

banderole pester_ newsmagazine

Photo: New local presence of pester pac automation USA at Allendale, New Jersey



herausgeber / editor
pester pac automation gmbh
hauptstrasse 50
87787 wolfertschwenden
phone +49(0)83 34.607-0
fax +49(0)83 34.607-200
info@pester.com
www.pester.com

redaktion / editorial team
thomas pester [V.i.S.d.P.],
sabine gaus, monika nordhoff,
norbert rechner

text / text
thomas pester, sabine gaus

übersetzung / translation
gwen brockmann

fotos / photos
Alberto Culver, GP Grenzach, Siemens,
fotostudio bloch [wolfertschwenden],
schmidstudios [achstetten]
pester pac automation
**grafische konzeption und gestaltung /
concept and design**
designbüro strasser [bad wurzach]

HIGHLIGHTS

GP GRENZACH – FLEXIBLE PHARMA TUBE LINE FOR SMALL BATCH SIZES // PAGE 1

PESTER AND SIEMENS – NEW END-OF-LINE SERIALIZATION SOLUTION // PAGE 6

ALBERTO CULVER – SHELF-READY PACKAGING SOLUTION FOR COSMETIC BOTTLES // PAGE 10



Thomas Pester,
Geschäftsführer *pester pac automation*
CEO *pester pac automation*

// LIEBE LESER, DEAR READERS,

eine der Pester-Verkaufsaussagen lautet: ‚easy to buy from‘. Diese Aussage gibt es nur in Englisch. Für uns, als global agierende Firma, geht dies in Ordnung, wobei eine griffige deutsche Übersetzung schwer fällt.

Wir kennen alle das Gegenteil, wenn Sie sich z. B. Hilfe suchend in einer Bekleidungsabteilung eines Kaufhauses befinden und die Verkäuferinnen oder auch Verkäufer mit sich selber beschäftigt sind. Auch uns gelingt es nicht immer, kompetente Beratung von Anfang an, kurze Antwortzeiten auf Fragen und die sorgfältige Auswertung der Kunden-Spezifikationen punktgenau parat zu haben. Dennoch ist es stets unser Ziel, unseren Kunden die Maschinen zu offerieren, die für sie das Optimum an Funktionalität, Qualität und Sicherheit bieten, und das zu einem konkurrenzfähigen Preis bei akzeptabler Lieferzeit. ‚easy to buy from‘ ist mehr: Es ist die Philosophie des Hauses, es unseren Kunden leicht zu machen, dass sie gern wieder kommen und immer das Gefühl haben, bei Pester in den besten Händen zu sein.

One of Pester's guiding principles is 'easy to buy from'. This corporate statement only exists in English. As a globally active company, we are comfortable with this statement; a catchy German translation is rather difficult.

You will probably have experienced quite different circumstances, for example when you have sought help in the fashion department of a clothes store but the sales assistants were all too absorbed with their own affairs. Even we are not always successful in initially providing accurate advice, responding to questions straight away or carefully evaluating customer specifications. Nevertheless, we are committed and eager to offer the customer the optimum functionality, quality and safety for his requirements, all at a competitive price and within an acceptable delivery term. Our motto 'easy to buy from' is broader than it seems: our corporate philosophy is to satisfy the customer so that he will gladly return, and to assure him that he is always in the safest hands with Pester.

Wir werden weiter hart daran arbeiten.

Herzlichst Ihr Thomas Pester

We will continue to work hard at it.

Cordially Yours, Thomas Pester



**Kompakter Casepacker PEWO-form UVP 2
mit Etikettierstation**
*Compact case packer PEWO-form UVP 2
with labeling station*

FLEXIBLE TUBENLINIE FÜR KLEINE LOSGRÖSSEN

GP GRENZACH SETZT AUF SCHNELLE PRODUKTIONSWECHSEL

FLEXIBLE TUBE LINE FOR SMALL BATCH SIZES

GP GRENZACH OPTS FOR FAST PRODUCTION CHANGEOVERS

Die GP Grenzach Produktions GmbH produziert, verpackt und verteilt hochwertige Arzneimittel, Kosmetika und Nahrungsergänzungsmittel sowie Medizinprodukte für den nationalen und internationalen Pharma und Healthcare Markt. Seit 2005 ist das Unternehmen als eigenständige Tochter der Bayer HealthCare, einem Teilkonzern der Bayer AG, tätig.

Flexibilität, bedarfsgerechte Kapazitäten und schnelle Umsetzung – damit überzeugt GP Grenzach ihre Kunden von der Herstellung über die Qualitätsprüfung bis zur Distribution. Im modernen Technologie- und Produktionszentrum in Grenzach-Whylen verarbeitet der Lohnhersteller flüssige und halb feste Pharma- und Healthcare Produkte. Eine Kernkompetenz des Unternehmens ist die Herstellung, Abfüllung und Verpackung von Salben, Cremes, Lotionen und Gelen, teilweise unter aseptischen Bedingungen.

Aufgrund einer Erweiterung des Produkt-Portfolios plante GP Grenzach eine neue Tubenlinie unter dem Projekt ‚Salbenlinie 36‘ für halb feste Produkte wie Salben, Cremes, Pasten und Gele. Anlass gaben neue Anforderungen, die über die Standardverpackungen, bestehend aus Tube, Gebrauchsanweisung und Faltschachtel mit Einsteckflaschen, hinausgehen.

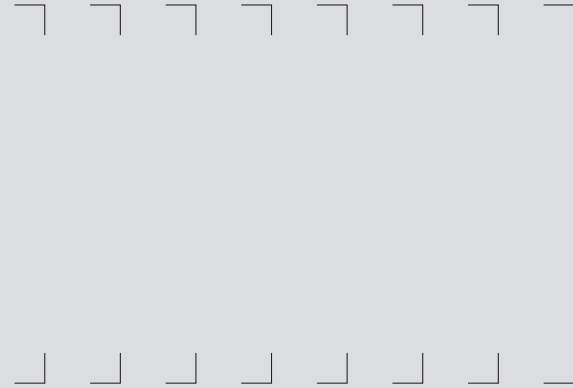
Der Trend geht für die Pharmaverpackung zu immer kleineren Chargengrößen. Abweichend von den bisher eingesetzten Hochleistungslinien suchte GP Grenzach deshalb eine Linie im mittleren Leistungsbereich für kleine Losgrößen, die eine hohe Flexibilität und Umrüstfreundlichkeit in Form schneller Formatwechsel und günstigen Formateilkosten bietet.

Insgesamt sollen 13 verschiedene Tuben- und Faltschachtel-formate mit einer Füllmenge von 2 g bis 50 g in fünf Gebindeformationen stabil und versandoptimal in 6 unterschiedliche Versandkartonformate verpackt werden. Gefordert ist eine Effektivausbringung von 140 Faltschachteln in der Minute. Hohe Priorität haben im gesamten Ablauf Produktschutz, die variable Produktkennzeichnung sowie die Prozesskontrolle.

GP Grenzach legt besonderen Wert auf eine kostengünstige Nachrüst- und Erweiterbarkeit der Linie, da heute nur ein Teil der zu verarbeitenden Produkte bekannt ist. Um auch auf neue Verpackungstrends bestens vorbereitet zu sein, soll ein weiterer Formatbereich abgedeckt werden. Hohe Anforderung stellen die begrenzten räumlichen Gegebenheiten an die Projektbeteiligten, welche eine sehr kompakte Lösung, einen durchdachten Produkttransport sowie eine gute Zugänglichkeit zu



Side Loading Casepacker – mit intelligenter Robotergruppierung für effektive Kartonbefüllung
Side Loading Casepacker- with intelligent robot collation for effective case filling



Pester Volleinschlaganlage PEWO-fold Compact mit universeller Zuführung für liegende und aufgerichtete Gebindeformationen.
PEWO-fold Compact full overwrapping unit with universal feed for collation configurations in upright and lying position.

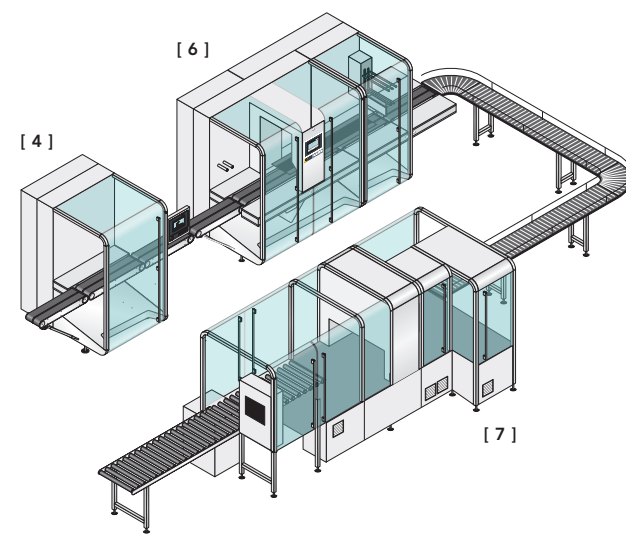
den Maschinen erfordern. GP Grenzach entschied sich für die Endverpackungslösung von Pester aufgrund der zuverlässigen Maschinenqualität, ihrer flexiblen Umstellfreundlichkeit sowie ihrem breiten Formatspektrum. Die gute Zugänglichkeit in Verbindung mit der kompakten und modularen Bauweise der Pester Anlagen ist angesichts der begrenzten Platzsituation ein wesentliches Auswahlkriterium für den Lohnhersteller.

PROJEKTERWEITERUNG NACH KUNDENWUNSCH

GP Grenzach konnte im Projektverlauf in Zusammenarbeit mit Pester einen weiteren Prozessschritt automatisieren und die Linieneffizienz erhöhen. Bislang konfektionierte GP Grenzach so genannte Displayverpackungen mit 5-ter Lasche manuell. Mit seinem 5th-Panel Collator überzeugte Pester das Projektteam von GP Grenzach, die geplante Tubenlinie um diese Technologie zu erweitern. Zukünftig werden 15 g und 30 g Tuben im 5th Panel Display ebenfalls auf der Salbenlinie 36 verpackt. Für die Realisierung von versandoptimierten rechtwinkligen 6-er Bündeln dreht der 5th Panel Collator jeweils drei Faltschachteln um 180 Grad und gruppiert diese mit dem gegenläufigen 3-er Bündel. Damit konnte die Wirtschaftlichkeit der Linie weiter gesteigert werden.

FLEXIBLES GRUPPIEREN – CASEPACKER MIT ROBOTERTECHNOLOGIE

Hohe Flexibilität für kleine Losgrößen – so lautet die zentrale Anforderung von GP Grenzach. Herausforderung dabei ist, die verschiedenen Faltschachteln bzw. Gebinde versandoptimiert mit maximaler Auslastung in die vorhandenen Standardkartons zu verpacken. Deshalb realisiert Pester für GP Grenzach einen Casepacker ausgestattet mit einem KUKA Roboter (KR 5), der eine Vielzahl an flexiblen Gruppiermöglichkeiten zur optimalen Kartonausnutzung für die weitere Distribution bietet. Vom Einzelgebilde über 3-er, 4-er, 6-er bis hin zu 10-er Formationen werden die im Casepacker ankommenden Gebinde vom Roboter liegend oder um 90 Grad aufgerichtet, gruppiert und in den Versandkarton verpackt. Durch dieses flexible Robotergruppierungssystem wird eine maximale Kartonausnutzung erzielt und kleine Chargen können optimal verpackt werden.



THE OINTMENT LINE 36 COMPRISES

- [1] TUBE FILLING AND SEALING MACHINE WITH EMPTY TUBE FEED (NORDEN)
- [2] CARTONING MACHINE (HARRO HÖFLIGER)
- [3] CONTINUOUS CHECK WEIGHER WITH DATA MATRIX APPLICATION (SEIDENADER, OCS)
- [4] 5TH PANEL COLLATOR (PESTER PAC AUTOMATION): COLLATION OF TWO DISPLAY CARTON FORMATS
- [5] EJECTION STATION FOR MANUAL SUBSEQUENT PROCESSING OF SMALL BATCHES
- [6] BUNDLE PACKER WITH FULL OVERWRAPPING TECHNOLOGY (PEWO-FOLD COMPACT) WITH UNIVERSAL FEEDING, FOR FIVE HORIZONTAL AND UPRIGHT BUNDLE CONFIGURATIONS (PESTER PAC AUTOMATION)
- [7] CASE PACKER (PEWO-FORM UVP2) WITH KUKA ROBOT FOR COLLATING BUNDLES
- [8] CASE LABELER (BLUHM) AND BUFFERING (PESTER PAC AUTOMATION)
- [9] MANUAL PALLETIZING



GP Grenzach Produktions GmbH produces, packs and distributes high-quality pharmaceuticals, cosmetics, dietary supplements and medical products for national and international pharma and healthcare markets. The company has been operating as an independent subsidiary of Bayer HealthCare, a division of Bayer AG, since 2005.

Due to its flexibility, demand-oriented capacities and fast implementation, GP Grenzach ensures satisfaction for its customers from production, to quality tests, and distribution. At their modern technology and production center in Grenzach-Whylen the contract manufacturers process liquid and semi-solid pharmaceutical and healthcare products. The company's core competence lies in the production, filling and packaging of ointments, creams, lotions and gels, partially under aseptic conditions.

Owing to the expansion of their product portfolio, GP Grenzach launched a project entitled 'Ointment Line 36' for a new tube line encompassing semi-solid products such as ointments, creams, pastes and gels. Differing from standard packages, the new requirements for a tube along with an instructions leaflet and a folding carton with insertion flap gave rise to the project.

In pharmaceutical packaging the trend is towards increasingly smaller batch sizes. Unlike the high-speed lines in use up to now, GP Grenzach focused its search on a small batch line in the medium performance range which provided high flexibility and convenient retooling in terms of fast format changeovers and favorable format part costs.

All together, 13 different tube and folding carton formats with fillings from 2 g to 50 g needed to be packed into five stable, dispatch-friendly collation configurations in six different shipping case formats. An effective output of 140 folding cartons per minute was required, whilst highest priority was given to product protection, variable product labeling and process control throughout the entire production flow.

GP Grenzach was insistent on economical upgrade and expansion opportunities of the line, given that only some of the products to be processed are known to date. To be well prepared for new packaging trends, an expansive format range needed to be spanned. The limited space constraints presented a real challenge for the project participants, who were required to find a very compact solution with a compatible product transport system and convenient access to the machines.

GP Grenzach opted for Pester's end-of-line solution on account of the reliable machine quality, flexible changeover capability, and

the wide spectrum of formats. In view of the limited space, a major selection criterion for the contract manufacturer was Pester's easy accessibility, in conjunction with compact and modular design.

PROJECT EXPANSION ACCORDING TO CUSTOMER PREFERENCE

During the course of the project GP Grenzach succeeded in automating a further process step and enhancing the line efficiency, by liaising with Pester. GP Grenzach had previously pre-assembled 5th panel display packages by hand. With its 5th panel collator, Pester encouraged the GP Grenzach project team into expanding the planned tube line by this technology. In future, 15 g and 30 g tubes in 5th panel displays will also be packed on the Ointment Line 36. In order to implement the right-angled dispatch-optimized bundles of six, the 5th panel collator turns three cartons at a time by 180 degrees and collates them with the opposed bundle of three, thus increasing the efficiency of the line yet again.

FLEXIBLE COLLATING – CASE PACKER WITH ROBOT TECHNOLOGY

The central demand made by GP Grenzach was high flexibility for small batch sizes. Packing the various cartons and collations dispatch-optimized in the standard shipping cases in use, and exploiting the space available presented a real challenge. These requirements considered, Pester provided a case packer that is equipped with a KR 5 KUKA robot to meet the numerous collating possibilities and to render an optimum use of the case for further distribution. From a single collation to configurations in groups of three, four, six or ten, the horizontal or upright collations conveyed by the case packer are grouped by the robot and finally packed in the shipping case. This flexible robot collating system achieves a maximum utilization of the case capacity and small batches can be optimally packed.

DIALOG

Interview with
Michael Husemann [01], Head of
Technical Site Management
for GP Grenzach Produktions
GmbH



➔ [01]



Different from the high-performance lines used in the past, GP Grenzach was on the lookout for a line for small batch sizes in the medium performance range. Please explain the reasons for this. > A great variety of products is produced on the new line with 20 different shapes and sizes. The variants range from different tubes, as far as the material and filling quantity is concerned, to various carton shapes and sizes with regard to the seal type and design of 5th panel in addition to the insertion of cream applicators in different concentrations. Beside this variety of products, the batch sizes are often very small owing to the different international designs.

Mr. Husemann, as a full-service contract manufacturer, GP Grenzach has many years of experience in the production and packaging of pharmaceuticals. What factors characterize GP Grenzach? > True to our motto, 'We care for your products', the main focus of GP's efforts is the customer. Our aim is to provide our customers with the best all-round solution, that is an optimum combination between highest versatility and speed, forward-looking compliance and a competent full-service at competitive costs.

Why did you opt for the packaging machinery of pester pac automation? > Pester packaging units and the machinery of European competitors are both in use at GP. The outstanding workmanship of Pester's machinery and the fault-free production were decisive for awarding the project to Pester.

What core competencies does GP Grenzach provide as contract manufacturer for the healthcare industry? > GP is active in four business fields: semi-solids, fluids, packaging & service and distribution. The tasks involved in these fields are the production, filling and packaging of semi-solids in tubes, bottles and sachets; production, filling and packaging of aseptic lotions in syringes and vials in addition to packaging solids produced off-site (tablets, capsules, ampoules, etc.) into blisters and bottles and ultimately the distribution of medical products.

What, in your opinion, is the advantage of using robot technology in case packing? > It enables an extensive variety of packing schemes inside the case. The format changeover is much faster than on mechanical erecting or tilting stations.

GP Grenzach invested in the new 'Ointment Line 36' following the expansion of its product portfolio and new packaging requirements. What new requirements were these? > The new requirements on the packaging line involved new seal types on the cartons. In addition to the standard equilateral and offset insertion flaps, a glued seal is going to be processed in future. Furthermore, cartons are going to be used with a fifth panel and euroslot. Particularly demanding in the package sector are the cream applicators which, apart from the tube and instructions leaflet, need to be fed automatically and inserted into the carton. In addition, the carton requires the incorporation of a data matrix code for serialization purposes.

What do you think is the advantage of integrating Pester's 5th panel collator in the new ointment line? > It is now possible to bundle cartons with 5th panels in line fully automatically.

How would you judge the way in which Pester managed and supported your project? > The project management and support is very good. The fact that the project management remained consistent from the initial preparation of the quotation right to the initiation of the machines was extremely positive and it reduced the points of contact in the project handling to a minimum. We value the entire project team as very competent and dedicated.

As a contract manufacturer, what do you expect from your packaging machine supplier? > As contract manufacturers, we need to approach the market flexibly, quickly and cost-efficiently. That implies having a reliable partner to back up these qualities, whether as far as providing format parts is concerned, modifying existing machines or executing new machinery.

PESTER PAC AUTOMATION USA

NEUES KUNDEN- UND
SERVICEZENTRUM FÜR MEHR KUNDENNÄHE
NEW CUSTOMER AND
SERVICE CENTER FOR ADVANCED
CUSTOMER FOCUS

NEW LOCATION:
PESTER PAC AUTOMATION USA
110 COMMERCE DRIVE
ALLENDALE, NJ 074 01, USA
PHONE +1 (201) 327 7009
FAX +1 (201) 327 7824
PESTER-USA@PESTER.COM



In 11 Jahren entwickelte sich Pester USA, Vertriebs- und Service-Niederlassung in Allendale, New Jersey, zum wichtigen Kompetenzzentrum für Pester Kunden in Nord-Amerika, Puerto Rico und Kanada. Anfang des Jahres bezog das 12-köpfige Pester USA Team einen neuen repräsentativen Standort, wenige Straßen entfernt zum bisherigen Unternehmenssitz. „Mit unseren neuen Räumlichkeiten schaffen wir mehr Kundennähe und die Basis für eine exzellente Kundenbetreuung, zudem etablieren wir die Marke ‚pester pac automation‘ weltweit einheitlich“, erläutert Rainer Lengl, Vice President von Pester USA. Modern, einladend und hell präsentieren sich die neuen Räume auf rund 800 Quadratmetern. Highlight und Herzstück ist die offene Kundenlounge, die als Kommunikationszentrum für Meetings und Maschinenabnahmen dient. Hier erfahren Kunden kompetente Betreuung und Beratung in allen Fragen zur Optimierung ihres Verpackungsprozesses. Das eigene Service- und Ersatzteilzentrum bietet schnellste Verfügbarkeit und zuverlässigen Service vor Ort.

In 11 years, the sales and service branch of Pester USA in Allendale, New Jersey, has evolved into an important proficiency center for Pester customers in North America, Puerto Rico and Canada. At the beginning of the year, the 12-strong Pester USA team moved to a new prestigious location a few roads away from the previous one. „Our new facilities ensure local presence and a basis for excellent customer service, in addition to the establishment of a global standard ‘pester pac automation’ brand,“ explains Rainer Lengl, Vice President of Pester USA. Having a total floor area of some 800 square meters (8.600 square feet), the new rooms are modern, bright and welcoming. The centerpiece is the open customer lounge which serves as a communication center for meetings and machine hand-overs. Here, the customers receive expert support and advice in all matters relating to the optimization of their packaging processes. With their own service and spare parts center, Pester USA is in a position to provide rapid availability and reliable on-site service.

MEHR SICHERHEIT IN DER PHARMA-BRANCHE

PESTER PRÄSENTIERT WEITERE SERIALISIERUNGSLÖSUNG

MORE SAFETY IN THE PHARMA SECTOR

PESTER PRESENTS ADDITIONAL SERIALIZATION SOLUTION

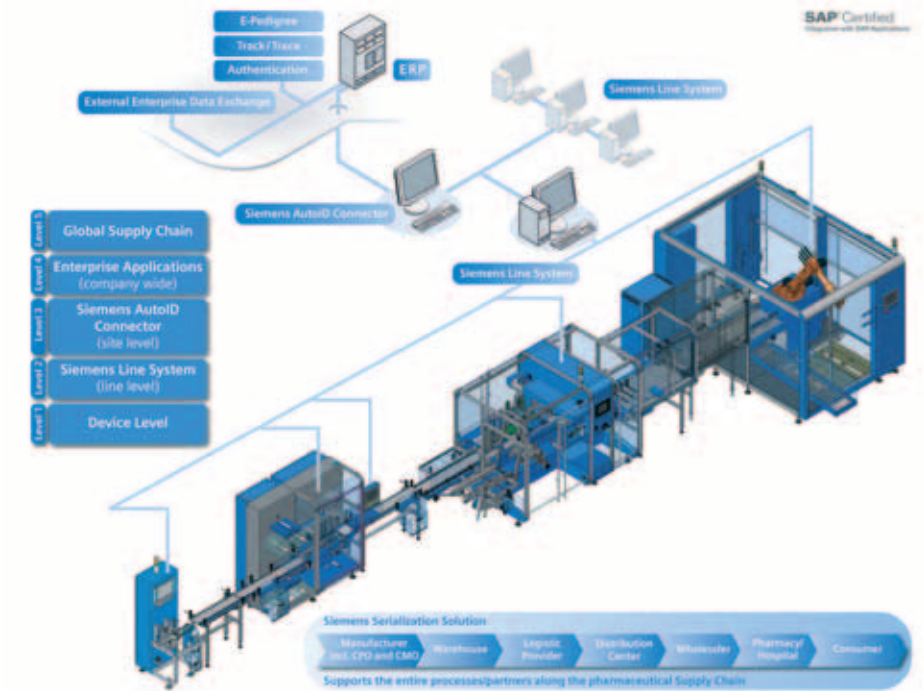
Erster Schritt im Serialisierungs-Prozess ist neben dem Kennzeichen der Faltschachtel die Kontrolle des Aufdrucks mittels des neuen Codelesers MV440 von Siemens.

In addition to marking the folding carton, the first step in the serialization process is to control the imprint via the new MV4400 code reader from Siemens.



Pester Endverpackungslinie mit integrierter Serialisierungs-Lösung von Siemens IT Solution and Services. Lückenlose Nachverfolgung in der Pharmaverpackung von der Faltschachtel bis zur Palette.

End-of-line packaging line of Pester with integrated serialization solution by Siemens IT Solution and Service. Complete traceability in pharmaceutical packaging, from the folding carton to the pallet.



Vor dem Hintergrund neuer Gesetzesvorgaben für den Herkunftsnachweis von Pharmaprodukten und massiv zunehmender Medikamentenfälschungen haben Pester Pac Automation und Siemens IT Solutions and Services gemeinsam eine Serialisierungs-Lösung realisiert. Damit lässt sich selbst die kleinste pharmazeutische Verkaufseinheit im gesamten Endverpackungsprozess sicher nachverfolgen: Von der Codierung der einzelnen Faltschachtel, über das Gebinde, den Versandkarton bis hin zur kompletten Palette. Die Lösung bietet Kunden in der Pharmaindustrie mehr Sicherheit und Transparenz innerhalb der globalen Lieferkette. Pester nutzte dafür das IT Know-how und die Serialisierungs-Lösung von Siemens IT Solutions and Services.

SERIALISIERUNGS-LÖSUNG NACH KUNDENWUNSCH

Die Pester Endverpackungslösungen verfügen bereits heute über die Schnittstellen, um die vom Kunden präferierte Track-and-Trace Lösung zu integrieren. Parallel zu den schon realisierten T&T Konzepten mit den Firmen Seidenader und Systech bietet Pester nun auch eine Serialisierungs-Lösung von Siemens.

Auf der TOTAL Processing and Packaging in Birmingham, Ende Mai 2010, zeigte Pester erstmals die neue Lösung, die aus einer Serialisierungseinheit für das Kennzeichnen, Kontrollieren und Ausschleusen von Pharma-Faltschachteln, einem Bundler und der Kartonverpackung besteht. Steuerungs- und softwareseitig kann mit dem System aus dem Hause Siemens die gesamte Bandbreite vom French Coding bis zur kompletten Track-and-Trace Solution abgebildet werden.

ZUVERLÄSSIGE SERIALISIERUNG WELTWEIT

In die Endverpackungslinie von Pester implementierte Siemens IT Solutions and Services die Serialisierungs-Lösung Siemens Auto ID Connector (SAC). Weiterhin installierten die Experten ein leistungsfähiges Erfassungssystem für 2D Data-Matrix-Codes. Zum Lesen der 2D Data-Matrix-Codes und von Klartext setzt Pester den kompakten Codeleser Simatic MV440 ein, der eine hohe Verarbeitungsgeschwindigkeit bietet und sich leicht in jede Anlage integrieren lässt. Darüber hinaus realisierte Siemens eine SAP-zertifizierte Schnittstelle zwischen ERP-System und Produktionsebene. „Die hohe ERP-Kompetenz von Siemens ist dabei ein großer Vorteil für unsere Pharmakunden“, erklärt Lorenz Fleschutz. Der IT-Dienstleister entwickelte zudem eine branchenspezifische IT-Lösung vom Shop-floor über die Qualitätskontrolle, den Warenein- und -ausgang, die Unterstützung manueller Verpackungsprozesse, das Seriennummern-Management und die Rückverfolgung bis hin zur Steuerung und Kontrolle der installierten Hardware wie Kameras und Drucker.

„Durch die Zusammenarbeit mit Siemens bieten wir unseren Kunden eine flexible und globale Gesamtlösung sowie eine schnelle und bedarfsgerechte Implementierung, verbunden mit weltweitem Support. Damit erfüllen wir alle Anforderungen an die Produktserialisierung und haben die besten Voraussetzungen, den neuesten gesetzlichen Regelungen gerecht zu werden.“, so Lorenz Fleschutz, verantwortlicher Leiter für Software Engineering bei Pester.

SERIALISIERUNG IM ECHTBETRIEB

Die neue Serialisierungs-Lösung steht den Pester Pharmakunden seit Ende 2009 zu Test- und Demonstrationszwecken am Firmensitz in Wolfertschwenden zur Verfügung. Die Kunden haben die Möglichkeit, ihre Prozesse an dieser Testlinie nachzustellen und wie im Echtbetrieb zu simulieren. „Dies erfahren wir als großen Vorteil, da unsere Kunden alle Anwendungsfälle live ausprobieren können und sich von der individuellen Praxistauglichkeit unserer Lösung überzeugen können“, resümiert Lorenz Fleschutz.

Given the new legislation on the proof of origin of pharmaceutical products and the sharp rise in counterfeit drugs, Pester Pac Automation and Siemens IT Solutions and Services have jointly realized a serialization solution. This solution enables the reliable tracking of even the smallest pharmaceutical sales unit across an entire end-of-line packaging process, from the coding of single folding cartons, to the collation, the shipping case and the complete pallet. Thus, customers in the pharmaceutical industry are guaranteed more safety and transparency throughout the global supply chain. In order to implement this, Pester used the expertise and serialization solution of Siemens IT Solutions and Services.

CUSTOMIZED SERIALIZATION SOLUTION

Pester end-of-line solutions already have interfaces for the integration of the customer's preferred track-and-trace solution. In addition to the T&T concepts already jointly implemented with Seidenader and Systech, Pester now also offers a serialization solution from Siemens.

For the first time, Pester showed the new solution at the TOTAL Processing and Packaging Exhibition in Birmingham which spans a serialization unit for labeling, controlling and discharging pharmaceutical folding cartons, a bundler and case packer. From the controlling and software point of view, the entire spectrum from French coding to the complete track-and-trace solution can be reproduced with the Siemens system.

AUTHENTIC SERIALIZATION THE WORLD OVER

Siemens IT Solutions and Services implemented their Auto ID Connector (SAC) serialization solution in Pester's end-of-line packaging line. In addition, the experts installed a highly effective detection system for 2D data matrix codes. Pester uses the compact Simatic MV440 code reader to read the 2D data matrix codes and plaintext which offers a high processing speed and is easily integrated in any machinery. Moreover, Siemens realized an SAP-certified interface between the ERP system and production level. „Siemens' ERP expertise is a major advantage for our pharmaceutical customers,“ explains Lorenz Fleschutz. The IT service provider also developed a sector-specific IT solution from the shop floor, quality control, incoming and outgoing goods, manual packaging process support, serial number management and traceability right up to the management and control of the installed hardware, such as cameras and printers.

“Our cooperation with Siemens puts us in a position to offer our customers a flexible and global overall solution in addition to a quick demand-oriented implementation coupled with worldwide support. Hence, we meet all requirements of product serialization and have the best foundation possible in conforming to the new statutory regulations,“ says Lorenz Fleschutz, responsible Head of Software Engineering at Pester.

SERIALIZATION IN REAL-TIME OPERATION

The new serialization solution has been available to Pester's pharmaceutical customers for testing and demonstration purposes at the company headquarters since the end of last year. This testing line enables the customers to reconstruct their processes and simulate them in real-time. “We are experiencing this as a great advantage because our customers can try out all use cases live and convince themselves of the individual practical suitability of our solution,“ says Lorenz Fleschutz, summing up the facility.



[01]

ENJOY YOUR LIFE –

KOCHEVENT MIT STARKOCH
CHRISTIAN HENZE [01]

CULINARY EVENT WITH CELEBRITY CHEF
CHRISTIAN HENZE [01]

★ Was Spitzenköche und erfolgreiche Vertriebsmitarbeiter gemeinsam haben? Die Antwort darauf gibt Christian Henze, einer der erfolgreichsten Spitzenköche in Deutschland. Die Botschaft des Sternekochs klingt einfach: Begeisterung, Gefühl und Leidenschaft beim Kochen erzeugen kulinarische Spitzenleistungen. Diese authentische Faszination und Begeisterung für das Kochen machen den smarten Sternekoch so erfolgreich.

Diese Philosophie sollte das jährliche Sales Meeting bei Pester inspirieren. Teamgeist, Entertainment in der Küche und puren Spaß am Kochen – erlebte das rund 30-köpfige Pester Sales Team zum Jahresauftakt 2010 während eines gemeinsamen Kochevents in der Kochschule von Christian Henze in Kempten. Witzig, charmant und immer professionell begeisterte der Sternekoch für seine geradlinige Küche. So war die Zubereitung der mediterranen Auberginenröllchen mit Scampi oder des Kartoffelsüppchens mit Parmesan und Trüffel ein Hochgenuss für die ambitionierten Pester Kochteams.

Getreu seinem Motto ‚Enjoy Your Life‘ steht Christian Henze für einen unkomplizierten Kochstil: „Relaxte Spitzengastronomie“ nennt er das und setzt dabei auf kräftige Aromen, beste Produkte und bestmögliche Zubereitung. Vor allem die mediterrane Küche hat es ihm angetan. „Kochen hat nichts mit komplizierter Küche oder komplizierten Rezepten zu tun. Gut kochen hat einfach nur etwas mit Bauchgefühl zu tun“, so Henze.

Dass diese Philosophie ankommt, beweist der Erfolg der 2004 gegründeten Christian Henze Kochschule in Kempten. Mit rund 10.000 Besuchern pro Jahr ist sie inzwischen einer der größten in Deutschland. In 2009 wurde sie als beste Kochschule ausgezeichnet. Zudem erhielt der TV- und Sternekoch in 2009 mit dem Starcookers Gourmet Award den größten Publikumspreis für den beliebtesten Spitzenkoch aus Deutschland, Österreich und der Schweiz. Wir gratulieren und bedanken uns für das einmalige Kocherlebnis!



Zum Nachkochen:
Christian Henzes Kartoffel-
süppchen mit Parmesan
und Trüffel

For you to cook at home:
Christian Henze's potato soup
with Parmesan cheese
and truffles



Ingredients for 4 people

150 g	potatoes
1	onion
4 tbs	grated Parmesan cheese
1 tbs	butter
1 tbs	flour
200 ml	white port
400 ml	chicken stock
100 ml	single cream
8 tbs	truffle oil
100 g	crème fraîche
1 tbs	pesto (from a jar)
4-8 slices	black truffles

★ What do top chefs and successful sales representatives have in common? Christian Henze, one of Germany's most successful cooks, provides an answer. The celebrity chef's message sounds simple: what you need to produce top culinary performances is enthusiasm, emotion and passion. Genuine dedication and fascination for cooking are what make the smart celebrity chef so successful.

This philosophy was to inspire the annual sales meeting at Pester. Team spirit, entertainment in the kitchen and pure cooking pleasure was what some 30 Pester sales team members experienced at the beginning of the year, during a joint cooking event at Christian Henze's cooking school in Kempten. Witty, charming and professional at all times, the celebrity chef soon captivated everyone with his straightforward cuisine. Preparing the Mediterranean aubergine rolls with scampi and the potato soup with Parmesan cheese and truffles was a real treat for the ambitious Pester cooking team.

True to his motto 'Enjoy Your Life', Christian Henze stands for uncomplicated cuisine. "Relaxed top gastronomy" is how he puts it, placing emphasis on strong flavors, top-quality products and best possible preparation. He is particularly taken by Mediterranean cuisine. "Cooking has nothing to do with an intricate cuisine or complicated recipes. Good cooking is more an intuitive feeling," according to Henze.

The success of the Christian Henze Cooking School which was founded at Kempten in 2004 only goes to show that this philosophy comes across. With some 10,000 visitors a year, it has become one of the largest in Germany. In 2009 it received a prize for the best cooking school. Also in that year, the TV and star chef won the 'Starcookers Gourmet Award', the most renowned public award for the most popular celebrity chef in Germany, Austria and Switzerland. We congratulate him and would like to thank him for a unique cooking experience!

PREPARATION

★ Wash the potatoes, peel and cut into small pieces. Peel the onion, chop finely and sauté in butter with the potatoes. Sprinkle with flour and pour in the port. Top up with the stock and single cream and allow to simmer for 20 minutes.

★ Add the Parmesan cheese, truffle oil and crème fraîche. Puree the soup with a food mixer. Remove 50 ml of liquid and stir in the pesto.

★ Divide the soup between 4 glasses, pour on some of the pesto mixture and garnish with truffle slices.

ALBERTO CULVER – SHELF-READY PACKAGING LÖSUNG FÜR KOSMETIKPRODUKTE

KLEINE LOSGRÖSSEN MIT HOHER LEISTUNG
REGALGERECHT VERPACKT

ALBERTO CULVER – SHELF-READY PACKAGING SOLUTION FOR COSMETIC PRODUCTS

HIGH-SPEED PACKAGING
OF SMALL SHELF-READY BATCHES

**Produktionshalle, Alberto
Culver in Swansea, UK [01]**
*Production hall of Alberto Culver
in Swansea, UK [01]*

**Das Alberto Culver Team
unter Leitung von Robert
Law, Project Engineer
(rechts) [02]**
*The Alberto Culver Team with
its head, Robert Law, Project
Engineer (right) [02]*

[01]



[02]



Shelf-Ready Packaging (SRP) bzw. Retail-Ready Packaging (RRP) ist in der Verpackungslogistik ein vieldiskutiertes Thema. Shelf-Ready Verpackungslösungen präsentieren die Verkaufseinheiten regalfertig für den Handel. Regalgerechte Verpackungen sollen nicht nur Schutz der Produkte und ein einfaches Handling bieten, sondern zugleich leicht zu identifizieren, leicht zu öffnen, leicht im Verkaufsregal zu platzieren, leicht zu kaufen und leicht zu entsorgen sein.

Entlang der Lieferkette erzielen effizient gestaltete regalgerechte Verpackungen deutliche Kostenvorteile und Absatzeffekte. Vor diesem Hintergrund treiben gerade internationale Handelsunternehmen die Umsetzung von Shelf-Ready Packaging voran. Neben Vorteilen bei Transport und Lagerung, bieten sie eine bessere Warenverfügbarkeit im Verkaufsregal, sie erleichtern den Einkaufsprozess für den Kunden und eröffnen Einsparpotentiale in Materialvarianten. Sie unterstützen darüber hinaus eine ansprechende Warenpräsentation.

Alberto Culver Company in Swansea, britische Tochter des amerikanischen Kosmetikkonzerns, produziert, vertreibt und vermarktet weltweit führende Kosmetikmarken. Der Kosmetikerhersteller aus Wales suchte für seine Haarpflegeprodukte eine flexible Shelf-Ready Packaging Lösung, die kleine Verkaufseinheiten wirtschaftlich und zuverlässig im Hochleistungsbereich verpackt.

Shampoo und Spülung mit Pump- und Sprüherstäuber sollten mit einem Kartontray stabil über ein Foliengebinde zu 3-er und 6-er Regaleinheiten zusammengefasst werden. Einige Absatzmärkte verlangten zudem Handelsgebände ohne Trayverpackung. Deshalb war die Flexibilität der Verpackungsmaschine die wichtigste Anforderung. Verschiedene Flaschenformen und -größen sollten in unterschiedlichen Konfigurationen, einreihige und doppelreihige Gebinde, mit und ohne Trays, verpackt werden.

Aufgrund der langjährigen Partnerschaft entschied sich Alberto Culver für eine Hochleistungsanlage von Pester. Die geforderte Leistung lag bei 200 Flaschen in der Minute. Zudem musste sich die Anlage in die vorhandenen sehr begrenzten Räumlichkeiten integrieren.

Die Pester Lösung bestand aus einem Hochleistungs-Straffbanderolierer PEWO-pack 450 Compact mit Schrumpftunnel. Die gewünschte Flexibilität unterstützt der pick-and-place Roboter pac robot 2, der die Kosmetikflaschen in jeder gewünschten Konfiguration gruppiert und ins bereits aufgerichtete Kartontray setzt.

□ **Robert Law, Project Engineer bei Alberto Culver UK, beschreibt seine Erfahrungen:** Alberto Culver und Pester arbeiten seit mehr als 8 Jahren zusammen und haben eine für beide Seiten sehr erfolgreiche Partnerschaft entwickelt. Mit dem neuesten Projekt stellten wir Pester aufgrund unserer hausinternen Vorgaben vor hohe Anforderungen, insbesondere bezüglich unseres Produkts ‚Tresemmé heat defence‘, das aus einer runden Flasche und einem Pumpzerstäuber besteht.

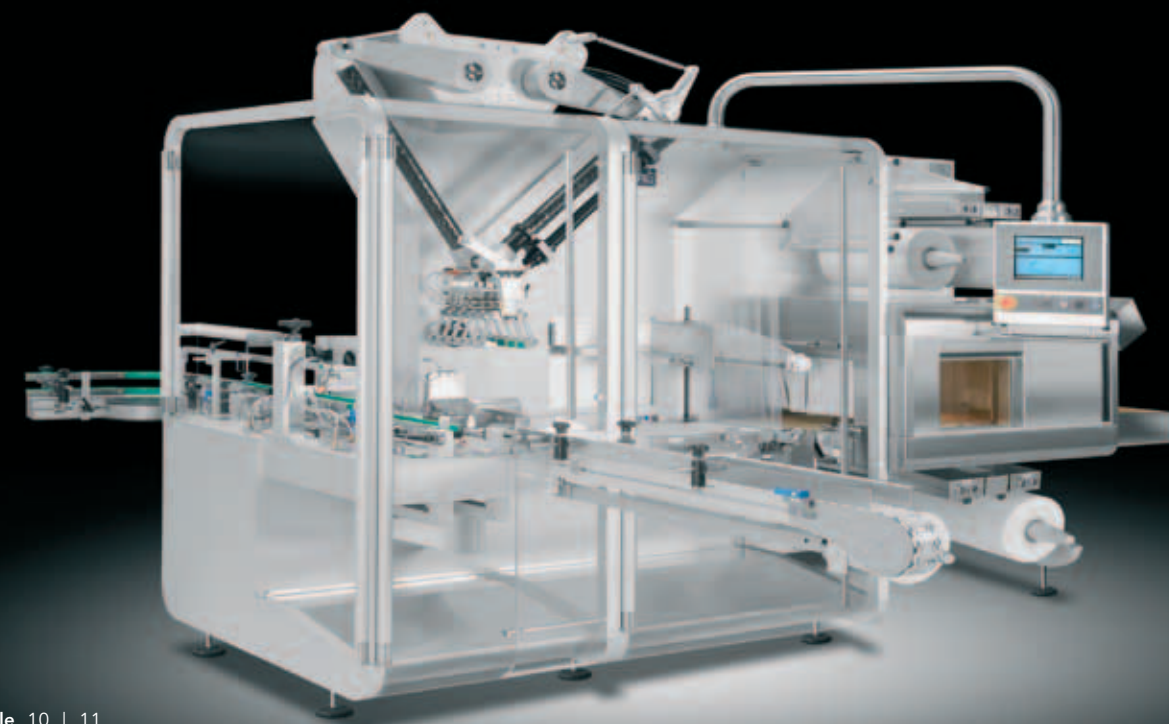
Die Verpackungsanforderung gab vor, dass die Pumpzerstäuber auf den Flaschen an den Gebindeaußenseiten jeweils nach innen gerichtet sein sollen. In Zusammenarbeit mit Pester und unserem Füll- bzw. Verschließmaschinenlieferanten konnten wir die Ausrichtung der von der Verschließmaschine kommenden Flaschen festlegen. Durch das Anbringen von zusätzlichen Führungen von der Verschließmaschine über den Etikettierer bis hin zum Einlauf des Schrumpfpackers konnten wir sicherstellen, dass alle Flaschen mit der gleichen Anordnung zugeführt werden. Pester setzte dafür eine einfache, jedoch effektive Drehvorrichtung ein, um die Flaschen entsprechend den Verpackungsvorgaben auszurichten.

Pester hat bereits mehrere Anlagen für verschiedene unsere Produktionslinien geliefert. Dies ist jedoch der erste Schrumpfpacker, den wir mit der pick-and-place Technologie gekauft haben. Diese neue Maschinengeneration hat sich als sehr flexibel und zukunftsorientiert erwiesen und ermöglichte Alberto Culver, neue Formate kosteneffizient und selbständig einzuführen.

Seit die Maschine installiert wurde, haben wir bereits neue Produkte wie unsere ‚Tresemmé 24 Hour Body‘ Reihe auf der Anlage eingefahren. Durch die Flexibilität der Maschine, die einfache Umstellung auf neue Programme sowie das umfangreiche Training, das sowohl bei Pester während der ersten Testphase als auch vor Ort in Swansea während der Inbetriebnahme und Installation stattfand, konnten wir das neue Produkt erfolgreich integrieren.

Gegenwärtig verarbeiten wir 3 Hauptformate: 3 x 2 Verkaufseinheiten bei Produkten wie unserer ‚VO5-Gelspray‘ Palette, sowie Verpackungseinheiten zu 6 x 1 bei diversen Rundflaschen, die für Produkte wie z.B. das ‚Tresemmé Colour lock‘ und ‚Andrew Collinge heat defence spray‘ verwendet werden sowie 6 x 1 Packungen bei dreieckigen Flaschen für Produkte wie ‚VO5 Freeze Gel‘ und ‚VO5 Miracle Mist‘. Die dreieckigen Flaschen stellten eine zusätzliche Herausforderung dar, da sie zur Erfüllung unserer Verpackungsvorschriften der Maschine mittels einer Drehvorrichtung zugeführt werden mussten.

Alle Anforderungen wurden von Pester im Rahmen eines effektiven Projektablaufes gelöst. Pester übernahm das komplette Projektmanagement für den gesamten Endverpackungsprozess des Projektes und kaufte den benötigten Trayaufrichter zu. Somit erhielten wir eine schlüsselfertige Lösung mit beiden Maschinen und hatten immer nur einen Ansprechpartner. Dies vereinfachte die Testphase und die Koordination der Formate sowie die mit dem Projekt verbundene Dokumentation.



Shelf-Ready Packaging (SRP) and Retail-Ready Packaging (RRP) are much-discussed topics in packaging logistics. Shelf-ready packages are not only supposed to protect the products and provide easy handling, but they also need to be easy to identify, simple to open, easy to put on the shelf, simple to buy and easy to dispose of.

Along the supply chain, efficiently designed shelf-ready packages achieve substantial cost advantages and marketing effects. With this in mind, many international retail stores are pressing ahead with the implementation of shelf-ready packaging. In addition to the advantages with regard to the transport and storage, they also offer better product availability on the vending rack; they facilitate the purchasing process for the customer and open up new saving potential in the material variants. Additionally, they foster an attractive presentation of goods.

Alberto Culver Company, the Swansea-based subsidiary of the American cosmetics group, produces, distributes and markets leading cosmetic brands world-wide. The Welsh cosmetics manufacturer was looking for a flexible shelf-ready packaging solution for its haircare products to package small sales units economically and reliably in the high-performance sector.

In film-wrapped shelf units of threes and sixes, shampoos and conditioners with trigger pumps and spray atomizers needed to be collated stably on a cardboard tray. Various markets also called for retail packaging without trays. Hence, the flexibility of the packaging machine was the foremost requirement. Different bottle shapes and sizes required packaging in varying configurations, single- or double-rowed collations, with and without trays.

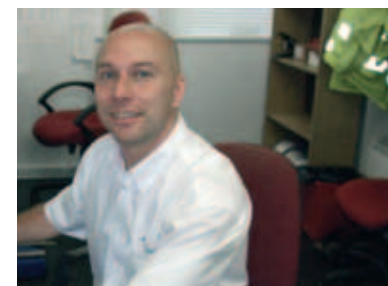
As a result of the long partnership with Pester, Alberto Culver opted for their high-performance line. The required performance was 200 bottles per minute. Moreover, the machinery needed to be integrated within a very limited footprint.

The Pester solution comprised a high-performance PEWO-pack 450 Compact shrink wrapping machine with shrinking tunnel. Providing the required flexibility, the pick-and-place pac robot 2 robot collates the cosmetic bottles into any desired configuration and places them in ready-erected cardboard trays.



Shelf-Ready Packaging Gebinde
Shelf-Ready Packaging collations

[03]



Robert Law, Project Engineer bei Alberto Culver UK [03]
Robert Law, Project Engineer, Alberto Culver UK [03]

□ **An insight by Robert Law, Project Engineer, Alberto Culver UK:** Alberto Culver and Pester have worked together in excess of 8 years and have formed a partnership which has proved successful for both parties.

The latest project was again a challenge to achieve a cost effective solution within a very tight footprint. We also presented Pester with added challenges due to our in-house packaging specifications, particularly with our Tresemmé heat defence product which is a round bottle with a trigger pump, where our packaging requirement calls for the trigger pumps on the bottles at each end of the pack to face inwards in the finished pack.

Working with the team from Pester and with our filler / capper supplier we were able to orientate the bottles exiting the capper and then, by using additional guides leading from the capper, through the labeller to the infeed of the shrink wrapper we were able to guarantee that all of the bottles were presented to the packaging machine in the same way. By employing a simple but effective turning device to orientate the bottle the packaging specification was successfully met by Pester.

Pester have supplied equipment for several of our production lines, however this is the first shrink-wrapper using their pick and place technology that we have purchased. This new style of machine has proved very adaptable and allowed Alberto Culver to introduce new formats with minimal cost and, at times, with no intervention by Pester.

Since the machine has been installed we have introduced new products such as our Tresemmé 24 hour body range. This has been achieved due to the versatility of the machine, the ease of introducing new programs and the comprehensive training that was given both during the initial testing at Pester through to the commissioning phase and installation on site in Swansea.

Currently, 3 main packaging formats are processed on the machine: 3 x 2 for products such as our VO5 Gel spray range, 6 x 1 for various round bottles used in products such as Tresemmé Colour lock and Andrew Collinge Heat defence spray, as well as 6 x 1 formats for triangular bottles for products such as VO5 Freeze gel & VO5 Miracle Mist. Again, we faced additional challenges with the triangular bottles, as these have to be turned using a scroll infeed to the machine which was to meet our packaging specifications.

All challenges were embraced by Pester and resolved with minimal additional meetings. Pester managed the whole end of line packaging aspect of the project and sourced and purchased the tray erecting machine as part of the contract. The two machines were fully integrated to provide a turn key solution with one main point of contact. This made the testing of the two machines easier to manage and assisted in the correlation of formats and the documentation associated with the project.

SHELF-READY PACKAGING REQUIRES TARGET PERFORMANCE IN THE FOLLOWING AREAS:

IDENTIFY	CLEAR RECOGNITION OF BRAND, PRODUCT TYPE & VARIANT ON CASE FOR STORE STAFF
OPEN	REDUCED TIME, CLEAN / NO TEAR FOR BEST FINISH & REDUCED NEED FOR CUTTER
REPLENISH	SINGLE 'ONE TOUCH' MOVEMENT ONTO SHELF IS FASTER THAN DECANTING EACH UNIT
SHOP	AT-A-GLANCE RECOGNITION OF CATEGORY & UNIMPEDED ACCESS TO SHOP PRODUCT
DISPOSE	STRAIGHTFORWARD TO DISMANTLE, SEPARATE & RECYCLE OR RETURN MATERIALS

