

PACK REPORT

1-2 Januar
2015

47. Jahrgang

Etikettieren und Kennzeichnen

10 Im Dienste des „grünen Daumens“

Lebensmittel

20 Eine Frage der Ausgewogenheit

Logimat 2015

24 Wer zeigt was in Stuttgart

Versandverpackungen

30 Verpackung per Mausklick

Transportverpackungen

36 Vier Größen für unzählige Varianten

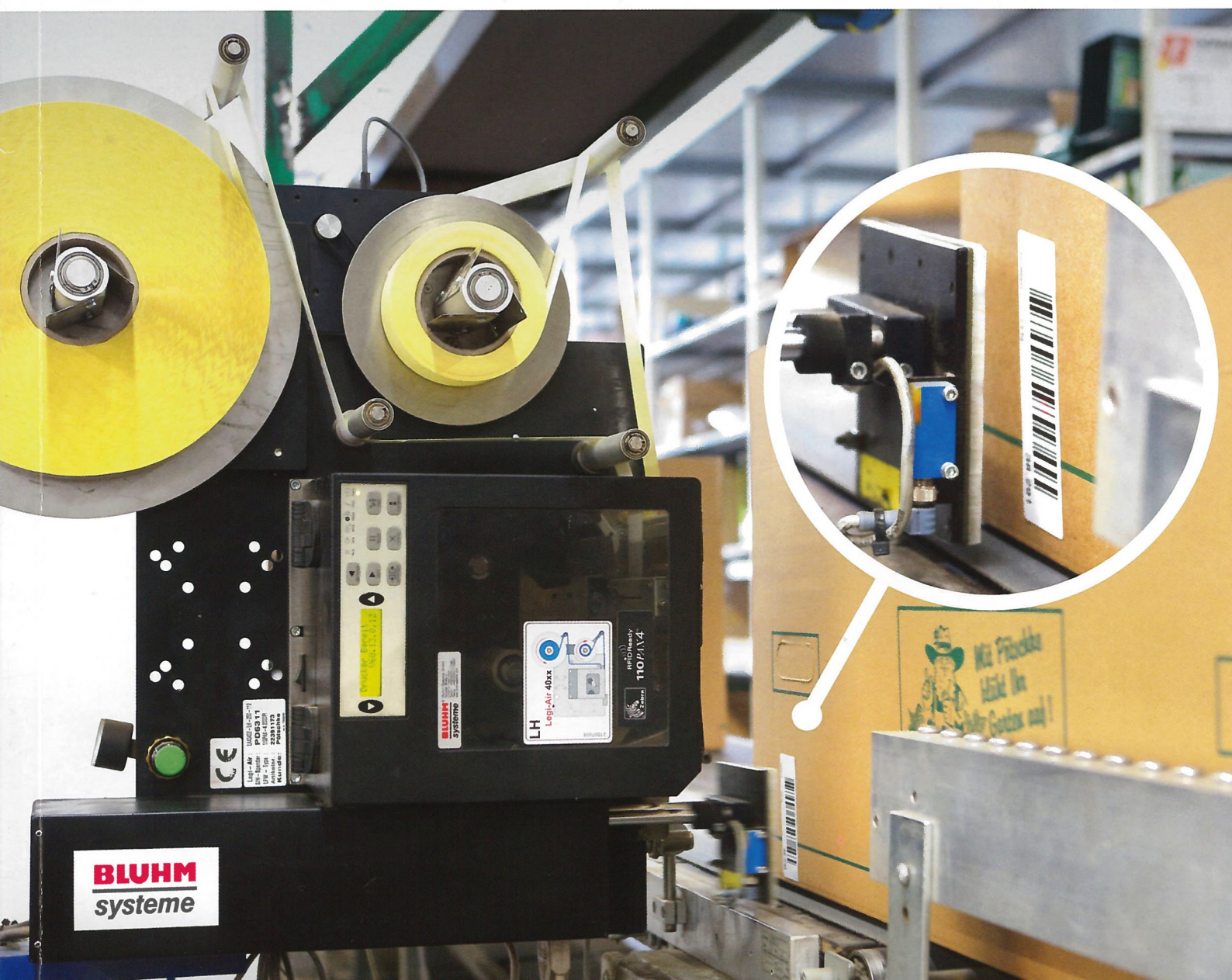




Bild: Wittenstein AG

Maßgeschneiderte Antriebs- und Getriebe-technik ist das Spezialgebiet der Wittenstein AG. Entsprechend vielfältig ist das Produktspektrum, das für den Versand sicher verpackt werden muss. Die schwersten Packstücke wiegen dabei rund 50 kg.

Umweltfreundlich und trotzdem effizient verpacken

Vier Größen für unzählige Varianten

Mit den steigenden Ansprüchen der Kunden wächst heute auch die Produktvielfalt stetig. Jeder Anwender braucht idealerweise eine für seinen Bedarf maßgeschneiderte Lösung. Beim Getriebe- und Antriebshersteller Wittenstein werden daher sogar Kleinstserien bis zur Losgröße 1 gefertigt. Das stellt nicht nur die Produktion vor große Herausforderungen, sondern auch die Verpackungsabteilung, die für jede Variante einen sicheren Transport gewährleisten müssen.

Wittenstein nutzt dazu das Twispac-System von Romwell, bei dem sich das Packmittel flexibel dem Stückgut anpasst: So reichen vier Varianten für 80 Prozent der Produkte, was die Lagerhaltung reduziert und das Handling vereinfacht. Gleichzeitig wird durch die vollintegrierten Anlagen zum Verpacken rund ein Drittel weniger Zeit benötigt. Die auf Wellpappe basierende Lösung garantiert zudem einen sicheren Transport und ist dabei umweltfreundlicher als etwa Styroporschulungen.

Hochpräzise Planetengetriebe, elektromechanische Antriebssysteme oder AC-Servomotoren zählen zu den Kernprodukten der Wittenstein AG. Das Unternehmen bietet dabei aber nicht nur Serien an, sondern auch auf einzelne

Kunden und Anforderungsprofile zugeschnittene Sonderlösungen. Die Bandbreite reicht daher von kleinen Stücken mit wenigen hundert Gramm Gewicht bis zu großen und massiven Produkten. Für die Kommissionierung, die lange Zeit Stanz- und Membranpolsterverpackungen einsetzte, wurde diese Vielfalt immer mehr zum Problem – zumal pro Tag rund 800 bis 1.000 Teile verpackt werden müssen. „Aufgrund der steigenden und variantenreichen Stückzahlen stießen diese Verpackungsformen sehr schnell an ihre Grenzen“, berichtet Edgar Dreyer, Teamleiter Versand bei Wittenstein. „Wir hätten Unmengen an unterschiedlichsten Stanzteilen bevorraten müssen. Zudem wurde der Aufwand zum Aufrichten der Membranverpackungen zu groß.“

Das Unternehmen entschied sich daher bereits vor mehreren Jahren, auf eine automatisierte Verpackungstechnologie umzusteigen, die sich ohne großen Aufwand selbstständig an jede Produktform anpasst. Zusammen mit dem Verpackungsexperten Romwell wurde dazu eine Lösung entwickelt, die auf der Twispac-Wickelstation basiert. Diese Anlage ermöglicht es, Produkte auf Wellpapp-Trays vollautomatisiert konturnah mit stabiler Folie zu umwickeln, so dass sie sicher fixiert weiter transportiert werden können. Die Wellpappe dient dabei als Polster bei Bodenstürzen, während die Folie ein Umfallen oder Aufprallen der Ware bei Kopfstürzen verhindert. „Wir haben größtenteils schwere Produkte, die nur durch das Fixieren auf dem

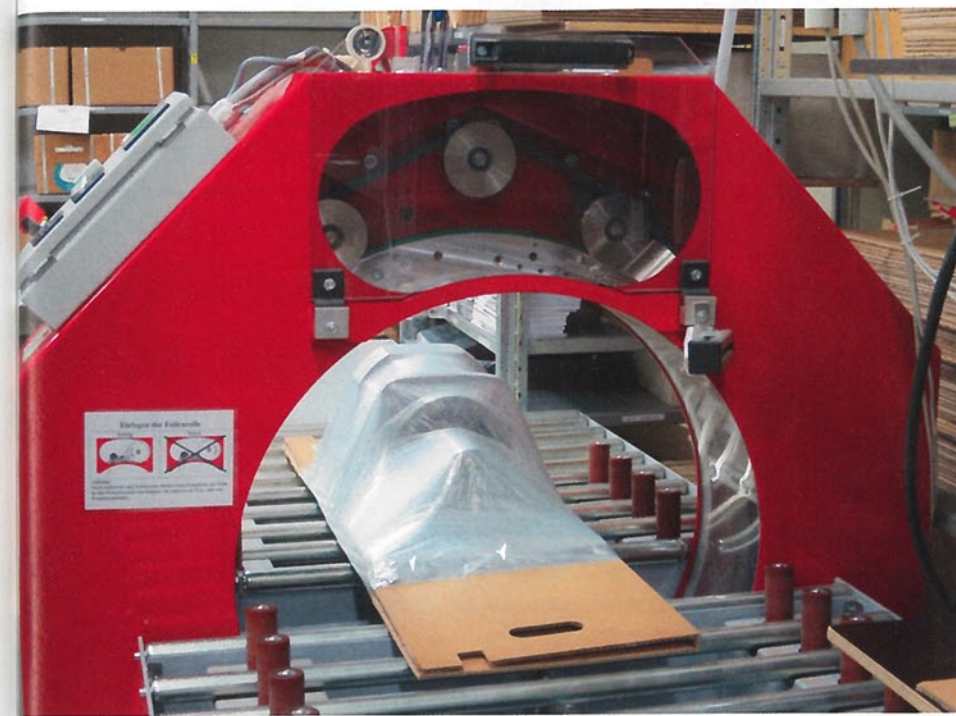


Bild: Romwell

Um die unterschiedlichen Produktformen effizient verpacken zu können, nutzt das Unternehmen Twispac-Wickelanlagen von Romwell. Bei dieser Lösung passt sich die Verpackung dem Packstück an, wodurch Wittenstein 80 Prozent seines Sortiments mit nur vier Verpackungsgrößen abdecken kann.

Die Folienwicklung sorgt für eine sichere Fixierung des Packstücks und schützt bei Kopfstürzen. Seitliche Flügel, Polsterprofile oder besondere Trägerplatten gewährleisten die Unversehrtheit bei Bodenfällen. Die konkrete Gestaltung wird dazu je nach Bedarf aus dem Produktportfolio von romwell zusammengestellt.



Tray befestigt sind. Falltests, die wir durchgeführt haben, haben aber gezeigt, dass die Wicklung dem standhält und unsere Waren somit gut geschützt sind“, erklärt der Versandleiter.

Unterschiedliche Bauformen sind mit diesem Verfahren kein Problem mehr, da sich die Kunststoffmembran dank ihrer Flexibilität an jede Gestalt anschmiegt. Dazu werden zunächst das Material des Trays, sein Format und die Polsterung je nach Größe und Schutzbedürftigkeit der Ware gewählt und in die Anlage einprogrammiert. Möglich sind etwa neben herkömmlicher Wellpappe spezielle formcut-Zuschnitte oder auch Holzplatten als Trägermaterial. Zugleich lassen sich auch weitere Parameter, wie Folienmenge oder Straffheit, frei

wählen und im System als individuelles Programm speichern.

Bei Wittenstein beispielsweise reichen vier verschiedene Konfigurationen aus, um etwa 80 Prozent des gesamten Produktspektrums des Getriebebauers abzudecken. Die größten Packstücke messen dabei 40 x 30 x 30 cm und wiegen bis zu 50 kg. Das Unternehmen konnte dadurch den notwendigen Materialvorrat an Packmitteln deutlich verringern, was zum einen wertvolle Lagerfläche freimachte und zum anderen auch die Handhabung für die Mitarbeiter erleichterte, da nicht mehr mit Dutzenden unterschiedlicher Formen gearbeitet werden muss. „Die Übersichtlichkeit der verwendeten Verpackungen sowie das einfachere

und schnellere Handling sind für uns ganz klare Vorteile“, so Dreyer.

Die TL-Wickelanlage kann in eine automatisierte Verpackungslinie integriert werden und eignet sich mit Ringdurchmessern von 40, 60 oder 80 cm für unterschiedlich große Objekte. Je nach Anwendung und internen Prozessstrukturen lassen sich die Trays dabei zum Beispiel mit der Ladung selbsttätig in den Wickler befördern und von dort in einen vorbereiteten Karton in einem Bodenklappenhalter setzen, so dass beim gesamten Ablauf kaum Personal benötigt wird. Packstücke, die nicht den Vorgaben entsprechen, werden von Sensoren am Ring frühzeitig erkannt und zurückgewiesen, wodurch Schäden oder Blockaden in der Maschine vorgebeugt wird.

Zeit und Aufwand sparen

Derzeit wird die Träger-Gestaltung bei Wittenstein überarbeitet und das Wellpapp-Tray noch um eine Polsterplatte ergänzt. Diese ständige Weiterentwicklung ist ein grundlegender Bestandteil der Leistungen von Romwell. Das Unternehmen sieht sich weniger als Packmittelhersteller oder Anlagenbauer, denn als Lösungsfinder. „Alle Materialien und Maschinen, die wir anbieten, können nur in der richtigen Zusammenstellung eine Verpackungsaufgabe zuverlässig bewältigen, weshalb wir für jeden Auftrag zuerst ein Anforderungsprofil erstellen“, erklärt Dieter Thomae, Vertriebsleiter bei Romwell. „Anhand dieses Profils überlegen wir dann mit dem Kunden, wie sich die Verpackung am besten gestalten ließe.“ Dazu gehört auch, dass unter anderem die Twispac-Maschinen nicht einfach verkauft, sondern bei Bedarf gestellt, gewartet und bei Verschleiß oder veränderten Bedingungen ohne Aufpreis ausgetauscht werden. Der Kunde kann so zuverlässig und zu festen Kosten verpacken und muss sich nicht weiter um die Technik kümmern.

Insgesamt ermöglicht es das System, verschiedene Waren individuell und mit einem Minimum an Material- und Personalaufwand sicher zu verpacken. Die möglichen Mehrkosten dafür werden durch die Einsparungen an Zeit, Packmitteln und Fläche sowie durch die erhöhte Prozess- und Bruchsicherheit mehr als kompensiert. „Wir sparen allein etwa 30 Prozent Verpackungszeit gegenüber den alten Methoden“, so Dreyer. Wittenstein hat die Lösung so überzeugt, dass nach der ersten Anlage mittlerweile noch vier weitere angeschafft wurden, die teilweise im Zweischicht-Betrieb gefahren werden. www.romwell.de