

Tanja Domanetki bei ihrer kreativen Arbeit: Spezialität von Bretschneider sind Verpackungen, die aus dem Rahmen fallen.



Bilder: Bobst

Bretschneider steigert Kapazität in der Weiterverarbeitung

Den Kunden noch mehr bieten können

Als Lieferant unter anderem der Automobil-, der Kosmetik- und der Lebensmittelindustrie ist Bretschneider nahtlos in die Prozessketten seiner Kunden eingebunden. Entsprechend effizient, sicher und flexibel hat der Verpackungshersteller seine eigenen Produktionsabläufe organisiert. Erst kürzlich hob Bretschneider mit Bobst als Partner die Leistungsfähigkeit seines gesamten Stanz- und Faltschachtel-Klebeprozesses auf ein neues Niveau.

„Dürfen wir Sie bitten, Ihr Handy abzugeben?“ Wenn Besucher der Richard Bretschneider GmbH beim Betreten der Geschäftsräume des Braunschweiger Verpackungsherstellers diese Frage gestellt bekommen, ist hier wieder einmal höchste Geheimhaltung angesagt. „Für die Markteinführung eines Pkw einer deutschen Marke haben wir knapp zwei Millionen Mailings in Form einer aufklappbaren Faltschachtel produziert und konfektioniert – im maßgeschneiderten Inlay mit Anschreiben und Hochglanzbroschüre“, macht Geschäftsführer Wolfram Zehnle deutlich, mit welchen Auftragsdimensionen man bei Bretschneider umzugehen weiß. „In solchen Fällen müssen wir unser Werk schon während der Entwicklungsphase der Projektideen zum hermetisch abgeriegelten Hochsicherheitstrakt machen, also Wochen, bevor die Produktion beginnt. Schließ-

lich dürfen keine Informationen vorab in den Markt dringen.“ Es sind vor allem clevere individuelle Faltschachtellösungen, aufwändige Verpackungs-Sets und ausgefallene, zum Beispiel beleuchtete Displays aller Art, mit denen sich Bretschneider in seinen Kernmärkten Automobil, Kosmetik, Parfüm, Luxusartikel und Lebensmittel einen Namen gemacht hat.

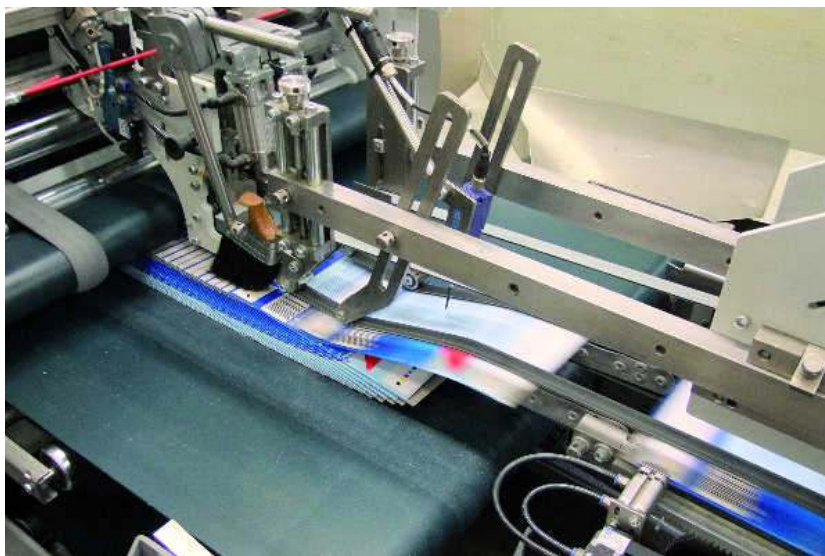
„Bobst wollte uns nicht nur Maschinen verkaufen. Die Experten des Unternehmens haben sich vielmehr intensiv mit den betrieblichen Abläufen in unserer Weiterverarbeitung beschäftigt und den gesamten vorhandenen Maschinenpark gecheckt“, blickt Zehnle zum Jahreswechsel 2012/13 zurück. Seinerzeit hatte man bei Bretschneider entschieden, in neueste Stanz- und Faltschachtel-Klebeteknik zu investieren. Diese sollte die Produktionskapazität

erweitern und zusätzliche innovative Möglichkeiten für die Herstellung intelligenter Verpackungen eröffnen. „Bobst hat uns schließlich ein Gesamtkonzept vorgelegt, das über neue Highend-Maschinen hinaus vorsah, die vorhandene Technik auf Vordermann zu bringen und unsere Hallenorganisation bis hin zur Abfallentsorgung komplett neu zu ordnen. Dieses integrierte Konzept war sehr überzeugend.“ Zumal es auch die installierte Weiterverarbeitungstechnik anderer Hersteller einbezog.

Wir stehen an der im Oktober 2013 in Betrieb genommenen Expertfold 110 CS, die gerade Faltschachteln für ein Geschirrspülersalz faltet und klebt. Die Maschine läuft so schnell, dass unsere Augen die einzelnen Zuschnitte nicht mehr erkennen können. „Allein die Klebespezialisten von Bobst waren damals zwei Tage hier bei



Die Expertcut 106 PER der neuesten Generation wurde Mitte 2013 bei Bretschneider angeliefert und installiert.



Je nach Auftrag erreicht die Expertfold 110 CS eine Laufleistung bis 450 m pro Minute.

uns vor Ort, um unser Produktportfolio und unseren Prozess genau zu analysieren“, erklärt Ralf Jarecki, der bei Bretschneider viele Jahre die Weiterverarbeitung geleitet hat. Heute ist er in der Arbeitsvorbereitung tätig, optimiert stetig die Prozesse in der laufenden Produktion und berät die Vertriebsmitarbeiter des Unternehmens bei kniffligen technischen Fragen. „Sowohl mit der neuen Maschine als auch mit den Feintunings an unseren älteren Maschinen haben wir im Faltschachtelkleben unsere Kapazität signifikant erhöht. Gleiches gilt für die umgestalteten Arbeitsabläufe.“ Es sei aber noch zu früh, konkrete Zahlen zu nennen. „Das schon deshalb, weil wir uns nach wie vor an die vielen neuen Möglichkeiten der Expertfold 110 CS herantasten. Zudem werden wir unseren Materialfluss noch weiter optimieren“, stellt Zehnle fest, während wir uns auf den Weg zu den Stanzen machen.

Hier hat allein die bereits Mitte 2013 installierte Expertcut 106 PER der neuesten Generation die Kapazität nahezu verdoppelt. Hinzu kommt die unter anderem mit einem Schließrahmenwechsler optimierte Produktivität der

vorhandenen Stanze SP 104 PER von Bobst. Außerdem wurde ihr ein neues Outfit verpasst. „Sie sieht fast wieder neu aus“, kommentiert Zehnle den verjüngten Look der Maschine.

Über die hohe Laufleistung der Expertcut 106 PER bis 9.000 Bogen pro Stunde und der Expertfold 110 CS bis 450 m pro Minute hinaus habe der Produktivitätsgewinn mehrere Väter. „Dank innovativer Technologien arbeiten beide Maschinen besonders stabil und zuverlässig. Das haben schon die Demos deutlich gemacht“, erinnert sich Zehnle an den Besuch im Bobst Competence Center in Lausanne. „Durch die Expertcut 106 PER liefen fünf Paletten ohne jeden Stopper.“ Im Produktionsalltag sei das nicht anders. Selbst wellige Materialien ‚fresse‘ die Maschine ohne Stopps. „Ihre Laufruhe hat mich von Anfang an beeindruckt.“

So garantiert unter anderem die Geometrie der Saugvorrichtung des Smart Feeders II der neuen Stanze eine kontinuierliche Bogenzufuhr, während der innovative Anlegetisch für den extrem gleichmäßigen Transport der Bogen sorgt. Gleichzeitig verringert er bei Maschinenstopps

die Zahl der verlorenen Bogen. Hinzu kommen die Bernoulli-Bogenbremsvorrichtung zur Kontrolle der Planlage der einzelnen Bogen, die optimierte Trennbogen-Einlage sowie die automatische Ausschleusung des ersten und letzten Bogens im Stapel unabhängig davon, ob mit Nutzentrennung oder mit Ganzbogenauslage gearbeitet wird. Die neue Tool Saver-Technologie wiederum reduziert im Zusammenspiel mit dem Smart Feeder II den Druck im Tiegel, sobald keine Bogen zugeführt werden – was die Lebensdauer der Werkzeuge erhöht und über einen längeren Zeitraum hinweg eine konstant hohe Stanzqualität ermöglicht.

Apropos Qualität: Ein Highlight der neuen Flachbettstanze ist aus Sicht von Bretschneider vor allem das patentierte Bogenausrichtesystem Power Register II, das mit Hilfe hoch empfindlicher Kameras ein perfektes Stanz-Druck-Register garantiert. Selbst Passerdifferenzen auf den Druckbogen werden ausgeglichen. „Insbesondere für die Aufträge aus der Kosmetikindustrie ist das ein großer Vorteil, da wir mit weniger Haltepunkten arbeiten können“, beschreibt Jarecki einen Nutzenaspekt.

Rund um die Maschine hat Bretschneider eine Non-Stop-Logistik realisiert – angefangen bei den automatischen Palettenwechseln bis hin zur Entsorgung der Stanzabfälle über die unterirdisch laufenden Transportbänder in Richtung Ballenpresse. „So schöpfen wir die hohe Produktivität der Maschine gerade auch bei den Aufträgen aus, die in der Expertcut 106 PER mit voller Geschwindigkeit laufen können“, meint Jarecki

„Wir können heute einfach schneller und flexibler auf die Anforderungen unserer Kunden reagieren und ihnen in bestimmten Bereichen leichter höchste Qualität garantieren – zumal wir beide neuen Maschinen mit allen Möglichkeiten der Qualitätskontrolle ausgestattet haben.“

Wolfram Zehnle, Geschäftsführer Bretschneider



Haben die Produktionskapazität in der Weiterverarbeitung von Bretschneider mit dem Gesamtkonzept von Bobst pro Tag um etwa eine Schicht gesteigert (links nach rechts): Bretschneider-Geschäftsführer Wolfram Zehnle, Michael Linden (Bobst Meerbusch) und Ralf Jarecki, Arbeitsvorbereitung bei Bretschneider.

und nimmt dabei den obersten Bogen von einer Palette, die darauf wartet, von dem automatischen Non-Stop-Palettenwechselsystem in die Stanze eingezogen zu werden. „Daraus wird später eine Verpackung eines Sammelspiels.“

Bei der Expertfold 110 CS wiederum unterstützen unter anderem der patentierte Einleger Accufeed, der jede einzelne Schachtel perfekt ausrichtet, das gleichmäßige Vorbrechen der ersten und der dritten Rillung, das ebenso gleichmäßige Endfalten sowie die präzise Schachtelstromsteuerung die unterbrechungsfreie Produktion.

Hinzu kommt, dass beide neuen Maschinen den Maschinenführern schnellste Auftragswechsel ermöglichen. Bei der Expertcut 106 PER verkürzen zusätzliche Bedienelemente auf der Gegenbedienungsseite, neue Funktionen bei der Ganzbogenauslage und die verbesserte Feinverstellung beim Einrichten der Werkzeuge die Rüstzeit der Ausbrech- und Nutzentrennstation. Komfortabel ist ebenfalls das Design des Non-Stop-Rechens mit Quick-Set-Funktion. Alle Non-Stop-Stangen lassen sich mit einem einzigen Tastendruck ent- und verriegeln. Auch die mit einem universellen Positionierungswerkzeug einstellbaren Stangen sowie die Möglichkeit, ihre Positionierung während eines laufenden Auftrags außerhalb der Maschine voreinzustellen, bedeuten Zeitersparnis.

„Wir gehen davon aus, dass wir die Rüstzeiten bei der Expertcut 106 PER im Schnitt auf unter eine Stunde bringen“, formuliert Zehnle das Ziel. Bei Wiederholaufträgen liegt Bretschneider schon erheblich darunter, da die entsprechenden Job-Daten in der C.U.B.E.-Steuerung gespeichert und über die intuitive

Bedienführung des Touch-Screen-Bildschirms schnell aufgerufen werden können.

Bei der Expertfold 110 CS ist im Vergleich zu anderen Faltschachtel-Klebmaschinen insbesondere die Einrichtzeit des Einlegers Accufeed um etwa 75 % verkürzt. Ansonsten ermöglicht das so genannte Einzelwerkzeugkonzept bei dieser Maschine schnellste Rüstprozesse. Alle Einstellungen lassen sich mit ein- und demselben Werkzeug vornehmen. Zudem verbleiben 98 % der Werkzeuge in der Maschine. Es liegt auf der Hand: Bei mehreren tausend Aufträgen pro Jahr schlagen die kürzeren Rüstzeiten der beiden neuen Maschinen in der Kostenrechnung von Bretschneider positiv zu Buche.

Schnelle Auftragswechsel

Noch ein Faktor trägt dazu bei, dass der Verpackungshersteller sowohl die hohe Produktivität als auch die Vielseitigkeit der Maschinen ausreizen kann. Die Maschinenführer wurden speziell mit diesem Ziel umfassend geschult. Auch diese Trainings waren ein wichtiger Baustein im Gesamtkonzept von Bobst. Selbst der Vertrieb bekam eine dreitägige Schulung, um die Möglichkeiten der neuen Technik gegenüber den Kunden kompetent vermarkten zu können.

„Insgesamt haben wir in unserer Weiterverarbeitung etwa eine Schicht frei geschaufelt“, konkretisiert Zehnle den Kapazitätsgewinn, der hier heute für zusätzliche Aufträge zur Verfügung steht.

Last but not least spielten die erweiterten Möglichkeiten, auch ausgefallene Faltschachteln und Displays bei weniger Arbeits-

schritten in höchster Qualität produzieren zu können, bei der Investitionsentscheidung eine Schlüsselrolle. Zum Beispiel der von Bobst entwickelte, im Markt einzigartige Capacity Folder für die Expertfold 110 CS ermöglicht Bretschneider heute die automatische Herstellung von Versandtaschen mit Füllhöhe. Jarecki: „Wir haben gezielt nach neuen Wegen gesucht, das zu produzieren, was nicht jeder kann.“

Insbesondere im Stanzbereich blicken Bretschneider und Bobst auf eine lange Partnerschaft zurück. Die erste Bobst-Maschine wurde hier bereits 1954 installiert. Zehnle: „Dennoch haben wir vollkommen objektiv die Angebote des Marktes analysiert und die in Frage kommenden Maschinen mit den gleichen Testjobs auf Herz und Nieren geprüft.“ Nachdem man die zusammengetragenen Informationen sorgfältig abgewogen habe, sei die Entscheidung einstimmig für das Angebot von Bobst gefallen.

„Wir können heute einfach schneller und flexibler auf die Anforderungen unserer Kunden reagieren und ihnen in bestimmten Bereichen leichter höchste Qualität garantieren – zumal wir beide neuen Maschinen mit allen Möglichkeiten der Qualitätskontrolle ausgestattet haben“, bilanziert Zehnle die Veränderungen, die die neue Technik mit sich gebracht hat. Mit der Investition habe man bei Bretschneider natürlich das Ziel verfolgt, im Markt auch künftig als einer der modernsten und leistungsfähigsten deutschen Hersteller von Verpackungen und Displays wahrgenommen zu werden. Allein das inzwischen erreichte Niveau bei den Leistungskennzahlen der beiden neuen Maschinen lassen aus Sicht des Geschäftsführers den Schluss zu, dass man dieses Ziel erreicht hat. www.bobst.com