

MODEL
BOX

No. 109 | 2019

Entwicklung

LIEBE LESERIN LIEBER LESER

In der letzten Ausgabe der Model Box begrüßte Sie Andreas Rufer mit einem Appell für das Schaffen von Win-win-Situationen. Diesen Steilpass nehme ich nur zu gerne auf – danke Andreas – und erläutere Ihnen, wie wir gemeinsam und ganz konkret unser Win-win-Potential besser ausschöpfen können.

Haben Sie sich schon mal gefragt, was am Anfang einer Produktentwicklung steht? Wenn Sie nun denken, das sei «die Idee», dann liegen Sie nach meinem Verständnis nur halb richtig.

Am Anfang eines Entwicklungsprozesses steht zunächst mal die exakte Erfassung eines Problems oder eines Missstandes. Im Falle einer Produktentwicklung bedeutet das ein tiefes Verständnis für ein erkanntes Kundenbedürfnis. Basierend darauf kann ein Team von Produktentwickler/innen, respektive Verpackungstechnolog/innen im Hause Model, anschliessend eine entsprechende Lösung erarbeiten.

Dazu wäre jetzt besagte Idee gefragt. Sie ist Ursprung einer Lösung und beschreibt deren Prinzip. Im Idealfall ist das Team kompetent, kreativ und erfahren zugleich. Das steigert die Wahrscheinlichkeit für eine exzellente Lösung erheblich.



Als Verantwortlicher für das Innovation and Competence Center der Model AG versichere ich Ihnen: Unsere Entwicklungsteams bewegen sich sehr nahe an diesem Ideal.

Wo wir uns noch verbessern können? Meiner Meinung nach im Erkennen relevanter Kundenbedürfnisse. Und da kommen Sie ins Spiel. Sie können uns dabei helfen, Ihre Bedürfnisse, insbesondere diejenigen von morgen, besser zu verstehen. Und zwar im kontinuierlichen Dialog über die Zukunft Ihrer Produkte und Prozesse.

Lassen Sie uns also gemeinsam und frühzeitig darüber nachdenken, wie wir künftig mit neuen Lösungen zu Ihrem Gewinn beitragen können. Dann ist auch unser Erfolg gewiss – zu neu-deutsch eben Win-win.

Andreas Kaiser
Leiter Innovation & Produktentwicklung ICC
Model AG

INHALT

3	Editorial
4	Kreative Köpfe
6	Kooperation
8	Edle Geschenkverpackung
10	Weinverpackung
12	CO-Packing
16	E-Commerce
18	Plattform Model Excellence
20	Ausbildung
21	Nachhaltigkeit
22	ISO-Einführung
23	Impressum

OFFENHEIT UND NEUGIERDE MIT FACHKOMPETENZ ZUSAMMENFÜHREN

Andreas Kaiser ist neuer Leiter des Innovation & Competence Centers (ICC) der Model AG

Wer über den Tellerrand hinausblicken kann, wer seine Sicht auf die Dinge aus verschiedenen Perspektiven geschult hat, der ist in besonderem Masse dazu in der Lage, Zusammenhänge zu erkennen, Neues zu entdecken und Trends herauszukristallisieren. Andreas Kaiser, der neue Leiter des Innovation & Competence Centers von Model, ist ein solcher Querdenker.

Kaiser selber sagt dazu: «Was ihr da über mich schreibt, ist korrekt, doch wichtig an meinem Werdegang ist für meine neue Funktion als Leiter ICC vor allem, dass ich mir meine kindliche Neugierde erhalten konnte und mich sehr breit, weit über das Technische und Wirtschaftliche hinaus, für sehr vieles interessiere und emotional begeistern kann. Damit verfüge ich über das Rüstzeug, um Visionen zu skizzieren, aus welchen sich wiederum konkrete Entwicklungsaufträge ableiten lassen.» Damit sieht sich Kaiser als passende Ergänzung zu seinem Team, welches für die Schweiz in einzigartiger Weise Entwicklungs-Know-how, Kreativität und Fertigungskompetenz für die Herstellung von Verpackungen und Displays aus Karton vereint. Seine Mitarbeiter sind im Gegensatz zu ihm, dem branchenfremden Akademiker, Experten ihres Fachs. Sie verfügen über profundes Fachwissen und vor allem über langjährige, einschlägige Berufserfahrung, die es ihnen erlaubt, für fast jede Kundenanforderung eine stimmige und mitunter herausragende Verpackungslösung zu kreieren.

Einen strategischen Vorteil der Model AG sieht Kaiser in der kombinierten Kompetenz für Voll- und Wellkarton. Diese manifestiert sich insbesondere im Innovation & Competence Center in Weinfelden, wo die Entwickler sogar in Personalunion agieren. Das Potenzial dieser vielseitig engagierten, kreativen Köpfe will er als Leiter des ICC weiter fördern.

«Das Kundenbedürfnis nach höherer Wertigkeit der Verpackung, optisch, haptisch und in der Handhabung, vor allem bei Produkten, die für den Endkonsumenten bestimmt sind, wurde von Model schon länger adressiert. Das bekannteste Beispiel ist sicher die Digitaldruckmaschine Geneva für Wellkarton, aber auch Veredelungsverfahren mit Prägungen, Spezialfolien oder gar Licht-, Ton- und Dufteffekten beim Vollkarton. Aus dieser Erkenntnis in Verbindung mit unserer gebündelten Expertise in Sachen Wellkarton und Vollkarton erwachsen innovative Produktideen, aber auch konkrete Entwicklungen und Ergebnisse», so Andreas Kaiser.



Shelf Ready Packaging 2.0

Transportversion: Voll- und Wellkarton / Ohne Wellkartenteil: ready für die Platzierung im Regal

Eine dieser Entwicklungen ist zum Beispiel Shelf-Ready-Packaging 2.0. Die Transport-, Schutz- und Verkaufsverpackung wurde bisher ausschliesslich aus Wellkarton angeboten. Eine sortenreine Wellkartonlösung verfügte zwar über den geforderten Transportschutz, bietet aber nur begrenzte Möglichkeiten für die veredelte Präsentation im Ladenregal. Bei SRP 2.0 sorgt Wellkarton für die Schutzfunktion beim Transport, für die hochwertige Optik ist ein nach Kundenwunsch veredelter Vollkartenteil zuständig. Am Verkaufspunkt wird der Wellkartenteil entfernt und es verbleibt der hochwertige Vollkarton-Tray, der das primäre Produkt gebührend präsentiert. Kaiser: «SRP 2.0» bedient neben hoher Funktionalität vor allem den optischen Anspruch und die Nutzung der Verpackung als Kommunikationsfläche. Diese neuen Möglichkeiten sind insbesondere für Endkonsumentenprodukte mit grösserem Wert je Verpackungseinheit interessant. Beispiele dafür sind Kaffee, Schokolade, Käse und Fleisch.»

Auch die Überzugsbox mit Wellkartonkern ist eine aktuelle Entwicklung des ICC. Überzugsboxen sind hochwertige Geschenkverpackungen, bei welchen ein Vollkarton-Zuschnitt mit einem durch Druck, Prägung oder Folie veredelten Papier kaschiert wird. Neben der Aussenkaschierung ist auch eine bedruckte Innenseite oder gar Innenkaschierung möglich. Neu kann der Kern aus Wellkarton hergestellt und damit eine grössere Wandstärke realisiert werden. Das ergibt zuallererst eine höhere optische und haptische Wertigkeit, aber auch das gleichzeitig geringe Gewicht und die hohe Stabilität sind beeindruckend. Prädestiniert ist das neue Produkt für grössere Geschenkartikel mit entsprechendem Gewicht, beispielsweise Weinflaschen, wo der Wellkartonkern zusätzlich gar den nötigen Transportschutz bietet.

Beide Neuentwicklungen sind eindruckliche Beispiele dafür, wie sich Expertise und Fertigungsmöglichkeiten für Voll- und Wellkarton bei Model zu einer strategischen Kernkompetenz vereinen, um den Kunden laufend neue Perspektiven zu eröffnen.

ON DEMAND PACKAGING

Packsize und Model stehen mit umfassenden Lösungen und Know-how bereit

«Mit Model hat Packsize einen Partner gefunden, mit dem wir gemeinsam auf den wachsenden Bedarf im Bereich On Demand Packaging reagieren können», so Packsize-Geschäftsführer Horst Reinkensmeyer. «Mit schnellem, massgeschneidertem Karton-Output begegnen wir der zunehmenden Komplexität beim Verpacken und den steigenden Anforderungen der Industrie.» Die beiden Kooperationspartner Packsize und die Model GmbH haben die Zukunft, die in vielen Bereichen Verpackungen ganz nach Bedarf erfordert, gemeinsam fest im Blick.

Massgeschneidert und materialschonend

Sekundärverpackungen mit festgelegten, standardisierten Kartongrößen führen in vielen Fällen zu ineffizienten Verpackungsprozessen. Sie verschwenden Material und Raum. Dabei birgt die Luft in vielen Paketen enormes Einsparpotenzial. Die passgenaue Verpackung sorgt für einen geringeren Einsatz von Wellkarton und weniger Füllmaterial. Zudem ist das Produkt sicherer und erschütterungsfreier verpackt. So können Unternehmen mit der Verpackungstechnologie von Packsize den Leerraum in ihren Versandverpackungen wirkungsvoll vermeiden.

Das Technologieunternehmen entwickelt, produziert und vertreibt On Demand Packaging Software, -Systeme und -Lösungen. Damit ermöglicht man den Herstellern, ihr Produkt genau im Moment des Bedarfes in einen passgenauen Karton zu verpacken. Das heisst, es wird nur so viel Verpackungsmaterial wie nötig und so wenig wie möglich verbraucht. Die Verpackung nach Mass reduziert den Einsatz von Material, bedeutet weniger Arbeitsaufwand, erhöht den Durchsatz, verringert Lagerkapazitäten und Versandkosten. So wird letztlich Geld gespart und die Umwelt geschont.

Während Packsize sich für die technische Lösung verantwortlich zeigt, stellt Model den Endloswellkarton, die essentielle Ressource für On Demand Packaging, bereit. Darüber hinaus kann die Model Logistik jeden einzelnen Kunden just in time beliefern. Model ist in Lage eine B-, C-, EE-, EB-, BC- und zukünftig auch eine E-Welle zu liefern. Wenn es gewünscht wird, auch bedruckt. Das Papier wird dann im Pre-Print-Verfahren bedruckt und für den entsprechenden Auftrag verarbeitet. So profitiert der Kunde von einem einzigartigen Gesamtpaket: On Demand Packaging-Prozess von Packsize plus Wellkarton-Know-how von Model..

Innovativer Partner Packsize

Die Kooperation zwischen Model und Packsize besteht seit 2011. Mit insgesamt über 400 Mitarbeitern ist das Technologie-Unternehmen Packsize in mehr als 25 Ländern weltweit tätig. Man verfügt über jahrelange Erfahrung im Maschinenbau und dem Einsatz von Wellkarton. Neben der globalen Hauptniederlassung in Salt Lake City, USA, steuert Packsize seine europäischen Aktivitäten aus der Europazentrale in Herford, Deutschland.

Mit der automatisierten, vollautomatischen und extrem schnellen X7 Verpackungslinie für passgenaue Kartons, die dem Kunden bei hohen Stückzahlen einen noch effizienteren Prozess bietet, wird bereits jetzt die fortschreitende Automatisierung bei gleichzeitig steigenden Online-Handel-Kapazitäten adressiert. So birgt die vierte industrielle Revolution grosse Chancen für Packsize und Model. Eine Kooperation mit Zukunftspotential.



Horst Reinkensmeyer
Geschäftsführer Packsize
Packsize GmbH
32051 Herford
T +49 5221 27602 0
info@packsize.com



AUFFALLEND AUSSERGEWÖHNLICH

Geschenkverpackung für Antoine Konrad Champagne Limited Edition



Extravagante Produkte verlangen nach einer exklusiven Präsentation. Die exquisiten Weine und Champagner von Konrad Lifestyle sind da eine ganz besondere Herausforderung. Jetzt konnte Model für die luxuriöse Limited Edition der Antoine Konrad Champagne «Brut Premier Cru» und «Rosé Brut Premier Cru» auffallend aussergewöhnliche Geschenkverpackungen kreieren. Ein Packaging, das sich ebenso wie der Inhalt abhebt vom Üblichen und das Lebensgefühl und die Eleganz von Konrad Lifestyle widerspiegelt.

Die dezente Verpackung in limitierter Auflage, von der nur wenige hundert produziert wurden, enthält jeweils eine Flasche Konrad Champagne «Brut Premier Cru» oder Konrad Champagne «Rosé Brut Premier Cru» und zwei mundgeblasene Kristall-Ballon-Gläser. Der edle Karton für die Limited Edition des Konrad Champagne repräsentiert den einzigartigen Charakter des Lifestyle-Produktes und bietet, dem im wahrsten Sinne des Wortes geschmackvollen Inhalt angemessen, ein hohes Mass an Veredelung.

So wurde das Material in einem matten Grau bedruckt. Ausgestanzte Bereiche fixieren die Flasche und die beiden Gläser. Das aus drei Tigern bestehende, silbern schimmernde Logo der Edelmarke und der Schriftzug wurden zusätzlich als Relief geprägt. Zum krönenden Abschluss verliehen dem Karton UV-Matt- und Glanzlacke sowie eine Heissfolienprägung seine glänzende, haptisch herausragende Oberfläche.

Entstanden ist ein exquisites Packaging für ein perfektes Geschenk, das den Nerv der exklusiven Zielgruppe getroffen hat. Gedacht für Menschen, die man mit ein bisschen inspirierendem Lifestyle beglücken möchte.

www.konradlifestyle.com



DJ
ANTOINE

ÖKO

LOGISCH SINNVOLL

Bio-Wein in 100%ig recycelbarem Karton

Lebensmittel aus ökologischer Landwirtschaft, produktionsnahe Vermarktung und nachhaltige Verpackungen – das ist eine Strategie, die immer mehr Befürworter findet. Bioprodukte und recycelbare Kartons aus Wellkarton stehen dabei gleichermaßen für eine die Umwelt schonende Lebens- und Produktionsweise und einen respektvollen Umgang mit natürlichen Ressourcen. Dadurch lässt sich der ökologische Fussabdruck relativ klein halten.



Für das neue Weinsortiment mit Biolabel der Domaines Rouvinez in Sierre steuerte Model SA, Moudon, einen attraktiven, stabilen und die Umwelt schonenden Karton bei. Hergestellt aus einer zu 100 Prozent recycelbaren, doppellagigen E-Welle hilft die gestanzte Verpackung bei der Reduzierung des Transportvolumens, verfügt aber gleichzeitig über stabile Tragegriffe, um die kostbare Fracht sicher bis in den Handel und zum Ver-

braucher zu bringen. Gleichzeitig zeigt das im Flexoverfahren bedruckte Material hervorragende Laufeigenschaften in der Maschine. Eine äusserst gelungene Lösung für das wertige Bioprodukt – da sind sich Weingut und Model einig.

Die hohen Anforderungen an den ökologischen Fussabdruck bei der Verpackung gelten für die Domaines Rouvinez selbstverständlich auch für weitere Lieferanten. So entschied sich Familie Rouvinez bei der Flasche für ein besonders leichtes Glas, das in der Schweiz hergestellt wird. Auch das trägt zur Minimierung der Umweltbelastung in der Herstellung, beim Transport und beim Recycling bei.



Pierre Ischer
Solution Provider
Model SA
T +41 75 434 90 70
pierre.ischer@modelgroup.com



JUST IN TIME



FLEXIBILITÄT IM PROZESS

Model Copack Plus in Niedergösgen bietet ein breites Spektrum aus einer Hand



Co-Packing sorgt für eine ganze Reihe von Synergien. Produkte vom Dienstleister just in time in den Handel oder zum Kunden bringen zu lassen, bedeutet mehr Zeit für das Ausüben der Kernkompetenzen. Wer die Konfektionierung, Abfüllung und Verpackung outsourct, profitiert zudem von ökonomischen und ökologischen Vorteilen. Denn durch die Abwicklung der Prozesse bei Model Copack Plus werden eigene Ressourcen geschont und der Verbrauch von Verpackungsmaterial reduziert. Co-Packing bedeutet in der Regel weniger Ausschuss produzieren und schneller am Markt sein. Erst recht, wenn nachhaltige Verpackungen oder einzigartige Faltschachteln ohne weitere Transportwege und Zwischenschritte von Model gefertigt, bedruckt und befüllt werden.

Vertikal-Kartoniermaschine sorgt für Automatisierungsschub

Zu hohe Initialkosten schon in der Herstellung sowie Probleme mit der nachgelagerten Abfüllung machen Produkt- und Marketingverantwortlichen das Leben schwer, nicht zuletzt bei saisonalen Promotionen. Die variablen und vielseitigen Co-Packing-Kompetenzen von Model können hier Abhilfe schaffen. Das Team von Model Copack Plus in Niedergösgen kennt solche Anlaufschwierigkeiten und ist auf diese Kundenbedürfnisse perfekt eingestellt. Zum Beispiel mit einer kompakten Vertikal-Kartoniermaschine mit variablem Formatbereich. Sie ermöglicht nicht nur die exakte Befüllung der Packungen mit Kugeln, Naps, Minis oder Ähnlichem, sondern auch den Aufdruck von Chargennummer und Mindesthaltbarkeitsdatum.



Mit dieser Vertikal-Kartoniermaschine können unterschiedliche Vierkantfaltschachteln vollautomatisch aufgerichtet, befüllt und gesteckt oder geklebt verschlossen werden. Bei gleichbleibend hoher Qualität im Prozess. Ein integriertes Vibrationselement stellt dabei sicher, dass das Produkt am gewünschten Ort in der Box platziert wird. Für die Erstöffnungsgarantie sorgt ein verklebter Verschluss an Boden und Deckel.

Auf diese Weise können rechteckige oder konische Faltschachtelkörper verarbeitet werden. Geklebte und gesteckte Deckelkonstruktionen sind ebenso möglich wie ein Giebedach. Klick-Laschen oder weitere Spezialkonstruktionen werden nach Bemusterung ausgeführt. Die vollautomatische Anlage verarbeitet bis zu 25 Packungen pro Minute. Mit dieser neuen Möglichkeit bietet Model dem Markt einen Grad an Effizienz und Automatisierung, den man im Co-Packing-Bereich ansonsten selten findet.

Co-Packing setzt dem Ganzen die Krone auf

Dementsprechend wissen Kunden die Kompetenzen im Co-Packing-Zentrum Niedergösgen zu schätzen. Für Chocolats Halba in Pratteln wurde eine grosse Auflage – 500'000 Kundeneinheiten – in nur drei Wochen bewältigt. Dabei wurden Schokoladenkugeln in zwei unterschiedliche Faltschachteln assortiert, mit Erstöffnungsgarantie versehen und das Haltbarkeitsdatum sowie der Rückverfolgbarkeitscode aufgedruckt.

Die Coop Genossenschaft Basel liess bei Model drei verschiedene Flyer in Millionenaufgabe mit einem Schokoherz bestücken und jeweils 10 Stück mit einer Banderole zu einem Bund verarbeiten. Ein Auftrag, der innerhalb von sechs Wochen abgewickelt wurde.

Und manchmal wird es sogar royal. So produzierte Model für die Coop Genossenschaft Königskronen, die zu jeweils zwölf Stück gebündelt und geschrumpft verpackt wurden. Dabei konnte Model neben Co-Packing gleich zwei weitere Kernkompetenzen ins Feld führen: die Herstellung der Kronen aus Vollkarton und der Versand in Transportverpackungen aus Wellkarton.

Effiziente Strukturen sorgen für ein Rundum-sorglos-Paket

«Was uns letztlich auszeichnet, ist unsere Flexibilität. Basierend auf unserem breiten Spektrum an technischen Möglichkeiten können wir eine Vielzahl von Abpackprozessen anbieten. Während Co-Packing normalerweise entweder direkt nachgelagert an der Produktionsstrasse über vollautomatisierte Maschinen läuft oder aber per Hand erfolgt und damit für grosse Auflagen oder überschaubare Mengen ausgelegt ist, können wir flexibel auf Anforderungen und Auflagen reagieren», sagt Sven Johner, Teamleader Supply Chain.

Zu den vielfältigen Möglichkeiten gehören: Abfüllen, Schrumpfen, Erstellen von Schlauchbeuteln, Bekleben, Etikettieren, Flyer bestücken, das Aufrichten und Befüllen von Displays, und das alles in halb- oder vollautomatischen Prozessen. Letztlich sind es die Wünsche des Kunden und die grosse Vielfalt an Möglichkeiten, die den effizientesten Weg zu einem qualitativ einwandfreien Ergebnis bestimmen.

Die Infrastruktur mit kurzen Transportwegen im Co-Packing-Zentrum Niedergösgen, mit einem kompletten Bereich für gekühlte Lebensmittel (14 bis 16 °C) sowie dem direkten Bahnanschluss für internationale Transporte sind weitere Pluspunkte, die für die Zusammenarbeit mit der Model AG sprechen.

Und letztendlich ist es die Einbindung in die grosse Unternehmensgruppe, die es ermöglicht, alle Dienstleistungen und Materialien rund um Verpackung und Transport anzubieten. Vollkarton, Wellkarton und Co-Packing aus einer Hand – das reduziert den Aufwand beim Kunden erheblich. Johner: «Alles was der Kunde tun muss, ist sein Produkt anzuliefern. Für den Rest sorgen wir.»



EINFACHE ERNTE IN TRENDIGER BOX

Vitaminreiche Microgreens können in der cleveren Verpackungslösung von Model direkt im Karton geerntet werden.

Knackig frische Microgreens in natürlich anmutender Kartonbox – die Verpackung der Microgreens der Fresh Food Family GmbH wird von nachhaltig denkenden Verbrauchern äusserst positiv aufgenommen. Das junge Gemüse oder die vitaminreichen Kräuter können darin bis zu sieben Tage frisch gehalten und portionsgerecht auf den Teller geschnitten werden. Entwickelt wurde die clevere und nachhaltige Lösung im Innovation and Competence Center der Model AG, Weinfelden. Die natürliche Optik und die einfache Anwendung passen hervorragend zu den farnefrohen Jungpflanzen im Keimblattstadium und treffen nicht nur den Geschmack von besonders gesundheitsbewussten Menschen.

Die Fresh Food Family GmbH wollte für ihr Superfood eine Verpackung mit möglichst natürlicher Optik. Die verschiedenen Microgreens sollten perfekt in Szene gesetzt und die Ernte verblüffend einfach sein. Dazu darf der Karton trotz der am Boden eingelegten Wachstumspads nicht nass werden. Die Kartonbox

im Format 143 x 105 x 90 mm verzichtet weitgehend auf Plastik. Nur eine auf der Bodenfläche eingeklebte Fensterfolie dient als Barriere, damit die für die Microgreens eingelegten, feuchten Wachstumspads keine Wasserflecken hinterlassen. Im Gegensatz zu einer vollflächigen PET-Beschichtung kann die Folie zum Recycling der Verpackung problemlos entfernt werden. Gedruckt wurde sortenneutral im Offset auf lebensmittelechten Karton von Customkote. Die unterschiedlichen Microgreens werden durch verschiedenfarbige Aufkleber gekennzeichnet.

Einfache Ernte in der Box

Der Verbraucher kann den gestanzten Deckel per Hand von der Box entfernen. Die so entstehende grosse Fensteröffnung an Ober- und Vorderseite ermöglicht die einfache Ernte der Microgreens mittels Schere. Danach kann die pfiffige Box wieder in den Kühlschrank gestellt und das Pad bei Bedarf nachgefeuchtet werden.



Natürlich frische Präsentation und leichte Ernte, das zeichnet die raffinierte Kartonbox für die farnefrohen Microgreens der Fresh Food Family GmbH aus.





ZERTIFIZIERTER DIGITALDRUCK-PROZESS

Nicht nur unser internes Lean-Management-System (Model Top), sondern auch externe Zertifizierungen werden für die Prozessweiterentwicklung und deren Stabilisierung in der Auftragsvorbereitung und Fertigung angewendet.

Der Fogra-ProzessStandard Digitaldruck ermöglicht durch klare Schnittstellendefinitionen und objektive Prüfungen eine beherrschbare Produktion. Dazu müssen in allen Produktionsstufen wirtschaftlich und technisch sinnvolle Sollwerte und Toleranzbereiche eingehalten werden. Dies ist besonders im Digitaldruck wichtig, wo die Produktionsschritte, die eingesetzten Materialien und Ausgabeprozesse sehr vielfältig sind. Bei Berücksichtigung dieser drei Aspekte ist es möglich, Reproduktionen unabhängig von den speziellen technischen Bedingungen einer Digitaldruckmaschine bzw. von unterschiedlichen Materialien anzufertigen.

Es muss beispielsweise lediglich bekannt sein, welche Druckbedingung bzw. welche Charakterisierungsdaten zu drucken sind.

Standardisierung bedeutet also nicht, dass Materialien wie Bedruckstoffe, Tinten, Toner oder Maschinen vereinheitlicht werden müssen. Im Gegenteil: Der Fogra-PSD verfolgt das Ziel, Material- und Prozessvielfalt im Sinne guter und konsistenter Druckqualität beherrschbar und nutzbar zu machen. Nur dann ist es möglich, durch geeignete Materialwahl eine Kombination aus Ansteuerung, Druckfarbe und Bedruckstoff zu identifizieren. Die farbmetrische Bewertung wird z. B. mit Hilfe von ISO-13655-kompatiblen Farbmessgeräten durchgeführt. Das heisst, dass eine messtechnische Übereinstimmung zwischen einem konventionellen Druck und dem zu prüfenden Digitaldruck mit der visuellen Farberscheinung überprüfbar sein muss.

Die Model AG hat die Zertifizierung gemäss FograCert Print Check (ProzessStandard Digitaldruck) erfolgreich bestanden. Dies ist ein weiterer Schritt in die Standardisierung und Stabilisierung unserer Fertigungsprozesse.



Edoardo Finotti
CTO, Model-Gruppe
T +41 71 626 72 44
edoardo.finotti@modelgroup.com

Die Vorteile des Fogra PSD lassen sich wie folgt zusammenfassen:

- Erhöhte Produktionssicherheit und reibungsloser Ablauf
- Reduzierte Kosten im Hinblick auf Material und Zeit
- Qualitätssteigerung des Druckprodukts

Folgende Kriterien, basierend auf den im ProzessStandard Digital (PSD), sind an unserer Digitaldruckanlage (GENEVA) geprüft worden:

- Farbgenauigkeit
- Farbkonsistenz über eine Auflage von 500 Exemplaren
- Homogenität (visuell)
- Auflösung/ Detailschärfe (visuell)
- Sonstige Artefakte (visuell)

Prüfzertifikat

Nr. 32853



Für das Unternehmen:

Model AG
Industriestr. 30
8570 Weinfelden
Schweiz

Die eingesandten Systemkombinationen wurden hinsichtlich der im ProzessStandard Digitaldruck definierten Kriterien des Print Check für den Digitaldruck überprüft.

Die Prüfung umfasste:

- Messtechnische Überprüfung der Farbgenauigkeit nach PSD ISO/TS 15311- 2 auf Basis des Fogra Medienkeils
- Auflagenkonsistenz auf Basis des Fogra Medienkeils CMYK V3
- Visuelle Überprüfung der Homogenität und der Detailschärfe

Die Prüfung erfolgte auf Basis der folgenden Systemkombination(en):

Referenz	Drucksystem	Controller (RIP)	Substrat	ISO 15311 Qualitätsstufe
FOGRA39	BOBST Geneva	Kodak original RIP	Wellkarton gestrichen	B

Das Unternehmen ist demnach in der Lage, mit der oben aufgeführten Systemkombination Druckaufträge in Übereinstimmung mit den Vorgaben des ProzessStandard Digitaldruck zu erstellen.

München, den 02.05.2019

Dr. Marco Mattuschka

Fogra Forschungsinstitut für Medientechnologien e.V.



BEDIENEN, STEUERN UND BEOBACHTEN



Andrin Lüthi
Angehender Papiertechnologe



Papiertechnologen brauchen ein Händchen für Technik

Die dreijährige Ausbildung zum Papiertechnologen oder zur Papiertechnologin bei Model erfordert ein Händchen für Technik und handwerkliche Geschicklichkeit. Denn bei der industriellen Produktion von Papier und Karton müssen die computerisierten Maschinen richtig eingestellt und gesteuert werden, muss die Produktion kontinuierlich überwacht und die Qualität der Abläufe kontrolliert werden. Um die komplexe Technik und die chemischen Prozesse zu verstehen, bedarf es technischen und naturwissenschaftlichen Verständnisses.

Andrin Lüthi, Auszubildender zum Papiertechnologen im zweiten Jahr bei Model AG, Weinfelden, war dies bei der Wahl seines Berufes bewusst: «Klar sind gute Leistungen in Mathematik und in den Naturwissenschaften wichtig. Man braucht auch technisches Verständnis und muss den körperlichen Herausforderungen, die dieser Beruf zum Beispiel im Schichtdienst mit sich bringt, gewachsen sein.»

Die Papierproduktion läuft bei Model im Fünfschichtbetrieb. Da sind nicht nur eine exakte Arbeitsweise und Teamfähigkeit, sondern auch körperliche Robustheit gefragt. Das Positive daran, als Papiermacher ist man an der Herstellung eines nachhaltigen, für die moderne Gesellschaft und Wirtschaft unverzichtbaren Produktes beteiligt.

Auch Ausbildungsleiter Argjent Ramadani betont: «Ein mittlerer Schulabschluss und gute Leistungen in Mathematik und in den naturkundlichen Fächern sind natürlich von Vorteil. Da die Lernenden schon nach kurzer Zeit auch selbständig arbeiten müssen, sind jedoch Zuverlässigkeit und eine exakte Arbeitsweise im Schichtbetrieb unerlässlich.»

Die Ausbildung im Unternehmen wird durch zwei bis drei Unterrichtsblöcke von vier bis acht Wochen jährlich am Papierzentrum in Gernsbach, Deutschland, ergänzt. Die Kosten für die Reise und die Unterkunft übernimmt der Ausbildungsbetrieb. Und auch nach Abschluss der Ausbildung gibt es verschiedene Möglichkeiten der Weiterbildung. Bei der Qualifizierung zum Techniker stehen technische und organisatorische Aufgaben bei der Herstellung und der Weiterverarbeitung von Papier im Vordergrund. Als Industriemeister der Fachrichtung Papier- und Kunststoffverarbeitung oder Papiererzeugung übernimmt man eher Aufgaben im Fach- und Führungsbereich. Aber auch ein Studium im Fachbereich Papiertechnik ist denkbar.

DAS PASST ZUSAMMEN

Bioprodukte erfahren Aufwertung durch Faltschachtel-Verpackungen

Es gibt Dinge, die sich hervorragend ergänzen, die auf ganz natürliche Art und Weise zusammenpassen. In besonderem Masse gilt das für Bioprodukte und Faltschachtel-Verpackungen, sind sie doch geradezu wie füreinander geschaffen. So auch das Resümee einer Studie, die die Justus-Liebig-Universität Giessen im Auftrag des Fachverbands Faltschachtel-Industrie und Pro Carton durchgeführt hat*.

Biobasierte Stoffkreisläufe sind mittlerweile wichtiger Baustein einer ökologisch orientierten, nachhaltigen Wirtschaftsform. Kein Wunder also, dass Bioprodukte und Faltschachteln aus Karton auch aus Sicht der Verbraucher hervorragend harmonieren. Karton ist nun mal das nachhaltige Verpackungsmaterial schlechthin und damit für Bioprodukte geradezu prädestiniert. Karton lässt sich ausgezeichnet recyceln und gleich mehrfach wiederverwenden. Und nach dem Ende seines Lebenszyklus ist Karton zusammen mit den biologischen Abfällen hervorragend kompostierbar.

Die Studie zeigt, dass sich Bioprodukte und Verpackungen aus Karton hervorragend ergänzen und dass die Verpackung zudem entscheidenden Einfluss auf die Kaufentscheidung hat. Denn dabei spielt neben der rationalen Entscheidung für die nachhaltigere Verpackung auch der emotionale Aspekt eine grosse Rolle. Und in Folie verschweisste oder in Kunststoffboxen verpackte Bioprodukte sind Verbrauchern nun mal ein Dorn im Auge. «Bioprodukte werden in den meisten Kategorien als besser, qualitativ hochwertiger, nachhaltiger oder glaubwürdiger empfunden, wenn sie in Karton statt Kunststoff verpackt sind.»

Wer sich gesund ernähren und dabei nicht nur etwas für sich, sondern auch etwas für die Umwelt tun möchte, der verlangt nach möglichst wiederverwertbaren und biologisch abbaubaren Verpackungen. Selbst im Onlinehandel, wo kein haptischer Kontakt mit der Verpackung stattfindet, hat die Verpackung konkreten Einfluss auf die Wahrnehmung der Konsumenten. Und sogar bei Produkten wie Kaffee, Keksen, Müesli, Seife und Schokolade, obwohl in der Regel in Kunststoffverpackungen im Handel, wird die Alternative Karton vom Verbraucher positiver bewertet. Sie gilt als besser, hochwertiger und nachhaltiger. Produkt und Verpackung pushen sich gegenseitig. Die umweltfreundliche Verpackung steigert laut Studie die Kaufwahrscheinlichkeit um durchschnittlich 13 Prozent. «Bei Bioprodukten liegt die Bewertungsdifferenz zwischen Karton und Kunststoff höher. Das heisst: Die Aufwertung, die sich durch die Kartonverpackung erzielen lässt, ist bei Bioprodukten höher.»

Das bedeutet, Bioprodukte profitieren in hohem Masse von einer Verpackung aus Karton. Hersteller und Händler können für dieselben Produkte stärkere Kaufreize setzen, wenn sie als Verpackungen Faltschachteln präferieren. Karton erhöht die Glaubwürdigkeit und zeugt von Umweltbewusstsein. Käufer von Bioprodukten sind dadurch viel eher bereit, ihrer positiven Wahrnehmung auch eine konkrete Kaufentscheidung folgen zu lassen.

*Konsequent natürlich! Wie Bioprodukte von Faltschachtel-Verpackungen profitieren, Fachverband Faltschachtel-Industrie e.V. in Kooperation mit Pro Carton, 02/19



ISO-ZERTIFIZIERUNGEN BEI MODEL AG, SCHWEIZ

Im Frühjahr dieses Jahres wurde das Managementsystem bei der Model AG Schweiz von der Zertifizierungsstelle auditiert. Dabei wurde bei Model Packaging in Weinfelden neu nach ISO 14001, ISO 45001 und ISO 50001 zertifiziert.

Die Ergänzung zum bestehenden System mittels zertifizierten Energie-, Umwelt-, Arbeitssicherheits- und Gesundheits-Managementsystems bei Model Packaging Weinfelden verdeutlicht die Verpflichtung gegenüber einem internationalen Standard. Von der Einführung bis zur Zertifizierung der drei ISO-Normen wurden mehrere Monate eingeplant. Durch hohe Erfahrungswerte von anderen Produktionsstandorten konnte der Einführungsaufwand erheblich reduziert werden. Das bestehende System, allen voran Model Top, bildete bei der Einführung das Fundament und konnte – wo nötig – ergänzt werden. Durch die gleichen Ansätze, wie zum Beispiel die kontinuierliche Verbesserung nach dem PDCA-Zyklus (Plan-Do-Check-Act), konnten die ergänzenden Managementsysteme entsprechend eingegliedert werden.

Der Mehrwert zeigte sich bereits während der Einführung. Mit der Fokussierung auf die Themen Energie, Umwelt, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz wurden einige Massnahmen definiert und auch bereits umgesetzt. So wurde beispielsweise das Arbeitssicherheitskonzept überarbeitet sowie vollumfängliche Risiko- und Gefahrenanalysen erstellt, überprüft und in die Prozesse eingebunden.

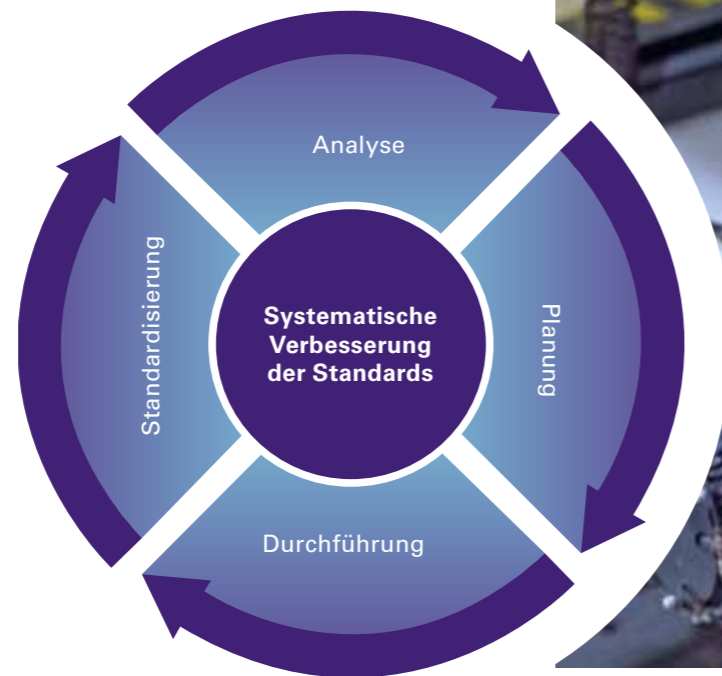
Sven Erne

Head of Energy and Environment
Model AG
+41 71 626 72 46
sven.erne@modelgroup.com



Heinz Bischof

Head of Safety and Security
Model AG
+41 71 626 77 75
heinz.bischof@modelgroup.com



IMPRESSUM

Redaktion

Iris Brugger
iris.brugger@modelgroup.com
Livia Iten
livia.iten@modelgroup.com
Mareike Nadicksbernd
mareike.nadicksbernd@modelgroup.com

Gestaltung THAT/S DESIGN

Model Box

Kundenzeitschrift der Model-Gruppe
© Model AG

modelgroup.com
packshop.com

Der Umgang mit Chemikalien und Betriebsstoffen wurde neu geregelt. In den nächsten Monaten werden auch Investitionen in einen neuen Umschlagplatz in Weinfelden getätigt, um im Störfall negative Umweltauswirkungen auf ein Minimum zu reduzieren. Im Bereich Energie wurden Energieeinsparpotenziale ermittelt und es wurde in Energiemessungen investiert.

Das Model Top System mit der standortübergreifenden Zusammenarbeit erlaubt es uns, konzeptionell und vorbeugend zu wirken, um proaktiv immer einen Schritt voraus zu sein.

