

02_2017

packMITTEL
VERPACKUNGSWIRTSCHAFT.DE



»Wie modernste Stanz- und Faltschachtel-Klebetchnik die Produktion unterstützt«

Seite 10

STANZTECHNIK

- › Ein Blick auf den Ausbrechprozess

INTERPACK 2017

- › Großes Interesse zur Weltleitmesse

VERPACKUNGSDRUCK

- › Die erste ihrer Art

RÜCKBLICK ICE EUROPE

- › Viel Neues in München



Wie modernste Stanz- und Faltschachtel-Klebertechnik die Produktion unterstützt

Automatisierungsgrad von 80 Prozent angestrebt

Mit einem umfassenden mehrjährigen Investitionsprogramm stellt das Hammer-Lübeck Faltschachtelwerk seine Prozesse im Vorfeld seines 100jährigen Jubiläums in weiten Bereichen technisch neu auf. Unter anderem hat der Verpackungshersteller mit leistungsfähigsten Faltschachtel-Klebemaschinen und Flachbettstanzen von Bobst an seinen beiden Standorten Lübeck und Posen sowohl seine Produktivität als auch seine Flexibilität signifikant erhöht.

„In den vergangenen fünf Jahren hat sich hier nahezu alles verändert“, fasst Wolfgang Grotmann den technischen Umbruch im Hause Hammer-Lübeck zusammen. Wir schreiten mit dem Geschäftsführer des renommierten Faltschachtelwerks, das 2019 sein 100jähriges Bestehen feiern wird, durch die großzügige, im Südwesten der Hansestadt angesiedelte Produktionsstätte. Sein strategisches Ziel: „Bis zum Jubiläum wollen wir von der Leistungsfähigkeit unserer Herstellprozesse ausgehend im europäischen Faltschachtelmarkt endgültig in der ersten Liga spielen“, erklärt der gelernte Papieringenieur, der die Geschicke des Unterneh-

mens seit 2011 leitet. „Deshalb haben wir vor drei Jahren auf Basis unserer hohen Eigenkapitalquote ein umfassendes Investitionsprogramm gestartet und auch unseren Standort Posen in Polen mit neuester Technik sowie mehreren Neubauten massiv entwickelt.“

Was wir beim Rundgang durch das Lübecker Werk zu sehen bekommen, verdient schon heute in weiten Bereichen die Bezeichnung „industrielle Produktion“. An einer Hochgeschwindigkeitslinie Masterfold 75 A1 von Bobst mit einer Laufleistung bis 700 Meter pro Minute beobachten wir, wie modernste Robotertechnik die Kartons auf Paletten stapelt, die

an der Auslage dieser Faltschachtel-Klebmaschine automatisch mit fertigen Verpackungen befüllt werden. Ein fahrerloses Transportsystem (FTS) fährt die vollen Paletten in den Versand, wo LKWs für die Transporte zu Kunden – in erster Linie Hersteller von Lebensmitteln – bereitstehen.

Es gibt bei Hammer-Lübeck kein Lager mehr, stattdessen nur noch etwa 300 Stellplätze für kurzzeitige Zwischenlagerungen. Sofern diese erforderlich sind, stellt das FTS die Paletten hier wegeoptimiert ab, damit sie später schnellstmöglich in LKWs geladen werden können. Die Lieferungen an Großkunden gehen

Die bei Hammer-Lübeck 1989 installierte Faltschachtel-Klebmaschine Domino 50 läuft nach wie vor so zuverlässig, dass sie bei Bedarf dreischichtig eingeplant wird.

Im Rahmen eines mehrjährigen, umfassenden Investitionsprogramms trimmt das Hammer-Lübeck Faltschachtelwerk seine Prozesse an seinen beiden Standorten Lübeck und Posen konsequent auf höchste Produktivität. Bilder: Bobst





An der Masterfold 75 A1: Wolfgang Grotmann (Mitte), Christoph Grund, Mitglied der Geschäftsleitung bei Hammer-Lübeck (links), und Michael Linden (Bobst Meerbusch).

wurden. In beiden Maschinen sind Plasma Treater-Systeme integriert, die eine gute Haftung der Klebstoffe auf kunststoffbeschichteten Verpackungen und anderen ‚schwierigen‘ Oberflächen garantieren. Diese Systeme erhöhen die Flexibilität der ohnehin schon besonders vielseitigen Masterfold 75-Maschinen. Darüber hinaus unterstützen die Anlagen mit ihren extra langen Pressstrecken, kompletter Düsenbeileimung und umfassender Qualitätskontrolle kompromisslos die hohen Anforderungen des Unternehmens an einen maximalen Output bei konstant gleich hoher Qualität. Bei der Masterfold 75 A1 erleichtern zusätzlich ein Easyfeeder GT und ein Cartonpack GT den Maschinenführern das Beschicken der Anlage und das vollautomatische Abpacken bei maximaler Leistung.

Zudem produzieren in Lübeck seit 2000 eine Alpina 110 G4 – sie wurde für die komplexeren Faltschachteln und Spezialklebungen mit einem Drehmodul ausgestattet – und seit 1989 eine Domino 50. Letztere läuft nach wie vor so zuverlässig, dass sie bei Bedarf dreischichtig eingeplant wird. Ansonsten hat Hammer-Lübeck mit den neuen Anlagen verschiedene ältere Faltschachtel-Klebmaschinen von Bobst ersetzt, die hier zum Teil mehr als 30 Jahre lang ihre Dienste verrichtet hatten. Grotmann: „Wir haben nicht nur unsere Produktivität er-

überwiegend direkt an deren Adressen. Ein Teil der produzierten Verpackungen wird bei einem Spediteur klimatisiert zwischengelagert und auf Abruf an Kunden geliefert – wobei Hammer ein Einzugsgebiet abdeckt, das von Nordafrika bis nach Skandinavien reicht. „Wir haben Kunden in Stockholm, in Marokko und gut 130 Stammkunden dazwischen“, verrät Grotmann.

Im Lübecker Werk reicht das Auftragspektrum von 500, in Handarbeit gefertigten Verpackungen bis hin zu knapp 10 Millionen Faltschachteln für zum Beispiel Lebensmittelprodukte. „Solch hohe Auflagen sind das ideale Futter für unsere Masterfold 75 A1. Und selbst wenn wir die Maschine mit Geschwindigkeiten von mehr als 100.000 Schachteln pro Stunde fahren, geht dem Roboter am Ende der Linie noch lange nicht die Puste aus“, freut sich der Geschäftsführer über die Leistungsfähigkeit der Anlage. 80 % der bei Hammer-Lübeck hergestellten Produkte sind geklebte Faltschachteln. Der Rest sind Zuschnitte, die bei den Kunden weiterverarbeitet werden.

In dem Werk in der Hansestadt deckt Hammer das gesamte Faltschachtel-Spektrum ab. Deshalb braucht das Unternehmen hier nicht nur sehr leistungsfähige, sondern auch besonders flexible Faltschachtel-Klebmaschinen. Grotmann: „Dank der Gyrobox-Drehmodultechnik von Bobst sind wir in der Lage, auch die kompliziertesten Verpackungslösungen in hochwertiger Qualität in einem Arbeitsgang und damit wirtschaftlich zu produzieren.“ Das ist möglich, da das Gyrobox-Modul die Zuschnitte in Laufrichtung in jeden beliebigen Winkel dreht. So können sie in einem Maschinendurchlauf auf allen vier Seiten gefaltet und geklebt werden. Ohne Drehmodul würde die

Herstellung komplizierter Verpackungen je nachdem zwei Maschinendurchläufe erfordern. Grotmann: „In Lübeck streben wir einen Automatisierungsgrad von 80 % an. Pfliffige Lösungen wie die Gyrobox helfen uns, dieses Ziel zu erreichen.“

Das Werk in Posen ist anders ausgerichtet. Neben Faltschachteln liegt hier der Schwerpunkt auf der Herstellung von Displays aus Wellpappen. Ein Großteil der produzierten Verpackungen und Displays wird in einem auto-

matischen Hochregallager mit 5.500 Stellplätzen eingelagert und von den Kunden sukzessive abgerufen. „In Posen liegt der Anteil geklebter Faltschachteln bei etwa 20 %. In Osteuropa ist in den letzten Jahren viel in neue Abpacktechniken investiert worden. Angesichts der niedrigeren Frachtkosten lassen sich viele Kunden Zuschnitte anstatt geklebte Schachteln liefern. Im Normalfall passen auf eine Palette bis zu 40.000 Zuschnitte, aber nur etwa 8.000 geklebte Schachteln“, erklärt Grotmann.

In Lübeck setzt Hammer derzeit vier Faltschachtel-Klebmaschinen von Bobst ein, wobei die Masterfold 75 A1 und eine Masterfold 75 A2 die jüngsten Maschinen sind und erst 2015 respektive 2013 in Betrieb genommen

höht, sondern auch neue Möglichkeiten in der Herstellung von Verpackungen erschlossen.“

Das Werk in Posen verfügt über insgesamt drei Faltschachtel-Klebmaschinen: eine 2005 installierte Alpina 110 G4 mit Drehmodul, eine Media 45 und eine Domino. „Im Kleberebereich setzen wir voll auf Bobst. Die Maschinen lassen keine Wünsche unserer Kunden offen“, meint Grotmann. Ein weiterer Vorteil sei ihre einheitliche Bedienbarkeit, die einen flexiblen Einsatz der Maschinenführer und gerade auch in Sachen kurze Rüstzeiten Höchstleistungen ermögliche. „Unsere Verpackungsmittelmechaniker können mit allen Maschinen von Bobst arbeiten – unabhängig vom Baujahr der einzelnen Maschinen.“

„Wir gehen davon aus, dass Bobst auch die künftigen Anforderungen des Marktes mit Innovationen pro-aktiv abdeckt und damit die mehr als 30jährige partnerschaftliche, erfolgreiche Zusammenarbeit mit unserem Unternehmen fortsetzt.“

Wolfgang Grotmann, Geschäftsführer der Hammer GmbH



**In Lübeck setzt Hammer derzeit vier Faltschachtel-Klebe-
maschinen von Bobst ein, wobei eine Masterfold 75 A1 und
eine Masterfold 75 A2 die jüngsten Maschinen sind und erst
2015 respektive 2013 in Betrieb genommen wurden.**

Apropos Personal: In Lübeck zeichnen sich die Mitarbeiter durch eine besondere Treue zum Unternehmen aus. Fluktuation gibt es praktisch nur, wenn Mitarbeiter in Rente gehen. Dabei sorgt das Unternehmen auch für seinen eigenen qualifizierten Nachwuchs. So sind hier derzeit mehrere Auszubildende in den Berufszweigen Drucker, Industrie-/Bürokaufleute, Medientechnologen sowie Verpackungsmittelmechaniker beschäftigt.

der aus. So garantiert es die Präzision und Flexibilität, die Hammer auch in der Verarbeitung von Wellpappen mit Stärken bis 5 mm benötigt.

Hinzu kommen die hohen Geschwindigkeiten, die beide Maschinen erreichen. „Mit ihrer Brutto-Leistung bis 9.500 Bogen pro Stunde ist die Mastercut 145 PER die produktivste Maschine im 6er-Format“, stellt Grotmann fest. Wie schnell die Maschinen im Tagesgeschäft tatsächlich laufen, hängt von den zu fertigen-

„Dank der Gyrobox-Drehmodultechnik von Bobst sind wir in der Lage, auch die kompliziertesten Verpackungslösungen in hochwertiger Qualität in einem Arbeitsgang und damit wirtschaftlich zu produzieren.“

Wolfgang Grotmann, Geschäftsführer der Hammer GmbH

In Posen investierte Hammer zudem 2011 in eine Mastercut 145 PER und 2014 in eine Expertcut 145 PER. Beide Flachbettstanzen von Bobst sind so ausgerüstet, dass sie Wellpappen verarbeiten können. Ein technisches Highlight dieser Maschinen ist aus Sicht von Hammer vor allem das Power Register II. Dieses dynamische Anlagensystem arbeitet ohne mechanische Anschläge und richtet die Bogen automatisch passergenau anhand der Druckbil-

den Produkten ab. „Gerade auch in Posen decken wir ein ausgesprochen breites Spektrum ab. Generell erreichen wir die von Bobst angegebenen Brutto-Produktionsgeschwindigkeiten.“ Gleichzeitig ermöglichen beide Flachbettstanzen dank der voll integrierten Schnellspannsysteme kürzeste Rüstzeiten. Das alles seien Grundvoraussetzungen für einen Produktionsprozess, der das Adjektiv „industriell“ verdient.

In Lübeck sind mit einer SP 142-CER und einer SP 142-CER II zwei weitere Flachbettstanzen von Bobst im Einsatz. Mit ihrer Zuverlässigkeit, ihrem hohen Automatisierungsgrad und ihrer leichten Bedienbarkeit bei gleichzeitig hoher Flexibilität unterstütze die Technik von Bobst in idealer Weise sein Ziel, erklärt Grotmann. „In den Bereichen Stanzen und Faltschachtelkleben bietet uns Bobst ein breites Maschinenportfolio mit vielfältigen Optionen, mit denen wir unsere verschiedenen Anforderungen exakt abdecken können. Wir sehen das Unternehmen hier klar als Marktführer.“ Darüber hinaus werde Hammer sowohl vom Vertrieb und Service als auch der Geschäftsleitung von Bobst Meerbusch in hervorragender Weise kompetent beraten und betreut. Auch die Inbetriebnahmen der Maschinen seien ausnahmslos reibungslos und professionell vonstatten gegangen. Und im Arbeitsalltag bieten die Maschinen von Bobst in beiden Werken eine Verfügbarkeit von mindestens 96 Prozent.

Die beiden Faltschachtel-Klebe-
maschinen Masterfold 75 A1 und Masterfold 75 A2 ließ Hammer-Lübeck Ende 2016 erstmalig im Rahmen des Maintenance Plus-Angebots von Bobst vorbeugend warten. Dabei wurden alle Verschleißteile der Maschinen wie unter anderem die Transportriemen und -rollen kontrolliert und je nachdem ausgetauscht. Das Ziel: ungeplante Maschinenstillstände vermeiden sowie eine gleichbleibend hohe Qualität der Verpackungen und Leistungen der Anlagen sicherstellen. „Eine industrielle Produktion kann sich weder Maschinenausfälle noch qualitative Schwankungen erlauben“, bringt Grotmann seine Philosophie auf den Punkt.

„Wir gehen davon aus, dass Bobst auch die künftigen Anforderungen des Marktes mit Innovationen pro-aktiv abdeckt und damit die mehr als 30jährige partnerschaftliche, erfolgreiche Zusammenarbeit mit unserem Unternehmen fortsetzt“, formuliert der Geschäftsführer seine Erwartungshaltung an seinen Lieferanten, der auch die weitere Entwicklung der Hammer-Werke unterstützen soll. So wird die nächste Investition in Technik von Bobst nach dem heutigen Stand der Dinge wohl auf die Installation einer Inline-Kaschieranlage von Bobst Grenchen in Posen hinauslaufen. Grotmann: „Für unser dortiges Werk sehen wir Wachstumspotenziale vor allem bei Displays in weiteren osteuropäischen Ländern. In Lübeck wollen wir mit unseren Stammkunden weiter wachsen.“

www.bobst.com
www.hammer-luebeck.de