

FEURER

Das Magazin für Kunden, Partner und Mitarbeiter



> COPACKING SACHETS

Präzision ganz auf die Schnelle

.....

> TECHNOLOGIE-ENTWICKLUNG

Interview über Entwicklungen, Teamgeist und Fortschrittsangst

.....

> SCHWERGEWICHT

EPP-Ladungsträger für Pkw-Sitze

> Inhalt



6



12



16



18

Editorial

- 3 Ein Hoch auf Geschwindigkeit

Aktuell

- 4 Schlagzeilen
Glass-wrap®
- 5 Neuer Internetauftritt
10 Jahre PPO Tschechien
20 Jahre Bradford USA

Reportage

- 6 CoPacking Sachets: Präzision ganz auf die Schnelle
- 9 Das High-Speed-Lager für den Online-Shop
- 10 Schrumpfen schützt
Die neue vollautomatische Schrumpfmachine

Interview

- 12 Technologie-Entwicklung bei FEURER
Dr. Rolf Gerstner über Entwicklung, Teamgeist
und Fortschrittsangst

Produkte und Dienstleistungen

- 14 Der Größte: EPP-Ladungsträger für Panoramadächer
- 16 Der Schwerste: EPP-Ladungsträger für Pkw-Sitze
- 18 Blisterhauben für Leuchtmittel

Herausgeber: Doris Feurer, FEURER Group GmbH
 Redaktionelle Verantwortung: FEURER Group GmbH
 Redaktionskontakt: 2k kreativkonzept, Richard Fliegerbauer
 Virchowstr. 12-14, 76133 Karlsruhe, T. 0721-97213-15, fliegerbauer@2k.de
 Gestaltung: 2k kreativkonzept
 Erscheinungsjahr: 2016
 Bildnachweis: FEURER Group GmbH
 Wiedergabe von Beiträgen nur mit Quellenhinweis und mit Genehmigung des Herausgebers
 © 2016 FEURER Group GmbH, Klingenberger Str. 2, 74336 Brackenheim, T. 07135-176-0
 FEURER Febra GmbH, Klingenberger Str. 2, 74336 Brackenheim, T. 07135-176-0
 FEURER Porsiplast GmbH, Draisstr. 15, 76461 Muggensturm, T. 07222-5905-0
 www.feurer.com, info@feurer.com

> Editorial



Liebe Leser,

Geschwindigkeit, so sagt ein Sprichwort, ist keine Hexerei. Dem kann ich nur zustimmen: Geschwindigkeit ist vielmehr eine Frage der richtigen Technik. Und weil die Verbindung von innovativer Technik und Geschwindigkeit für unsere Kunden immer ein Plus an Lieferflexibilität und Termintreue bedeutet, zeigen wir Ihnen, wo und wie wir bei FEURER so richtig Gas geben.

Im aktuellen FEURER Magazin erfahren Sie außerdem, warum Technologie-Entwicklung bei FEURER viel mit Teamgeist und mit Flexibilität im Denken zu tun hat. Wir sagen Ihnen, was das Besondere an den Blisterhauben von FEURER ist und wir stellen Ihnen zwei Produkte vor, die es mit ihrer Größe bzw. mit ihrem Gewicht in das firmeneigene Rekordbuch geschafft haben.

Viel Spaß beim Lesen, und wie immer freue ich mich auf Ihre Resonanz.

Markus Feurer
Geschäftsführender Gesellschafter der FEURER Group GmbH

> Aktuell



Schlagzeilen

Neue Schäumautomaten: modernste Fertigungstechnik erweitert die Möglichkeiten

Gleich um zwei neue Schäumautomaten hat FEURER seine Produktion in Brackenheim ausgebaut. Die beiden identischen Maschinen schließen im bestehenden Maschinenpark die Lücke zwischen den mittleren und den großen Schäumautomaten. Gefertigt werden EPS- und EPP-Formteile mit besonders präzisen Oberflächen bis zu einer Länge von 1320mm. Unter anderem der besonders schnelle Werkzeugwechsel ermöglicht es uns, noch flexibler auf Kundenwünsche einzugehen.

Auch am Standort Schwarzheide gibt es einen neuen, besonders präzisen EPP-Schäumautomat. Dort ist er zuständig für die maßgenaue Produktion der größten Serien-Halbschalenteile auf dem Markt. Die spezielle Werkzeugtrennung gewährleistet, dass auch großflächige Teile mit höchster Präzision produziert werden können. Damit kann FEURER, der Spezialist für Automotive-Serienteile, noch besser auf die Anforderungen an die Flexibilität bei der Verfügbarkeit der Produkte eingehen. Und natürlich an die hohe Passgenauigkeit und Oberflächenqualität.

Investition in Logistik

Mehr Kapazität, mehr Flexibilität – die Modernisierung und Vergrößerung der Lagerhalle in Muggenstrum um rund 25 Prozent verbessert spürbar den Materialfluss. Zudem spart die Neuordnung des Lkw-Ablaufs zum und vom Lager Wege und bringt zusätzliche Sicherheit.

TEXTE: KLAUS HUTSCH, ACHIM UNGERER, DR. ROLF GERSTNER, RICHARD FLIEGERBAUER



Ausgezeichnet verpackt

Glass-wrap® gewinnt PackTheFuture Award

Nicht nur die Hersteller, Veredler und Verarbeiter von Flachglas sind von Glass-wrap® begeistert. Auch die Jury des PackTheFuture Award ist von dem revolutionären Verfahren für das Verpacken von Flachglas überzeugt: Glass-wrap® erhielt als einziger Preisträger in der Kategorie Produktschutz den begehrten PackTheFuture Award. Bewertet wurden vor allem Nachhaltigkeit, Kreativität und Innovation eines Produktes. Das alles trifft auf Glass-wrap® zu. Mit seinen einzigartigen Eigenschaften macht dieses extrem leichte, hochstabile System das Verpacken von Flachglas günstiger, sicherer und einfacher.

Und das mit einem einfachen Prinzip: Verstärkte Schaumformteile werden um die Scheibe herum zusammengesteckt und mit einem Spanngurt fixiert. Ecken und Kanten – also die empfindlichsten Zonen einer Glasscheibe – sind bestens geschützt. Neben der Schutzfunktion bei Handling und Transport kann Glass-wrap® aber noch mehr. Glasscheiben lassen sich sicher übereinander stapeln oder nebeneinander aufstellen. Ganz ohne Spezialtransporter und ohne Glasgestell.

Der PackTheFuture Award entstand aus einer Initiative von Elipso, dem französischen Verband für Kunststoffverpackungen und flexible Verpackungen, und dem deutschen IK Industrievereinigung Kunststoffverpackungen e.V. Vergeben wurden die Auszeichnungen von einer Fachjury unter dem Vorsitz von Prof. Dr. Horst-Christian Langowski, Leiter des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung.

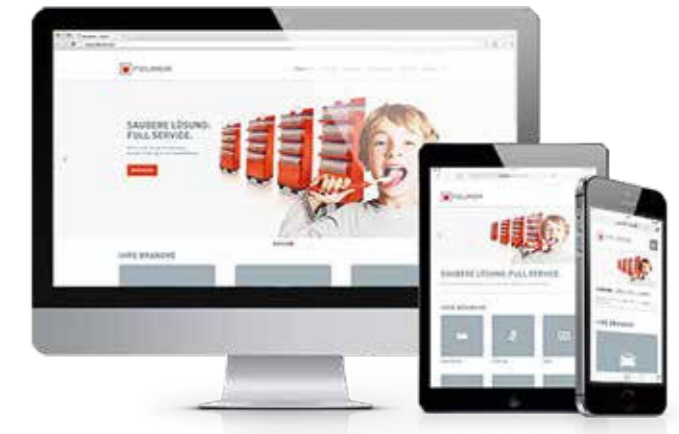
TEXT: FLORIAN HENRICH, RICHARD FLIEGERBAUER

FEURER auf einen Klick

Unsere neue Website: noch übersichtlicher, noch umfassender, noch userfreundlicher

Sie haben es sicher schon bemerkt: Unser Web-Auftritt zeigt sich seit einiger Zeit mit neuer optischer Frische. Aber nicht nur das – er ist noch einmal ein ganzes Stück nutzerfreundlicher geworden und macht es jetzt noch einfacher, die für Sie passenden Produkte und Dienstleistungen von FEURER zu finden. Zu den gesuchten Lösungen können Sie jetzt sowohl über die Produktgruppe als auch über die jeweilige Branche gelangen. Und das ganz komfortabel auf Ihrem Smartphone, Tablet, Laptop oder Desktop-Rechner. Denn neben dem neuen Design und der Aktualisierung von Inhalten und Daten, wurde diese natürlich responsive programmiert. Wenn Sie nicht sowieso ein regelmäßiger Besucher unserer Seite sind, schauen Sie mal rein. Wir freuen uns auf Feedback, Anregungen oder Kritik.

TEXT: DORIS FEURER, RICHARD FLIEGERBAUER



www.feurer.com

Starke Partnerschaft

FEURER und PPO kooperieren seit zehn Jahren

Vertrauensvolle Gespräche und die Wertschätzung der Leistungen des anderen waren die Basis, auf der Markus Feurer und Josef Knob vor rund elf Jahren die weitreichende Kooperation zwischen der FEURER Gruppe und PPO aufbauten. Dadurch kam FEURER seinen Kunden in die osteuropäischen Länder nicht nur geografisch näher – durch die Zusammenarbeit mit dem innovativen Familienunternehmen steht in Znojmo (CZ) ein zweites hervorragendes Entwicklungszentrum für Ladungsträger und Verpackungen zur Verfügung. In diesem Jahr jährt sich die Partnerschaft mit PPO zum 10ten Mal. Und: Die Entwicklung von FEURER in Osteuropa geht weiter. Mit dem im letzten Jahr gegründeten Standort in Senica (Slowakei) können wir noch schneller auf Märkte und Kunden eingehen.

TEXT: MARKUS FEURER, RICHARD FLIEGERBAUER

Erfolgreiche Verbindung

FEURER und Bradford kooperieren seit zwei Jahrzehnten

Was kann aus dem gemeinsamen Interesse an Leichtbauplatten für Automotive-Ladungsträger entstehen? Eine erfolgreiche geschäftliche Verbindung und eine tiefe persönliche Freundschaft. So geschehen bei Jud Bradford und Markus Feurer. Die beiden geschäftsführenden Gesellschafter in 3ter und 4ter Generation schätzen seit über 20 Jahren den ehrlichen und offenen Umgang miteinander. Seit dem wurde nicht nur Know-how und Technologie ausgetauscht – die Verbindungen gehen bis zum Cross licensing von Patenten, der gemeinsamen Weiterentwicklung von Produkten und Anlagen und der gegenseitigen Schulung von Mitarbeitern. Im Mittelpunkt steht dabei die Versorgung der in Europa und den Nafta marktführenden OEMs mit modernsten Mehrwegtransportverpackungen.

TEXT: MARKUS FEURER, RICHARD FLIEGERBAUER



Präzision ganz auf die Schnelle

CoPacking wird bei FEURER jetzt noch schneller und präziser. Vor allem aber bietet es noch mehr Möglichkeiten und Flexibilität. Verantwortlich dafür ist unsere neue, speziell für uns entwickelte Sachet-Maschine.

Sachets, Produktmuster, Gimmicks ... Wenn diese Produkte auf Drucksachen angebracht werden sollen, dann ist aufwändige Handarbeit gefragt. Oder eine Spezialmaschine, die das schneller, exakter und wirtschaftlicher übernimmt.

Was tun, wenn Standardmaschinen den Anforderungen unserer Kunden nicht gerecht werden? Ganz einfach: Dann wird hierfür eine Maschine entwickelt. So geschehen ganz aktuell im Bereich CoPacking. Die Leistungen der Automaten, die für die Platzierung von Sachets angeboten werden, entsprechen nicht dem, was wir unseren Kunden anbieten wollten. „Hierfür haben wir die Anforderungen unseres Kunden in ein innovatives Maschinenkonzept übersetzt.“ Franz Nußbaumer weiß genau, wovon er spricht. Er kennt die Wünsche der Hersteller und Markenartikler aus dem Bereich der Kosmetik. Und er wusste vor allem, was er wollte: „Wenn wir für unsere Kunden keine Lösung aus dem Regal bekommen, bauen wir die Maschine selbst.“ Die eigenen Wünsche und Ansprüche an das System wurden in einem detaillierten Pflichtenheft festgelegt. Der Schlüssel zur neuen CoPacking-Maschine war die darauf folgende intensive Zusammenarbeit mit ausgewählten Maschinenbauunternehmen von der Idee bis zur Realisierung.

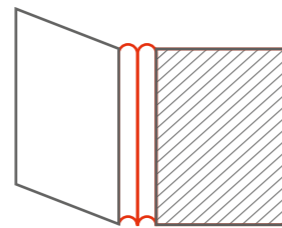
Seit Mitte März 2016 zeigt die neue Sachet-Maschine im Werk Muggensturm, was sie kann. Und wenn es um das Aufspenden von Sachets geht, dann macht ihr so schnell keiner etwas vor. Und „schnell“ kann hier getrost wörtlich genommen werden. Zuführen, Rillen, Leimen, Aufspenden, Falten und Bündeln: Sechs Stationen sind hier perfekt aufeinander abgestimmt und bringen eine hohe automatisierte Leistung, wo sonst aufwändige Handarbeit nötig wäre. Vor allem dieser wirtschaftliche Vorteil ist es, den diese Lösung für unsere Kunden attraktiv macht. Aber nicht nur. Die hohe Geschwindigkeit macht es möglich, kurzfristig auch große Stückzahlen zu realisieren. Und das bei höchster Qualität.

Gerade im Kosmetikbereich sind die kleinen Probe-Sachets mit Make-up oder Creme, mit Shampoo oder Lotion bei Herstellern, Händlern und Kunden gleichermaßen beliebt. Kein Wunder: Die Abbildung und ausführliche Beschreibung in Artikel oder Anzeigen ersetzt nicht die Möglichkeiten, die sich durch eine Warenprobe ergeben. Und die Produktprobe selbst bietet nicht genug Fläche für Erklärungen, Anwendungshinweise oder Vorteils- und Werbetexte. Daher wird das Sachet auf eine Karte aufgebracht, die das alles leisten kann. Hier sind der grafischen Gestaltung keine Grenzen gesetzt – schließlich „kauft“ das Auge mit.



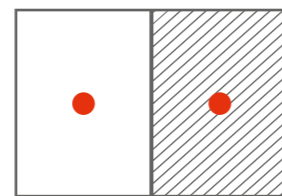
Zuführstation

Die Trägerkarten (Cartelettes) werden, ähnlich wie bei der Vorstufe einer Druckmaschine, in die Maschine gefördert.



Rillstation

Für ein optimales Ergebnis werden alle Cartelettes besonders präzise gerillt. Dabei sind mehrere Rillungen möglich – eine 8-seitige Trägerkarte erhält zum Beispiel drei Rillungen.



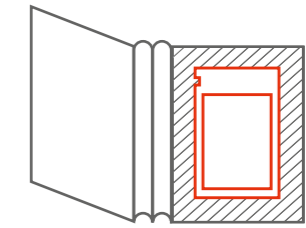
Leimstation

Der ablösbare Spezialleim wird punktgenau und materialsparend aufgetragen. Mehrere Leimpunkte sind möglich.

Es muss aber nicht immer Kosmetik sein: Druckerzeugnisse oder Blisterverpackungen, Süßwaren oder Gimmicks – fast alles lässt sich aufspenden. Und dabei gibt es für die Träger und Sachets nahezu keine Grenzen: Die Träger reichen von der einfachen kleinen Karte bis zum 8-Seiter, die Sachets von wenigen Millimetern bis seitenüberdeckend.

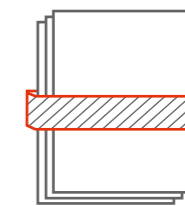
Damit alles korrekt am richtigen Platz sitzt, überwachen mehrere Kamerasysteme permanent die Zuführung der einzelnen Komponenten und die gefertigten Produkte. Über spezielle bildverarbeitende Programme sind sie mit Systemen verbunden, die entsprechende Korrekturen vornehmen oder Objekte aussortieren. Selbst die Verarbeitung von Schüttgut ist möglich. Hierbei werden die einzelnen Teile vom Roboterarm gegriffen und präzise auf ihre Klebeposition ausgerichtet. Der Anlegewinkel kann dabei um volle 360° korrigiert werden. Aber nicht nur bei der Steuerung der Anlageroboter haben die hochspezialisierten Kamerasysteme ein Argusauge auf alles was geschieht: Sie übernehmen auch die Endkontrolle und prüfen, ob das fertige Produkt den gestellten Qualitätsanforderungen entspricht. So profitieren unsere Kunden neben kurzen Durchlaufzeiten und niedrigen Kosten von einer höchstmöglichen Sicherheit.

TEXT: FRANZ NUSSBAUMER, RICHARD FLIEGERBAUER



Sachetstation

Wahlweise über Anleger oder über Roboter werden die Sachets aufgenommen und platziert. Auch mehrere Sachets können auf einen Träger aufgebracht werden.



Falstation & Bündelung

Anhand der Rillungen werden die Cartelettes gefaltet. Nochmalige automatische Kontrolle via Kamera auf saubere Faltung, anschließend automatische Zählung und Bündelung mit einer Bänderole.

Das High-Speed-Lager für den Onlineshop

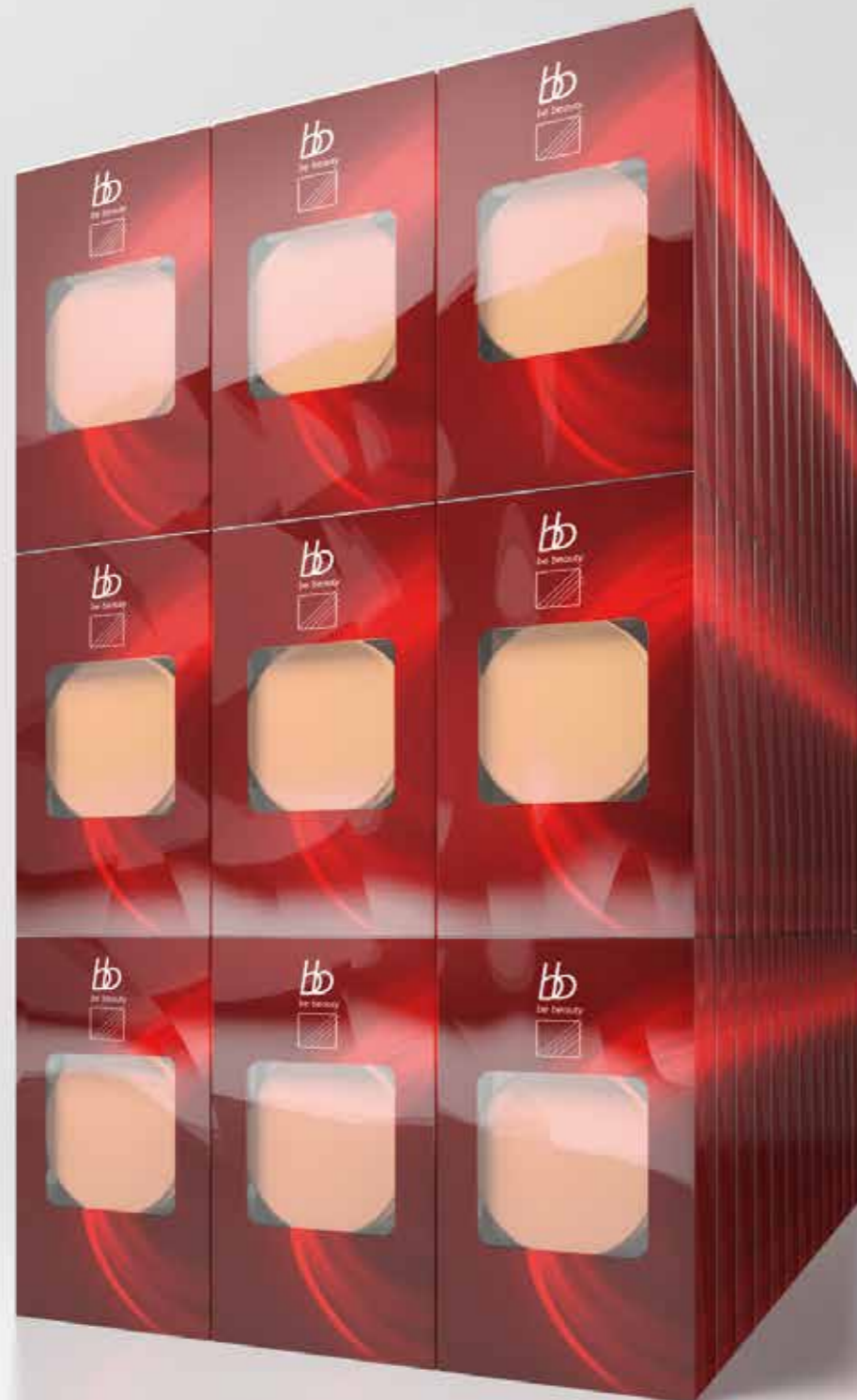
Produktmuster oder Schaufenster-Dekorationen, Kugelschreiber oder Hüpfburg – für die Außendienstmitarbeiter eines der weltweit größten Pharma- und Healthcare-Herstellers ist Pohlheim die richtige Bestelladresse. Über 1250 Artikel sind dort via FEURER Onlineshop ständig verfügbar. Damit noch mehr Bestellungen ihre Empfänger schnell und zuverlässig erreichen, wurde das Lager um rund 50 % vergrößert und neu

strukturiert. In der begleitenden Bachelor-Abschlussarbeit liest sich das sehr theoretisch: „Re-Organisation eines Kommissionierlagers aufgrund von Volumenvergrößerung“. Der Lageralltag dagegen sieht sehr praxisorientiert aus. Alle Vorgänge haben sich komplett dem Warenfluss untergeordnet: schnelle „Picks“ der Ware, Buchung an der Rückmeldestation, Erstellung des Lieferscheins und Auftragsprüfung. Das Ergebnis sind eine verbesserte Koordination mit kürzeren Durchlaufzeiten, höhere Ergonomie, keine Leerwege und eine insgesamt größere Ausstoßmenge des Lagers.

TEXT: FRANZ NUSSBAUMER, RICHARD FLIEGERBAUER

Schrumpfen schützt

Die neue vollautomatische Schrumpfmachine – perfekt für Produkte mit großen Abmessungen. Und für kleine natürlich auch.



Schrumpfverpackungen sind wahre Multifunktionskünstler. Sie schützen gegen Feuchtigkeit und Verschmutzung. Sie bündeln Einzelverpackungen und fassen diese zu einer Ladeinheit zusammen. Sie stabilisieren das Packgut für einen einfachen, sicheren Transport. Und sie zeigen den Kunden am Point-of-Sale, dass das Produkt neu und ungeöffnet ist.

Beim Schrumpfen wird das Produkt von einem Kunststoff-Folienschlauch umschlossen und an drei Seiten abgeschweißt. Bei der Fahrt durch den Schrumpftunnel zieht sich die Folie zusammen und schmiegt sich an die Produkte an – ganz ohne sie zu quetschen. Fertig ist eine gleichermaßen preiswerte und verkaufsattraktive Verpackung. Die dauerbeheizten Schweißsysteme erlauben die Verarbeitung aller handelsüblichen Folien. Der Kunde kann also zum Beispiel zwischen Polyethylen-, Polyolefin- oder PVC-Folie wählen. Je nach Einsatzzweck stabiler als reine Transportverpackung oder optisch besonders attraktiv für den Einsatz am POS.

Mit der vollautomatischen Schrumpfmachine am Standort Muggensturm erschließen sich für FEURER ganz neue Dimensionen beim Schrumpfen. Durch ihren außergewöhnlich großen Arbeitsbereich von 700 mm in der Breite und 220 mm in der Höhe schafft die Neue auch großformatige Produkte. Die Länge der Produkte ist dabei eigentlich gar nicht begrenzt – letztlich nur durch die Länge der zur Verfügung stehenden Folie. Aber natürlich lassen sich auch ganz kleinformative Produkte präzise schrumpfen. Und: Geschwindigkeit ist keine Hexerei. Mit seiner hohen Taktzahl sorgt der Automat dafür, dass auch große Aufla-



gen innerhalb kurzer Zeit terminsicher beim Kunden eintreffen. Die gute Anbindungsmöglichkeit an bestehende Maschinen von FEURER war mit ausschlaggebend für die Auswahl des Gerätes. Vor allem durch die Integration in bestehende Produktionslinien lassen sich auch große Stückzahlen schnell fertigen, ohne dass zwischengelagert und transportiert werden muss. Zudem kann das lichtschrankengesteuerte System sowohl manuell als auch vollautomatisch beschickt werden. Das gibt uns eine höhere Flexibilität, zum Beispiel, wenn kurzfristig andere Produkte oder Größen geschrumpft werden. Die einfache und schnelle Möglichkeit bei der Umstellung garantieren kurze Umrüstzeiten der Folienverpackungsmaschine sowie eine hohe Produktionsqualität und -sicherheit. Genauer und exakter als händisches Schrumpfen ist die automatische Arbeitsweise sowieso. Mit der neuen Maschine wird sie zudem noch günstiger. Die exakte Arbeitsweise reduziert den Materialverbrauch auf das unbedingt notwendige. Und ein Plus an Sicherheit kommt ebenfalls dazu. Integrierte Produktschutzfunktionen wie ein lichtschrankengesteuerter Kollisionsschutz verhindern, dass das Produkt mit dem Schweißbalken in Berührung kommt und eventuell beschädigt wird.

Bewährt hat sich das neue Verpackungssystem bereits bestens im Saisongeschäft mit Adventskalendern. Aber seine Möglichkeiten sind beinahe unbegrenzt. Neben der reinen Schutz- oder Transportverpackung für Tischauflagen, Promotionsets, Dekomaterial oder Spiele gehören Bündelungen oder Mehrfachpacks zu ihren Stärken. Zum Beispiel, wenn verschiedene Colorationen zusammengefasst werden sollen oder bei Verkaufsaktionen mit einem Onpack.

TEXT: FRANZ NUSSBAUMER, RICHARD FLIEGERBAUER

Technologie-Entwicklung

„Wir müssen uns jeden Tag klarmachen, dass die Zukunft nicht weit vor uns liegt, sondern gerade jetzt in diesem Moment beginnt. Und zwar mit den Ideen, die wir selbst haben.“



> Interview

Dr. Rolf Gerstner ist bei FEURER verantwortlich für Produktion und Technik und er weiß genau, dass Entwicklung nichts anderes ist als Bewegung. Das macht die eigenen Aufgaben immer wieder aufs Neue spannend.

> Herr Dr. Gerstner, die Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens ist heute eng verknüpft mit der Fähigkeit, Technologien zu entwickeln. In welchem Maße trifft das auf FEURER zu?

Gerade in einem Nischenmarkt wie unserem ist die Technologie von entscheidender Bedeutung. Und eine Weiterentwicklung dabei ist schließlich auch Grundlage für die Weiterentwicklung des Unternehmens. Wenn man will, sogar die eines jeden einzelnen Mitarbeiter. Deshalb mischen wir und unsere Mitarbeiter uns mit eigenen Ideen und Vorstellungen überall dort ein, wo wir als Unternehmen FEURER etwas bewegen können.



„Unser großer Vorteil: Wir kennen die Anforderungen vieler unterschiedlicher Branchen. Unsere Herausforderung: Die Branchen-Lösungen zu verknüpfen – für noch bessere Lösungen.“

> In welchen Bereichen liegen denn bei FEURER die größten Möglichkeiten, etwas zu erreichen?

Energie ist immer ein Thema, nicht nur wegen steigender Energiepreise. Für uns sind CO₂-Bilanz oder ökologischer Fußabdruck nicht nur Schlagworte, sondern Wegweiser mit Zielen, die wir erreichen wollen. Das betrifft dann in erster Linie das Unternehmen im Innern. Die Werkzeugentwicklung ist ein anderes Thema, wo wir gemeinsam mit den Werkzeugherstellern neue Wege gehen. Und auch bei unseren Kunden bringen wir unser Know-how ein, um etwas anzustoßen. Da wir praktisch zwischen Hersteller, Handel und Consumer sitzen, können wir deren Kommunikation auf einen Nenner und damit alle drei unter einen Hut bringen.

> Hört sich das eher nach einem langfristigen Plan an oder nach einer unendlichen Aufgabe?

Nach beidem. Es ist ja keine neue Erkenntnis, dass Erfolg immer nur durch kontinuierliche Verbesserung möglich ist. Und mit der nötigen Flexibilität. Wenn man akzeptiert, dass diese im Kopf beginnt, dann ist der erste Schritt schon getan. Der zweite ist, die menschlichen Stärken zu kennen. Kommunikation mit anderen und Teamfähigkeit gehören da ganz vorne mit dazu.

> Das hört sich so an, als wäre FEURER eine Art Mannschaft.

Ja, im Grunde sind wir das auch. Der Teamgedanke spielt eine große Rolle bei positiven Veränderungen. Gemeinsam geht es einfach besser. Und schneller. Man kann Dinge aus anderen Blickwinkeln betrachten und kann eigene Ansichten neu sortieren. Deshalb „mischen“ wir immer wieder mal Mitarbeiter aus anderen Standorten, damit Ideen weitergetragen werden. Dazu kommen Anstöße von den Kunden, von den Märkten und aus dem Umfeld, ein internes Verbesserungssystem, unabhängige Audits.

„Der Status Quo ist für uns in jedem Bereich nur eine Momentaufnahme. Nicht mehr, aber auch nicht weniger als die Basis, um den nächsten Schritt zu tun.“

> Wäre Teamgeist etwas, um Industrie 4.0 in Deutschland auf die Sprünge zu helfen?

Hier hat man vielleicht zu viel erwartet. Und zu schnell. Aber es bewegt sich einiges, nicht nur in der Großindustrie. Da sollte jeder für sich Schwerpunkte setzen, nicht alles Denk- und Machbare ist auch sinnvoll. Für und bei FEURER zum Beispiel ist die bessere Nutzung der Informationsflüsse ein Ansatzpunkt. Die Verknüpfung unterschiedlicher technischer Kenngrößen und das entsprechende Monitoring eröffnen neue Möglichkeiten. Da die benötigte Technik immer günstiger wird, lassen sich mit einem vertretbaren wirtschaftlichen Aufwand gute Ergebnisse erzielen. Wer etwas verbessern will, braucht eben vor allem offene Augen, eine Portion Neugierde und keine Angst vor Fehlern.



> Spüren Sie so eine Angst in Deutschland, eine Angst vor dem Fortschritt?

Nein, im Markt gibt es das nicht. Aber eine unterschiedliche Herangehensweise an das Thema Technologie. Andere Nationen und Kulturkreise haben da eine weniger analytische, weniger rationale Art, Neues zu kreieren. Sie sind pragmatischer, vielleicht mit dem direkteren Blick auf das große Ganze und auf das Ergebnis. Das wäre etwas, was ich uns manchmal wünsche. Und die Erkenntnis, dass Veränderungen die besten Ergebnisse bringen, wenn sie nicht in großen Sprüngen, sondern in kleinen Schritten daher kommen.

TEXT: DR. ROLF GERSTNER, RICHARD FLIEGERBAUER

EPP goes XXL

Der größte EPP-Ladungsträger, den FEURER je hergestellt hat, zeigt, was alles in diesem Material steckt.

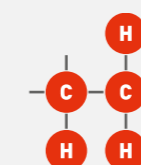


Sommer, Sonne, Panoramadach. Für die Autofahrer sind die Glasdächer mit dem freien Blick nach oben ein echter Komfortgewinn. Für Zulieferer und Automobilhersteller sind Logistik und Montage eine kleine Herausforderung. Vor allem bei den großen zweiteiligen Panoramadächern.

Mit einem speziellen Ladungsträger zeigt FEURER dafür eine Lösung mit zahlreichen Vorteilen bei Transport, Lagerung und Montage. Dazu gehören zum Beispiel eine genaue Füllung, exakte Ausformung und die ausgezeichnete Verhautung. Letztere ist unter anderem für eine besonders homogene, wasserabweisende Oberfläche verantwortlich. Die langjährige Erfahrung und der Einsatz hochwertiger Werkzeuge gewährleisten die hohe Qualität auch beim bisher größten Teil im FEURER Portfolio. Mit seinen Abmessungen von 1975x1325x145 mm (LxBxH) nimmt dieser XXL-Ladungsträger ein komplettes zweiteiliges Panoramadach auf. Das heißt: Beide Module werden in einem einzigen Ladungsträger untergebracht und sind bei der Montage gleichzeitig vor Ort. Das Einsetzen und Entnehmen übernimmt ein Roboter. Durch das geringe Eigengewicht des EPP-Ladungsträgers von nur 15 kg ist der Ladungsträger zudem einfach und sicher zu handeln.

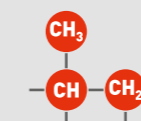
TEXT: THOMAS WIEST, RICHARD FLIEGERBAUER

Werkstoffkunde



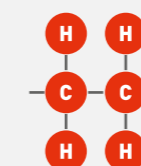
EPS

Expandiertes Polystyrol, besser bekannt als Airpop® oder Styropor wird seit über 60 Jahren vor allem zum Transport empfindlicher Produkte eingesetzt.



EPP

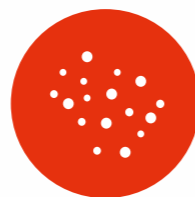
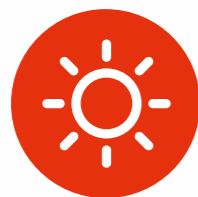
Expandiertes Polypropylen gehört zu den vielseitigsten Werkstoffen unserer Zeit. Das Material ist ultraleicht und extrem robust.



EPE

Die weiche Oberfläche von expandiertem Polyethylen ermöglicht das Verpacken von Produkten mit extrem empfindlichen Oberflächen.

Sicher, sauber, wirtschaftlich. Im Grunde sind die Anforderungen an einen Ladungsträger immer ziemlich ähnlich. Dieser EPP-Ladungsträger hat aber eine besondere Herausforderung: runde 25 kg Eigengewicht.



Passt, sitzt und kommt sicher an

Der neue Ladungsträger verpackt empfindliche Pkw-Sitze auf ihrer langen Reise zur Endmontage.

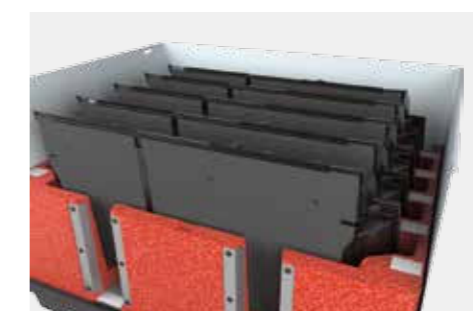
Colakasten, Eierschachtel, Schuhregal ... Am Anfang standen zahlreiche, auch ungewöhnliche Ideen, bis der schwerste EPP-Ladungsträger, der je bei FEURER produziert wurde, in Serie gehen konnte. Gesucht wurde eine Transport-Lösung für Fahrzeugsitze vom Sitzhersteller zur Endmontage. Während des gesamten Transports müssen die Sitze praktisch einen Rund-um-Schutz genießen: gegen Sonne, Wasser, Staub und mechanische Beschädigung. Über ein Jahr dauerte der Prozess, bis die optimale Lösung gefunden war. Davor standen zahlreiche Musterbehälter und Prototypen, Tests und Verbesserungen. Das Ergebnis: ein Multitalent von einem Ladungsträger. Und gleichzeitig das schwerste EPP-Teil, das bei FEURER geschäumt wird.

Dass dieses Teil auf der größten Maschine gefahren werden musste, war von Anfang an klar. Schließlich erreichen Fahrzeugsitzreihen selbst in einem Pkw beachtliche Ausmaße. Während durchschnittliche EPP-Teile Größen von 500x500x100 mm und rund 2 kg Gewicht auf die Waage bringen, kommen hier beachtliche 25 kg aus der Maschine. Und das bei einer Größe von ca. 1200 mm x 1600 mm x 1000 mm. Die Produktion so großer EPP-Teile ist etwas Besonderes. Schon bei den Prototypen waren viele Versuche und ein Höchstmaß an Werkzeugkenntnis notwendig, damit hier bis auf den letzten Millimeter sauber und homogen geschäumt werden kann. Eine echte Herausforderung ist es dann, diese Qualität in Serie zu produzieren.

Das Ergebnis kann sich sehen lassen. Und nicht nur das. Die Behälter sind so stabil, dass sie sich nicht nur mit bis zu 5 Rückbänken à 30 kg beladen lassen. Sie sind auch in vollem Zustand stapelbar mit einer maximalen Auflast bis zu 1000 kg. Dafür sind sie im Bodenbereich verstärkt mit Edelstahl. Ebenfalls verstärkt mit Edelstahl sind die Kontaktstellen an den speziellen Aussparungen, an denen das Handlingsgerät die Sitzbänke einsetzt und herausnimmt.

Außen besonders stabil, innen besonders pfiffig: Das Innenleben der Behälter ist so gestaltet, dass es ohne Umrüsten vier unterschiedliche Sitzarten aufnehmen kann. Und alle passen ohne

Kompromisse beim Schutz maßgeschneidert in ihre Transportbox. Separate Aussparungen erlauben die Fixierung des Sitzes mit dem Gurtschloss. Damit jeder Sitz auch zur richtigen Zeit am rechten Montageplatz ist, lassen sich die einzelnen Fächer mit Barcodes kennzeichnen und die Ladungsträger entsprechend konfigurieren.



Ein Deckel schließt den Behälter ab. Ein integrierter Kunststoffring sorgt für ausreichenden Schutz gegen Staub, Sonne und Feuchtigkeit. Und ein innen angebrachter Kunststoffstreifen verhindert eine mechanische Beschädigung, wenn es während des Transportes einmal etwas holpriger zugehen sollte.

TEXT: ACHIM GOLLER, RICHARD FLIEGERBAUER

Mehr von den FEURER Schäum-Spezialisten:



Effiziente
Großladungsträger



Formstabile
Sonnenblendenkerne



Passgenaue
Isolierelemente für
Autobatterien



Stabile
Absorberkomponenten

Lichtblicke

Schützen, informieren, verkaufen: Blisterhauben für Leuchtmittel.



Es gibt viele gute Gründe, gerade für hochwertige Elektronikprodukte oder andere empfindliche Konsumgüter Blisterverpackungen einzusetzen: beste Präsentation, angenehme Haptik und überzeugender Schutz fürs Produkt gehören dazu. Noch größer ist die Zahl guter Gründe, dabei auf Blisterhauben von FEURER zu setzen. So wie der Leuchtmittelhersteller Osram, für den FEURER als Recommended Supplier gelistet ist. Für uns selbstverständlich, dass ein einziger Ansprechpartner das jeweilige Projekt betreut. Und „Ansprechpartner“ nehmen beide Seiten wörtlich: viel und offen miteinander kommunizieren, Besonderheiten und Probleme im Vorfeld abklären, gemeinsam zur besten Lösung kommen. Von der Machbarkeitsstudie bis zu den ersten Mustern in den Produktionsbetrieben vor Ort, von alternativen Vorschlägen bis zur Betreuung nach der Produktionsphase. Das verstehen wir unter Nähe zum Kunden. Überzeugt hat FEURER mit seinen Vorteilen bei der Termintreue und der Flexibilität. Auf kurze Reaktionszeiten kann sich der Kunde ebenso verlassen wie auf eine durchgängige Produktqualität. Und bei der Qualität schauen wir sowieso immer zweimal hin. Oder besser gleich dreimal. Denn, auch wenn die einzelne Verpackung nicht teuer ist – ein Fehler im Blister ist meist gleichbedeutend mit einem „Totalschaden“ des Produktes. Deshalb fängt bei uns Qualität schon mit der Auswahl des Materials an. Die eingesetzte Kunststoffolie wird als Rollenware speziell für FEURER hergestellt, perfekt abgestimmt auf unsere Spezialmaschinen. So erzielen wir ein Plus an Präzision und eine saubere Verarbeitung, das vor allem die Verpacker zu schätzen wissen. Die Blisterhauben sind auf lange Sicht maßgenauer und lassen sich perfekt mit dem Trägerkarton versiegeln. Damit diese Qualität durchgängig gewährleistet werden kann, geht es an den Tiefziehmaschinen beinahe klinisch rein zu. Staubfreiheit ist eine der wichtigsten Voraussetzungen für saubere, transparente Blisterhauben. Die Wartung der Maschinen ist dabei das A und O. Dazu kommt die hohe Qualität bei der Werkzeuggestaltung. Und weil jede Maschine nur so gut sein kann wie das Bedienteam, legen wir bei FEURER großen Wert auf geschultes Personal. Denn nur mit viel Know-how und der nötigen Erfahrung lassen sich zum Beispiel Kühlung und Taktzeiten so einstellen, dass Wirtschaftlichkeit und Qualität auf höchstem Niveau bleiben.

 TEXT: JÜRGEN MAYER, RICHARD FLIEGERBAUER

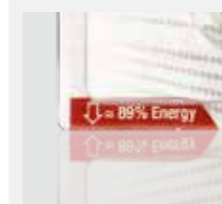
Anforderungen an Blisterhauben



Spiegelungen vermeiden: Gut schützen, perfekt präsentieren – Blisterhauben dürfen den Blick auf den Wareninhalt nicht beeinträchtigen.



Faltenbildung ausschließen: Nicht nur für einen makellosen optischen Eindruck, auch für eine reibungslose Versiegelung sind faltenlose Blisterhauben Pflicht.



Lesbarkeit ermöglichen: Informationen auf dem Produkt oder dem Kartonrücken müssen ohne Verzerrung gut lesbar sein.



Luftdichtheit gewährleisten: In bestimmten Fällen muss das Produkt in der Verpackung luftdicht eingeschlossen sein. Dann ist höchste Oberflächenqualität gefragt.



Recommended Supplier

Bei Osram, einem der führenden Leuchtmittelhersteller weltweit, ist FEURER als Recommended Supplier gelistet. Ausschlaggebend dafür war neben den hohen Qualitäts-Standards und der schnellen Lieferbereitschaft vor allem die Kundennähe.

