

FALLSTUDIE

Lohnverpackung 3.0

Das Angebot an typischem Co-Packing ist schier unüberschaubar. Doch meist beschränkt es sich auf die übliche manuelle oder halbautomatische Verpackung. Komplexe Dienstleistung statt klassischer Lohnverpackung bietet die ESTB GmbH. Zur Realisierung flexibler Verpackungsprozesse nutzt das Unternehmen effiziente halbautomatische Verpackungssysteme.

Die in Iserlohn ansässige ESTB GmbH gründete sich vor einem Jahrzehnt als reiner Lohnverpacker. Zu diesem Zeitpunkt bestimmten einfache Verpackungs- und Montageaufgaben das Tagesgeschäft.

Komplexe Leistung

Heute liegt der Anteil einfacher Lohnarbeiten bei unter fünf Prozent der Gesamtfertigungszeit. Das Unternehmen ist jetzt breit aufgestellt und hat sich zu einem ganzheitlichen Systemanbieter für namhafte Kunden aus der Beleuchtungs- und Sanitärtechnik entwickelt. Eine besondere Stärke der Südwestfalen besteht im Managen kompletter Produktgruppen.

Dies beinhaltet das komplette C-Management also die Lieferantenauswahl, die Beschaffung, Disposition und Lagerhaltung von Zukaufteilen, die Montage als auch die Fertigung von Produkten auf eigenen Maschinen sowie deren Verpackung und ihr Versand zum Endkunden. Der Auftraggeber soll so von diesen Aufgaben entlastet werden und sich auf seine Kernkompetenzen konzentrieren können. Ein besonderes Augenmerk legt man im mittlerweile 140 Mitarbeiter zählenden Unternehmen auf die maschinelle Unterstützung und Automatisierung der als Inselbetrieb organisierten Produktionsprozesse. So suchte man auch im Bereich der Produktverpackung nach effizienteren und flexibleren Lösungen.

Halbautomatische Verpackungslösung

Die bisherige Handverpackung sollte durch halbautomatische Verpackungslösungen ersetzt werden. Sönke Kühl, Geschäftsführer der ESTB erklärt: „Früher wurden sehr viele Aufgaben außer Haus gegeben und in Heimarbeit erledigt. Das war logistisch sehr aufwändig und zeitlich langwierig. Hinsichtlich der Übersicht bei den Beständen hatten wir kaum Transparenz.“ Da im Verpackungsbereich auch Mitarbeiter der Iserlohrer Werkstätten tätig sind, sollten die Verpackungssysteme einfach zu bedienen und sicher im Betrieb sein. Auf der Basis eigener Erfahrungen in anderen Unternehmen entschieden sich die Verantwortlichen der ESTB für Verpackungssysteme der Automated Packaging Systems (APS). Mitarbeiter von APS untersuchten den gegebenen Verpackungsprozess

Firmenname

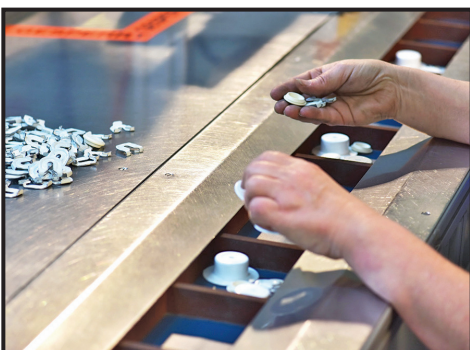
ESTB GmbH

Verwendete Ausrüstung

Autobag® AB 180™
Autobag® PS 125™ OneStep™

Verwendete Materialien

Autobag® vorgeöffnete Beuteln-von-der-Rolle



und erarbeitete gemeinsam mit den Verantwortlichen der ESTB Lösungsvorschläge zum Einsatz halbautomatischer Verpackungssysteme. Dies führte in 2013 zum Einsatz des ersten Verpackungssystems von APS. Ständig wachsende Verpackungsumfänge führten schließlich wenig später zum Kauf eines weiteren Verpackungssystems und eines Tischverpackungssystems vom gleichen Anbieter. „Uns überzeugte bei der Autobag®-Maschine Ihre Leistungsfähigkeit und die Verpackungsgeschwindigkeit.“ so Sönke Kühl. „Die Maschinen entsprechen in der Flexibilität den bei uns häufig vorkommenden Produktwechseln, ohne dass lange Stillstandszeiten entstehen.“

Die Beutelverpackungsmaschinen wurden in einer Verpackungsinsel zusammengefasst. Hierher erfolgt die Zuführung der zu verpackenden Artikel einschließlich des durch die ESTB beschafften Zubehörs, ihre halbautomatische Verpackung und die anschließende intralogistische Weiterleitung der in Beutel verpackten Artikel.

Beutelbedruckung inklusive

Zu den in Iserlohn eingesetzten Maschinen gehört das Autobag-Verpackungssystem AB 180™ mit Thermotransferdrucker in der Kombination mit einem Zuführsystem Maximizer. Das Zuführsystem transportiert die vom Bediener vorgelegten und aus bis zu zwanzig Zubehörartikeln bestehenden Produktsets zur Beutelverpackungsmaschine AB 180. Gleichzeitig kontrolliert das Zuführband die Anzahl der je Beutel zu verpackenden Artikel. Durch die Verpackungsmaschine werden die Verpackungsbeutel entsprechend Kundenorder automatisiert mit Label und Artikeldaten bedruckt, die Produktsets in Beutel gefüllt, versiegelt und abgeführt. Das System verpackt bis zu 80 Beutel je Minute. Ein integrierter Touchscreen dient nicht nur der Steuerung der Druck- und Verpackungsanlage, von hier aus lassen sich auch alle Funktionen für die Hilfe, Diagnose, Datenverarbeitung sowie zur Maschinenüberwachung einfach bedienen und koordinieren. Ein Wechsel des Beutelformates durch den Bediener ist in weniger als zwei Minuten möglich. Schließlich sorgen ein integriertes Diagnose-Tool sowie das Replace-n-Repair-Modul für eine hohe Systemverfügbarkeit.

Um bei Kundenaufträgen Beutel auch nach Sollmassen verpacken zu können, wurde in einer der Verpackungssysteme zusätzlich eine automatische Kontrollwaage integriert.

Die zur Verpackung kleinerer Produktumfänge geordnete Tischverpackungsmaschine PS 125™ OneStep ist ebenfalls eine Print-Pack-Kombination. Die nur 37 kg wiegende Maschine verpackt im kontinuierlichen Modus bis zu 25 Beutel pro Minute und benötigt lediglich 56 x 48 cm Aufstellfläche. Mit der PS 125 OneStep können im Unternehmen Beutel mit einer Breite von 50 mm bis 265 mm und einer Länge von 100 mm bis 450 mm per Hand befüllt werden. Mit Hilfe des einfachen Push-to-Seal™ Modus oder dem optionalen Fußschalter können diese automatisch versiegelt und indiziert werden. Das Tischgerät ist mit einem integrierten Thermotransferdrucker PH 412 für die Direktbedruckung der Beutel ausgestattet. Diese können mit Barcodes, Logos, freien Texten oder laufenden Serien- oder Prüfnummern mit einer Auflösung bis zu 200 dpi bedruckt werden.

Daten via Schnittstelle

Alle in den APS-Verpackungssystemen eingesetzten Thermotransferdrucker verfügen wie die Maschinen selbst, über gesonderte USB-Anschlüsse als auch über parallele und serielle Schnittstellen. Damit sind der externe Anschluss von PC, Notebooks oder unternehmenseigenen IT-Systemen zur Datenübermittlung möglich. Die Maschinen lassen sich auch komplett in vorhandene Produktionsabläufe integrieren. Hier erklärt Jan Fischer, Technischer Leiter im Unternehmen: „Im Augenblick haben wir die Verpackungsdaten noch direkt auf der Maschine. Wir verfügen mittlerweile in unserer Firma aber über ein sehr leistungsfähiges ERP-System. Deshalb haben wir vor, künftig auch die Verpackungsmaschinen in unser ERP-System einzubinden.“

Gegenwärtig verpacken die Iserlohner mehrere Millionen Beutel pro Jahr. Tendenz steigend. Geschäftsführer Sönke Kühl resümiert: „Bisher sind wir mit Maschinen und Service von APS sehr zufrieden. Wenn sich der Bedarf an unseren Systemleistungen weiter so entwickelt, werden wir bei der Aufstockung der Verpackungstechnik natürlich auch wieder bei Automated Packaging Systems anfragen.“

„Uns überzeugte bei der Autobag-Maschine Ihre Leistungsfähigkeit und die Verpackungsgeschwindigkeit.“ so Sönke Kühl. „Die Maschinen entsprechen in der Flexibilität den bei uns häufig vorkommenden Produktwechseln, ohne dass lange Stillstandszeiten entstehen.“

