die störenden Einflussgrößen herausrechnen. Man erhält ein Messergebnis, wie es sich annähernd ohne Vibrationseinfluss ergeben würde.

Zu erreichende Ergebnisse mit AVC

Aktive Erschütterungskompensationssysteme (Active Vibration Compensation – AVC) von WIPOTEC können die negativen Auswirkungen von Bodenschwingungen auf Wägeregebnisse eliminieren oder zumindest stark einschränken. Ziel ist es, die für die Waagen vorgegebenen Eichwerte auch außerhalb entkoppelter Plattformen zu erreichen. Insbesondere kann AVC sicherstellen, dass auch bei hohen Transportgeschwindigkeiten und entsprechend kurzer Verweildauer der Sendungen auf dem Wägeband korrekte Gewichtsmessungen durchgeführt werden können. AVC kann optional als sehr wirksames Erschütterungskompensationssystem besonders für Anlagen in Sortier- und Verteilzentren vorgesehen werden, sollte es aufgrund der Umgebungsbedingungen erforderlich sein. >>



- 1 Messsignal mit Überlagerung durch das Störsignal
- 2 Störsignal
- 3 Signalverarbeitung
- 4 Resultierendes Nutzsignal ohne Störeinfluss

Signaldiagramm bei AVC

Ein Vergleich der Kurven ohne und mit AVC zeigt, dass mit aktiviertem AVC die Schwankungen aufgrund von Schwingungen sehr viel kleiner ausfallen und damit die Waage sehr viel genauer messen kann.

AVC kann nicht in allen Fällen eine ungeeignete Stahlkonstruktion nachträglich ertüchtigen, da der Einsatz von AVC die Einhaltung von Beschleunigungsgrenzwerten voraussetzt, die durch die mechanische Konstruktion vorgegeben werden. Diese Beschleunigungsgrenzwerte hängen ab von der Beförderungsgeschwindigkeit, dem Eichwert und den Frequenzen und Amplituden der Störgrößen. Ebenso muss der Einfluss der Störquelle (Produkte, Sorter, Motoren mit großer Unwucht) mit berücksichtigt werden.

Wirtschaftliche Vorteile durch AVC

Der Einsatz geeichter Wägesysteme ist gesetzlich vorgeschrieben. Er führt in der Kombination mit AVC zu wesentlich genaueren Wägeregebnissen und damit zur Vermeidung falscher Abrechnungen bei Beförderungsentgelten. Viele Unternehmen im KEP-Bereich vergrößern ihre Gewinnspannen durch den Einsatz automatisierter Wägetechnik, die mit aktiven Erschütterungskompensationssystemen ausgerüstet sind.

Das Gewinnsteigerungspotential für den Beförderer ergibt sich durch diejenige Gruppe von Transportgütern, die durch eine genauere Gewichtsbestimmung in die nächst teurere Kategorie fallen würde. Aus dem Preisunterschied zwischen den Kategorien ergeben sich Mehreinnahmen durch die Verwendung einer genaueren Waage. Außerdem kann bei einem geringeren Eichwert die Abrechnung früher beginnen. Für MID-Applikationen ist 5e der niedrigste Gewichtswert der abgerechnet werden kann. Das bedeutet, dass bei einem Eichwert von 50 Gramm Pakete ab 250 Gramm abgerechnet werden können, bei einem Eichwert von 20 Gramm Pakete ab 100 Gramm.

Weiter gefasst als nur bei der Gewichtserfassung findet sich dieser Begriff als Revenue Recovery wieder, also die Fähigkeit, Nachforderungen für tatsächlich erbrachte Logistikleistungen stellen zu können. Im Paketbereich können diese Mehreinnahmen mehrere Tausend Euro am Tag betragen.

EDK-Wägezellen

Alle mit aktiver Vibrationskompensationstechnologie ausgestatteten Systeme verfügen über Wägezellen auf Basis elektrodynamischer Kraftkompensation (EDK). Der entscheidende Vorteil einer WIPOTEC Wägezelle mit elektrodynamischer Kraftkompensation liegt in ihrer extrem kurzen Einschwingzeit. Im Vergleich zum Wägeprinzip mit Dehnungsmessstreifen liefert dieser Wägezellentyp deutlich schneller sehr präzise Gewichtswerte, was den Einsatz mit hohen Transportgeschwindigkeiten ermöglicht. Außerdem besitzt dieser Wägezellentyp keine Verschleißteile und arbeitet damit absolut wartungs- und verschleißfrei.

Die EDK-basierten Lösungen von WIPOTEC bieten daher gerade im KEP-Bereich 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.

Als Referenzen dienen namhafte Player wie DHL, FedEx, USPS und UPS; hier gibt es Installationen in beeindruckender Größe, auch in internationalen Frachtzentren. Hinzu kommen noch zahlreiche Installationen internationaler Integratoren, die sich diese WIPOTEC-Technologie ebenfalls gesichert haben. Die aktive Erschütterungskompensationstechnologie AVC ist exklusiv erhältlich von WIPOTEC. ▲



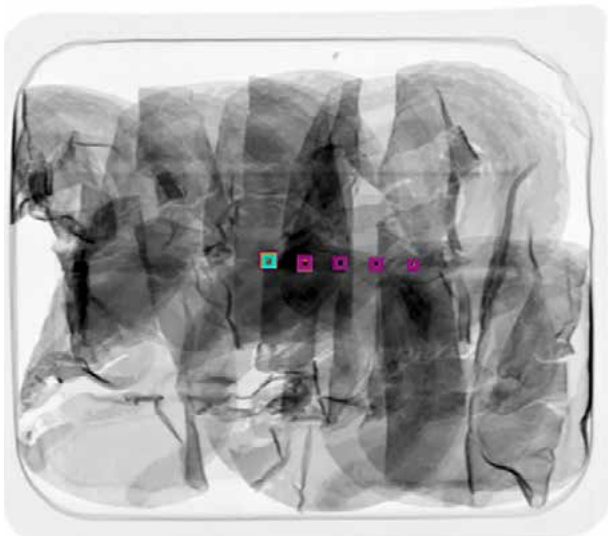
HC-FL Durchlaufwaage von WIPOTEC-OCS

GARANTIERT ZUVERLÄSSIG

Auch ohne Servicevertrag: Auf die neue Kamerageneration VioX gewährt WIPOTEC-OCS sieben Jahre Garantie.

Die Produktinspektion ist ein wichtiger Bestandteil der Lebensmittelsicherheit. Nach der gesetzlichen Verordnung (EG) Nr. 852/2004 müssen Lebensmittelhersteller eine Gefahrenanalyse durchführen und kritische Kontrollpunkte in ihrem Produktionsprozess bestimmen. Zu den in Frage kommenden Kontrollen gehört die Detektion von Fremdkörpern (z. B. Eisen, Nicht-Eisen, Edelstahl, Glas, Keramik, Steine), sowie die Überprüfung der Verpackung.

Mit Hilfe von Metalldetektoren können zwar Metalle in Lebensmitteln aufgespürt werden, doch nur Röntgenscanner sind in der Lage, andere Arten von Fremdkörpern zu erkennen und zusätzlich die Produktqualität zu prüfen. Beispiele hierfür sind das Erkennen von fehlenden Pralinen, die automatische Bewertung des Reifegrades von Käseläiben oder die Überprüfung des Füllstandes von Joghurtbechern.



Test bestanden: Fünf detektierte Fremdkörper in einer Tiefziehpackung mit Aufschnitt

Der Aufbau von Röntgenscannern

Grundsätzlich sind alle Röntgensysteme ähnlich aufgebaut: Es gibt immer zwei Hauptkomponenten, eine Röntgenquelle und einen Röntgendetektor. Der Detektor erzeugt Röntgenbilder, welche anschließend von einem Computersystem analysiert werden. Je nach Produktform befinden sich die beiden Hauptkomponenten über und unter dem Transportband (Topdown-Scanner) oder seitlich des Transportbandes (Sideview-Scanner).

HD-TDI vs. Diodentechnologie

Bei WIPOTEC-OCS sind alle Topdown-Modelle der SC-Serie mit der hochauflösenden HD-TDI-Kameratechnologie ausgestattet. Doch was macht diese Kamerasysteme so besonders?

Mit der neuen Kamerageneration VioX wird eine Grundauflösung von 0,1 mm erreicht. Die neue Kameratechnologie hat zur Folge, dass die Suchempfindlichkeit steigt und somit kleinere Fremdkörper detektierbar sind. Kontaminierte Produkte werden aus dem Produktstrom ausgeschleust.

Klassische Detektoren, die auf Diodentechnologie basieren, erfassen jeden Pixel nur ein einziges Mal. Bei den HD-TDI-Kamerasystemen von WIPOTEC-OCS geschieht dies 128 Mal; aus dem Ergebnis wird dann das Röntgenbild generiert.

Ein weiterer wesentlicher Unterschied zwischen Diodenzeilen- und Kameradetektoren mit HD-TDI-Technologie liegt in deren Aufbau. Bei den industrieeüblichen Diodenzeilendetektoren sind die Elektronikkomponenten permanenter Strahlung ausgesetzt, was zu Verschleiß führt.

Durch den intelligenten Aufbau der HD-TDI-Kamerasysteme ist die Elektronik so abgeschirmt, dass sie nicht mit der Strahlung in Kontakt kommt. Für die aktuelle Kamerageneration VioX gewährt WIPOTEC-OCS daher zukünftig sieben Jahre Garantie – unabhängig vom Abschluss etwaiger Service- oder Wartungsverträge und unabhängig von der Zahl der Betriebsstunden. ▲

WIPOTEC AUF EXPANSIONSKURS IN CHINA

Das Finanzministerium und das Handelsministerium initiieren Schritte zum Abbau von Handelsbarrieren für internationale Pharma- und Medizintechnikunternehmen.



Volker Ditscher, Business Manager bei WIPOTEC-OCS,
auf dem internationalen Pharma Supply Chain Summit in Shanghai

Nach der Aussetzung der Track & Trace-Regeln im Februar 2016 gab die chinesische Lebens- und Arzneimittelbehörde (Chinese Food and Drug Administration, CFDA) ihre Absicht bekannt, die Vorschriften zur Serialisierung und Rückverfolgbarkeit zu überarbeiten und an internationale Standards anzupassen. Die gemeinsame Bekanntmachung des chinesischen Finanzministeriums und des Handelsministeriums, die im Mai 2018 veröffentlicht wurde, erwähnt GS1-Vorschriften und das Ziel, eine intelligente Lieferkette zu entwickeln.

Gemeinsam mit GS1 unterstützt WIPOTEC-OCS Unternehmen der Gesundheitsbranche beim Übergang von nationalen zu internationalen Standards. Volker Ditscher, Business Manager bei WIPOTEC-OCS, sprach kürzlich auf dem ersten internationalen Pharma Supply Chain Summit in Shanghai über ein internationales Modell zur Serialisierung und Rückverfolgbarkeit von Medikamenten. Mehr als 500 Interessenvertreter aus der pharmazeutischen Industrie, 3PL-Unternehmen sowie Gesundheits- und Forschungseinrichtungen nahmen an dieser Veranstaltung teil. WIPOTEC-OCS unterhält unter anderem in der Pilot Free Trade Zone (PFTZ) in Shanghai einen Showroom zu Demonstrations- und Trainingszwecken zum Thema Harmonisierung der chinesischen Serialisierungsrichtlinien.

Volker Ditscher sagt: „Wir pflegen auf globaler Ebene eine sehr enge Kooperation mit internationalen Organisationen, lokalen Vereinigungen und Gesundheitsbehörden, um diese einerseits mit unserer Expertise zu beraten und andererseits frühzeitig von neuen Gesetzgebungen zur Serialisierung von Arzneimitteln oder deren Anpassung zu erfahren. Auf diese Weise können Unternehmen weltweit sicher sein, dass die Investitionen in unsere Systeme Zukunft haben und langfristig zum gewünschten Erfolg verhelfen.“ Die in China geplante Harmonisierung der Lieferkette ist eine positive Entwicklung für die nationalen und internationalen Akteure im Gesundheitswesen und ein wichtiger Schritt zum Abbau von Handelsbarrieren. ▲



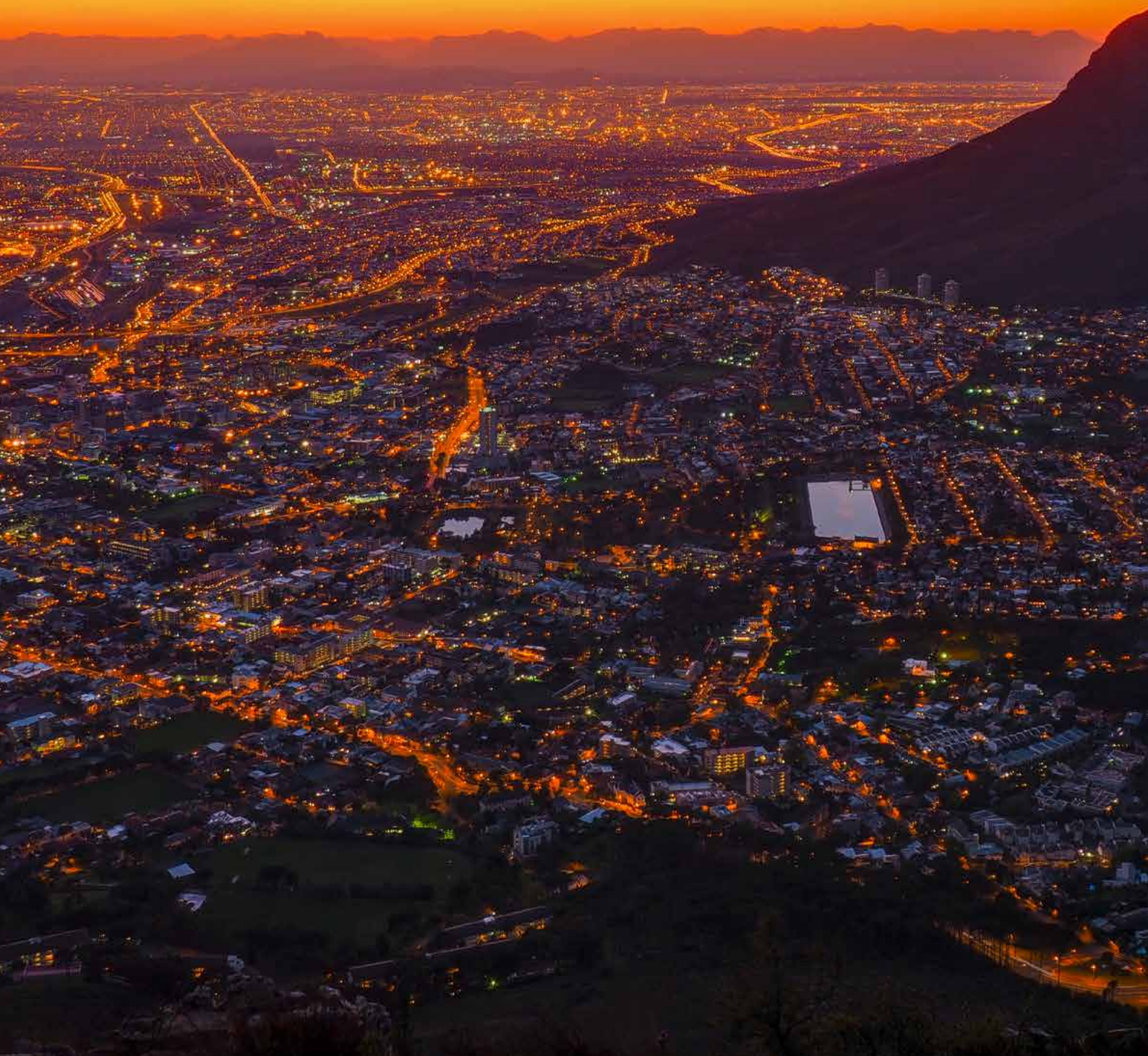
Mehr als 500 Teilnehmer diskutierten über Lösungswege zur Harmonisierung der Track & Trace-Systeme



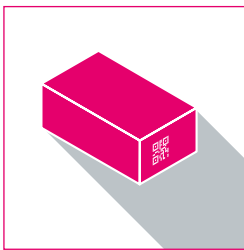
Demonstration von Serialisierungslösungen, die den internationalen Standards entsprechen

/SERIALISIERUNG: SO GEHT SÜDAFRIKA VOR

Die Pharma-Exporte aus der EU nach Südafrika betragen jährlich mehr als eine Milliarde Euro. Die jüngsten Codierungs- und Serialisierungsrichtlinien in Südafrika werden so zu einer bedeutenden Umstellung für europäische Pharmahersteller.

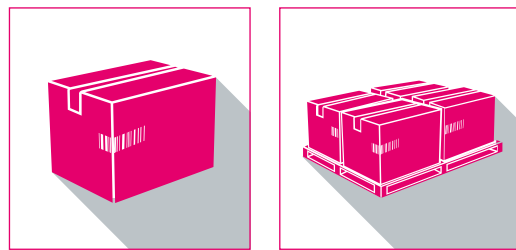


SEKUNDÄRVERPACKUNGEN



(01) GTIN	JUN 30 2020
(10) BATCH /LOT	JUN 30 2020
(17) EXPIRATION DATE	JUN 30 2020
(21) SERIAL NUMBER	JUN 30 2022

TERTIÄRVERPACKUNGEN



(01) GTIN	DEZ 30 2018
(10) BATCH /LOT	DEZ 30 2018
(17) EXPIRATION DATE	DEZ 30 2018
(21) SERIAL NUMBER	JUN 30 2022

Die Überwachung der weltweiten Track & Trace-Bestimmungen in der Pharmazie ist für eine genaue Produktionsplanung und -prognose von entscheidender Bedeutung. Pharmazeutische Unternehmen, die große Mengen ihrer Produktionsleistung exportieren, betrachten wie die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften als wichtige Voraussetzung für ein erfolgreiches Geschäft auf den Auslandsmärkten. Unternehmen, die ihre Produkte nach Südafrika liefern, müssen eine Neuordnung ihres Verpackungsprozesses einplanen, um die kommenden südafrikanischen Anforderungen zu erfüllen. Spezifiziert sind diese in der Regierungsmitteilung Nr. 988¹ des nationalen Gesundheitsministeriums.

Obwohl diese Anforderung nicht so aktiv diskutiert wird wie die EU-Fälschungsrichtlinie und die DSCSA-Vorschriften der USA, ist sie sicherlich für Unternehmen interessant, die nach Südafrika exportieren. Nach Eurostat², dem statistischen Amt der Europäischen Union, lag der Wert der Ausfuhren von Arzneimitteln aus der EU nach Südafrika im Jahr 2017 bei 1,185 Milliarden Euro. In der Regierungsmitteilung wird die Implementierung einer 14-stelligen GTIN (Global Trade Item Number) in einem GS1-DataMatrix Code beschrieben, welcher

den EAN-13-Barcode auf der Tertiärverpackung (d.h. Versandkartons o.ä.) bis Ende 2018 ersetzt hat. Der DataMatrix Code muss dann zusätzlich zur GTIN noch die Chargen- oder Lotnummer und das Ablaufdatum enthalten.

Darüber hinaus wird Südafrika sich dem weltweiten Kampf gegen Arzneimittelfälschungen anschließen, indem es die Serialisierung der Sekundär- und Tertiärverpackung bis 2022 einführt. Die Verordnung wird schrittweise implementiert, um Pharmaunternehmen genügend Zeit für eine angemessene Vorbereitung zu gestatten. Zusammen mit dem südafrikanischen Partner USS Pactech unterstützt WIPOTEC-OCS den Gesundheitssektor des Landes bei diesem Übergang und hilft Pharmaherstellern, die weltweiten Serialisierungsvorschriften schnellstmöglich umzusetzen. ▲



¹ South African Department of Health (2017). Request for information: National Department of Health phased implementation of GTIN-14 DataMatrix Barcodes (No. 988). Government Gazette (Vol. 627, No. 41114)

² European Commission, Directorate-General for Trade (2018). European Union, Trade in goods with South Africa

WÄGE- TECHNOLOGIE

Wägekits für neue Märkte

*Wägetechnologie für
Maschinenbauer. Seite 42*

Wiegen leichtgewichtiger Produkte

*Mehrspurwägesysteme für hohe
Taktgeschwindigkeiten. Seite 44*

/ KURZMELDUNGEN

/ MEHRSPURANWENDUNGEN FÜR KAPSELN UND STICKPACKS

Mit ihrer kompakten Bauweise ist die neue WIPOTEC Wägezelle SL-E besonders geeignet für den Einbau in Mehrspurwägesysteme ab 29 mm Spurmittenabstand. Auf diese Einbausituation trifft man beispielsweise bei Produktionsmaschinen für Kaffee- und Teekapseln. Weitere Einsatzbereiche sind die In-Prozess-Kontrolle sowie Abfüll- und Verpackungsmaschinen. 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. Die SL-E besitzt eine sehr schmale Bauform. In ihrem Aluminiumgehäuse ist die Elektronik bereits integriert und weitere externe Komponenten sind nicht notwendig. ▲



/ MEHRSPURWÄGELÖSUNGEN FÜR SPRITZEN & VIALS

Die in Mehrspurwägelösungen eingesetzten neuen EDK-Wägezellen von WIPOTEC Weighing Technology stehen für hohe Taktraten und garantieren einen maximalen Output. Sie eignen sich besonders für kleine Verpackungsformen, zum Beispiel pharmazeutische Produkte wie Injektionsfläschchen, Dosen oder Spritzen. Die schlanken, AVC (Active Vibration Compensation) kompatiblen Wägezellen können mit Überschubtechnik, einem Pick and Place-System bzw. Walking Beam beschickt werden. Der Lastabgang von vorn bietet Maschinenbauern konstruktive Vorteile und neue Handlungsoptionen. Mit den neuen Wägezellen lassen sich kleinstmögliche Spurabstände ab 25 Millimeter realisieren. ▲

/ NEUER KOMPAKTSENSOR

Die SX-M-FS ist eine Wägezelle mit besonders schmaler Bauform. In Mehrspurwägesystemen, und hier besonders geeignet für Abfüll- und Verpackungsmaschinen sowie für In-Prozess-Kontrollen, ermöglicht dieser kompakte Sensor einen Spurmittenabstand von nur 25 Millimetern. Die Lasteinleitung ist so konzipiert, dass eine kundenseitige Sekundärschutzhaube über alle Wägezellen hinweg sehr einfach adaptiert werden kann. ▲

WÄGEKITS FÜR NEUE MÄRKTE

US-amerikanische und kanadische Maschinenbauer setzen auf WIPOTEC Wägetechnologie.

Etwa 75% der kanadischen und US-amerikanischen Kunden für Wägezellen sind Erstausrüster oder Original Equipment Manufacturer. Diese OEMs produzieren Füllmaschinen für ihre Endverbraucher. Das nordamerikanische WIPOTEC Wägetechnik-Team agiert in enger Partnerschaft mit seinen OEM-Kunden, um mit der besten Integration von Wägetechnologie, die optimale Anwendungsleistung in der spezifischen Maschinenkonfiguration zu erzielen.

Systemintegratoren repräsentieren die restlichen 25% der nordamerikanischen Kunden. Sie verwenden typischerweise Wägekits, welche in Kontrollwaagen integriert sind.

„Unsere Maschinenbaukunden profitieren von erstklassiger Pre-Sales Anwendungsunterstützung und einem schnellen und persönlichen After-Sales-Service. Die unterschiedlichsten Anwendungsanforderungen werden über das breite Portfolio an Integrationslösungen abgedeckt. Ebenso bieten unsere Wägezellen eine Vielzahl von Kommunikationsmöglichkeiten, damit diese in die Steuerungssysteme des Kunden integriert werden können“, so Jack Smith, Sales Director der nordamerikanischen WIPOTEC Weighing Technology. Zusammen mit Scott Gibson arbeitet er eng mit nordamerikanischen Maschinenbaukunden zusammen. Zielsetzung ist: höchste Linieneffizienz durch die Integration marktführender Wägezellen.

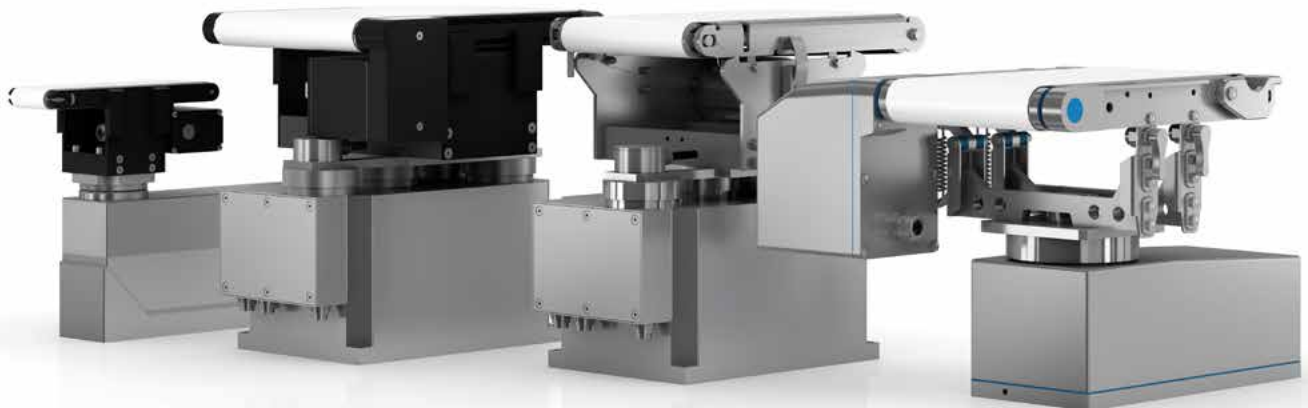
Marktführende Technologie

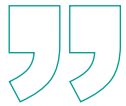
WIPOTEC Wägezellen überzeugen auf dem Markt durch einen hohen Differenzierungsgrad. Sie bieten auf Basis der elektrodynamischen Kraftkompensation die genaueste und schnellste Wägetechnologie, welche zudem durch extrem kurze Einschwingzeiten und hohe Reproduzierbarkeit besticht. Das Ergebnis für den Kunden: Beste Sensorik, die präzise Wägeregebnisse bei maximalen Durchsatz ermöglicht und zudem auch die Möglichkeit bietet, wägetechnologisch relevante Produktionsprozesse innerhalb der Linie zu optimieren.

Ideal für den Mehrspureinsatz geeignet ist MMS (Modulares Mehrspur-System), das insbesondere in Abfüll- und Verpackungsmaschinen zum Einsatz kommt. In Kombination mit der vibrationskompensierenden Technologie AVC (Active Vibration Compensation) werden trotz erschütterungsreicher Produktionsumgebungen ausgezeichnete Wägeregebnisse ohne Performance-Verlust realisiert.

Pharmazeutika

Sowohl in Kanada als auch in den USA arbeitet WIPOTEC sehr erfolgreich mit Herstellern von Abfüllmaschinen für große Pharmaunternehmen. Deren Produktionslinien benötigen Wägezellen, die eine hohe Wägepräzision für kleine Produkte liefern. In diesen Anwendungen werden typischerweise einzelne





*Unsere
Zielsetzung:
höchste
Linieneffizienz
durch die
Integration
marktführender
Wägezellen*

Jack Smith

Sales Director, North America
WIPOTEC Weighing Technology

Pillen, Kapseln, Spritzen oder Vials gewogen. Die Gewichtsmessungen von Spritzen und Fläschchen erfolgen während des Füllvorgangs und bei Tara-/Brutto-Anwendungen, während Pillen und Kapseln in der Regel nach der Formmaschine gewogen werden. Vor dem Hintergrund der Konformität mit lokalen Verpackungs- und Reinheitsverordnungen stellen Pharmaunternehmen hohe Anforderungen an die Leistungsmerkmale der Wägetechnologie. Hier zeigen sich Kunden oft beeindruckt, da die Wägetechnologie von WIPOTEC sowohl vorgegebene Geschwindigkeiten der Produktionslinie als auch die Wägegenauigkeit im Mikrogrammbereich übertrifft. Damit sind auch genügend Reserven für zukünftige Anforderungen vorhanden.

Cannabis

Der medizinische Gebrauch und Freizeitkonsum von Cannabis ist auf Bundesebene in Kanada legalisiert, mit einigen lokalen Einschränkungen, die je nach Provinz und Gemeinde unterschiedlich sind. Die landesweite Legalisierung hat dazu geführt, dass umfangreiche Bundesvorschriften über Cannabisverpackungen und die Produktreinheit erlassen wurden, vergleichbar den Arzneimittelgesetzen in anderen Ländern. Mehrere große kanadische Unternehmen dominieren den aufstrebenden legalen Cannabismarkt auf der ganzen Welt. Offiziellen Schätzungen zufolge wurden auf dem nordamerikanischen Cannabismarkt Ende 2017 Produkte im Wert zwischen 8 und 9,7 Milliarden US-Dollar gehandelt. Bis 2027 soll der nordamerikanische Markt auf 47,3 Milliarden US-Dollar wachsen. Im legalisierten Bereich beträgt der Anteil von medizinischem Marihuana etwa 33%.

Der Cannabismarkt in Kanada hat für WIPOTEC mehrere neue Marktchancen eröffnet. Im Jahr 2018 verkaufte das Unternehmen eine beträchtliche Anzahl von Wägezellen an OEMs in Kanada, die Waagen für die cannabisverarbeitende Industrie herstellen. OEMs haben den Cannabis-Verpackern, die WIPOTEC-Wägezellen verwenden, neue Maschinenkonzepte vorgeschlagen. Diese neuen Maschinenkonzepte, die derzeit in ganz Kanada im Einsatz sind, reduzieren die Anzahl der

benötigten Wägebehälter. Der Rückgang der Wägebehälter schafft wertvolle Bodenfläche, die den Cannabisproduzenten und -verpackern hilft, mit dem explosionsartigen Wachstum auf dem legalen Cannabismarkt Schritt zu halten. Die durch WIPOTEC-Wägezellen ermöglichte höhere Geschwindigkeit und Genauigkeit der OEM-Wägemaschinen verhilft den Herstellern die Verpackungsvorschriften einzuhalten und gleichzeitig kostspielige Produktüberfüllungen zu vermeiden.

Für WIPOTEC ergeben sich zusätzliche Chancen, da sich der weltweite Cannabismarkt weiter entwickelt. Hierzu zählen Kontrollwaagen und Röntgenprüfgeräte für den legalen Cannabismarkt. Da immer mehr Länder den medizinischen und Freizeitkonsum von Cannabis legalisieren, könnten bald Serialisierungs- und Aggregationsanforderungen, ähnlich die der Pharmaindustrie, Relevanz erlangen. Auf diesem Gebiet bietet WIPOTEC-OCS innovative Track & Trace-Lösungen für Pharma-, Kosmetik-, Food- und Non-Food Industrien.

Munition

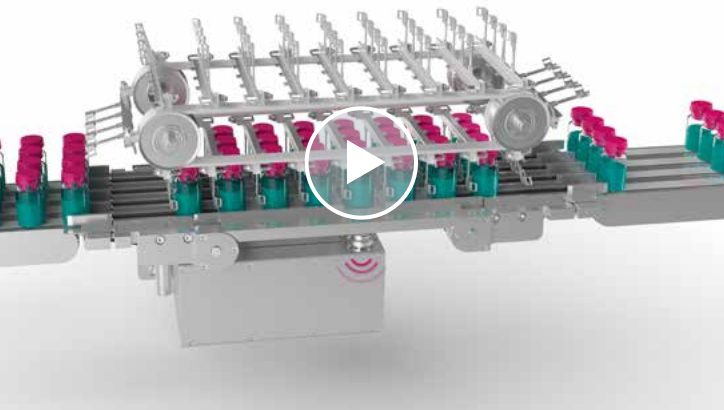
Rüstungslieferanten des US-Verteidigungsministeriums (DOD) und der NATO-Länder, dazu zählen OEMs und ihre Kunden, produzieren unter hohen Sicherheitsauflagen. Munition vom kleinsten Geschoss bis zur größten Artilleriegranate müssen mit höchster Präzision und Genauigkeit hergestellt werden. Maschinen, die in dieser sensiblen Produktionsumgebung arbeiten, müssen betriebssicher sein. OEMs, die dieses Marktsegment in den USA bedienen, setzen eine Reihe verschiedener WIPOTEC-Wägezellen ein. Die Auswahl des Wägesensors, welcher in einer spezifischen Applikation verwendet wird, hängt von der Art der Munition, der Maschinenkonfiguration und der Betriebsumgebung der Maschine ab. Unabhängig von den fertigungstechnischen Besonderheiten führten die Alleinstellungsmerkmale Genauigkeit, höchste Präzision und Reproduzierbarkeit der WIPOTEC-Wägezellen zu einer hohen Akzeptanz in diesem Segment. WIPOTEC-Wägezellen liefern zudem die Betriebssicherheit, die im Bereich der Munitionsherstellung zwingend erforderlich ist.

Wie es weitergeht

Die Hauptaufgabe auf dem US-Markt und in Kanada sieht WIPOTEC darin, Kunden in neuen und aufstrebenden Märkten zu helfen, die Effizienz in ihren Produktions- und Verpackungsabläufen zu erhöhen. Die Flexibilität und Produktdiversität, die das WIPOTEC Team OEMs und Systemintegratoren hier bieten kann, ist in der Branche unübertroffen. Das Team und eine internationale erfolgreiche Produktpalette stehen bereit, bestehenden Kunden und potentiellen Neukunden Lösungen für die bestmögliche wägetechnische Integration vorzuschlagen. WIPOTEC Weighing Technology versteht sich hier als Berater in nachhaltigen und langjährigen Partnerschaften die beste Lösung zu erarbeiten. Das ist die Philosophie, auf deren Basis das nordamerikanische WIPOTEC Wägetechnik-Team erfolgreich gewachsen ist und weiter wachsen wird. ▲

WIEGEN LEICHT- GEWICHTIGER PRODUKTE

Hohe Taktgeschwindigkeiten, hoher Durchsatz: Präzisionswägetechnik für die Integration in mehrspurige Produktionsmaschinen.



Leichtgewichtige Produkte mit hohen Stückzahlen werden zumeist auf mehrspurigen Anlagen produziert, um einen möglichst hohen Durchsatz zu erreichen. Hier handelt es sich häufig um kleine Verpackungsformen wie Kaffee-/Teekapseln, Stickpacks (längsgeschweißte Kleinschlauchbeutel), Injektionsfläschchen oder -spritzen. In den Linien kommen Wägezellen oder integrierbare Wägekits zum Einsatz, die neben der Qualitätssicherung durch Inline-Gewichtskontrolle von Einzelprodukten auch zur Tendenzregelung von Füllmaschinen eingesetzt werden.

Mehrspur-Kontrollwaagen

WIPOTEC hat für leichtgewichtige Produkte spezielle Mehrspur-Kontrollwaagen entwickelt, die sowohl mit traditioneller Transportband-, als auch mit Überschubtechnik (Push-over) ausgestattet werden können. Sie verfügen über besonders schmale und kompakte Wägezellen, mit denen kleinstmögliche Spurabstände bei größter Genauigkeit erreicht werden. Sie lassen sich mit der exklusiven AVC-Technologie (Active Vibration Compensation) ausstatten, die umgebungsbedingte Erschütterungen wirkungsvoll kompensiert. Bei Push-over-Systemen ist die Wägezelle mechanisch vollständig vom Produkttransport entkoppelt. Jedes Produkt wird von einem Mitnehmer über die Wägeplattform geschoben. Für alle Spuren ist dafür nur ein zentraler Servomotor erforderlich. Fehlgewichtige Produkte können spurbezogen oder gesamtseitlich ausgesondert werden.

Tara-/Brutto-Verwiegung

Für Tara-/Brutto-Verwiegung von Produkten wird das Gewicht des noch zu befüllenden Containers ermittelt. Durch das Wiegen nach dem Befüllen ergibt sich das Gesamtgewicht. Die Kontrollwaage bewertet das Ergebnis innerhalb der Toleranz und scheidet fehlgewichtige Produkte aus. Dieses Verfahren eignet sich besonders zur Erkennung von Gewichtsschwankungen von Fläschchen oder anderer Behältnisse der pharmazeutischen Industrie.

Speziell für Anwendungen im Nassbereich konzipiert, können Kontrollwaagen auch gemäß Schutzart IP69K ausgelegt sein. Über ein Rückkopplungssignal des Wiegesystems kann das Füllsystem selbst präzise gesteuert und damit ein korrektes Füllgewicht sichergestellt werden.

Modulare Mehrspur-Systeme (MMS)

Für Maschinenbauer hält WIPOTEC eine Reihe von OEM-Wägesystemen bereit, die als modulare Mehrspur-Systeme (MMS) ausgelegt sind. Sie bestehen aus einer Familie AVC-kompatibler Wägezellen und erlauben Spurmittenabstände bis hinab auf 25 Millimeter. Die von WIPOTEC Weighing Technology entwickelte Active Vibration Compensation Technologie (AVC) ermöglicht präziseste Messergebnisse auch in nicht vibrationsfreien Umgebungen, wie es bei der Produktion von Spritzen und Fläschchen häufig der Fall ist. Der Kunde kann bei den seriengefertigten MMS-Systemen Spuranzahl und Spurmittenabstand selbst konfigurieren und seine Mehrspurwägesysteme so selbst zusammenstellen. ▲

QR-Code zu den vollständigen Videos:



/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

Global Marketing WIPOTEC; Kay Wessin; pixellab.

BILDNACHWEISE

WIPOTEC, Shutterstock, pixellab., Rolando De Sousa, Kristian Rüdiger

GRAFIK, SATZ UND LAYOUT

Global Marketing WIPOTEC

pixellab. | Susanne Heyl

DRUCK

KD Medienpark Faber GmbH, Kaiserslautern

ANSPRECHPARTNER

Oliver Holzwarth

oliver.holzwarth@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.

Aus Gründen der Lesbarkeit wurde im Text die männliche Form gewählt, nichtsdestoweniger beziehen sich die Angaben auf Angehörige beider Geschlechter. Die Schreibweise die sich auf Personengruppen beziehen und nur die männliche Form gewählt wurde, so ist dies nicht geschlechtsspezifisch gemeint, sondern geschah ausschließlich aus Gründen der besseren Lesbarkeit.



wipotec.com

WIPOTEC 
INNOVATION. PASSION. FIRST.