



———— GÜNTER PÜSCHMANN

Wennschon, dennschon

Neue Kappsäge überzeugt auf ganzer Linie

Eigentlich sollte für die Kistenproduktion von Günter Püschmann auf der Paul-Reinhardt-Hausmesse lediglich eine einfache Kappsäge geordert werden. Doch als die Verantwortlichen sahen, was darüber hinaus noch alles möglich ist, zögerten sie nicht und investierten in die Zukunft.

 &  Dinah Urban

Effizienz spielt in der Produktion von Packmitteln eine immer größere Rolle – so auch bei Günter Püschmann in Wuppertal/DE. Das Unternehmen investierte jüngst in einen „Rundumschlag“, der die Kistenproduktion gleichzeitig sicherer, schneller, präziser und flexibler macht. Die ersten Schnitte der neuen Slimline 225 durfte der Holzkurier live festhalten. 225 steht dabei für die maximale Schnitthöhe in Millimetern. Die Kappsäge ist für Brettlängen von bis zu 6,5 m ausgelegt und erschlägt damit etwa 95 % der gesamten Kistenproduktion von Püschmann. Der Verpackungsdienstleister plant, fertigt, montiert, verschickt und demontiert diese für die deutsche Maschinenindustrie und übernimmt als Teil der Axxum-Unternehmensgruppe darüber hinaus auch die Logistik und die weltweite Maschinenmontage.

Alle Bauteile einer Kiste – sei sie standardmäßig oder kundenspezifisch – werden bei Püschmann seit Ende September auf einer Maschine zugeschnitten. Das spart nicht nur

intraglogistische Wege. Aus dem Aufmaß beim Kunden erstellen die Verpackungsexperten ein Modell, dessen Stückliste automatisch an die Produktion übermittelt wird. Aufträge lassen sich zusammenfassen, um die Ausbeute zu erhöhen, und der Maschinenbediener wird bei seiner Arbeit effektiv unterstützt. „Wir haben uns bewusst für diesen großen Schritt in Richtung Digitalisierung entschieden“, versichert Püschmann-Prokurist Dietmar Noßmann. „Auf der Hausmesse hat uns nicht nur das Angebot von Paul-Reinhardt überzeugt, sondern auch der Mitaussteller Acadon, für dessen ERP-System wir uns entschieden haben.“ Dieses kommuniziert mit der von Paul-Reinhardt entwickelten Optimierungssoftware Paletti. Sie dient als automatische Schnittstelle.

Sichtlich mit Spaß an der Sache wurden die vier zuständigen Maschinenbediener vor Ort geschult. Wer zuvor am manuellen Prozess noch beteiligt war, hat

jetzt an anderen Stellen im Unternehmen seine Aufgabe gefunden, denn die Maschine wurde angeschafft, um dem raschen Wachstum des Unternehmens beizukommen. Entsprechend den und auch wegen der hohen Sicherheitsstandards des neuen Schmuckstücks war der Betriebsrat schnell im Boot. Das freut Noßmann besonders.

Der Moment der Wahrheit

Als die Maschine dann zum ersten Mal gestartet wird, läuft alles nach Plan: Die Vorschubeinheit bringt die zwei Testpakete präzise voran, alle Anschläge und Sicherungen greifen und der erste Kapprest gelangt durch einen sich auftuenden Spalt per Förderband in den Restholzsammler.

Die weiteren Kappschnitte verlaufen nach Plan und die Abschnitte werden automatisch auf dem Ausgabebildschirm angezeigt und auf den entsprechenden Tisch geschoben. Per Knopfdruck wird ihre Entnahme quittiert. //



GÜNTER PÜSCHMANN

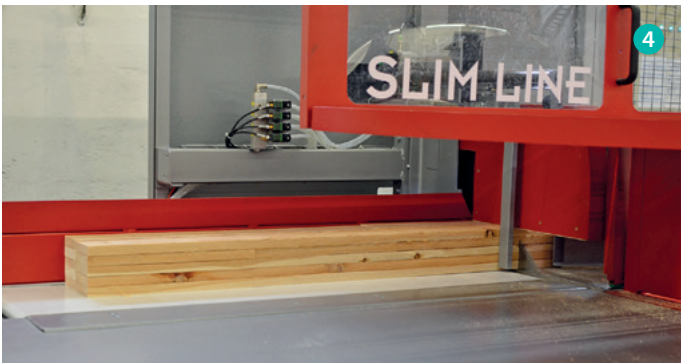
Gründung: 1959

Standort: Wuppertal/DE

Geschäftsführer: Andreas Fleig,
Uwe Rolf, Werner Salber

Mitarbeiter: 160

Sortiment: Verpackungsdienstleistungen für den Maschinenbau (Kisten) und die Stahlindustrie (Paletten)



- 1 Kappsäge gut, alles gut glücklich über die erfolgreiche Jungfernfahrt versammeln sich Maschinenbediener, Betriebsrat, Betriebs- und Geschäftsleitung von Püschmann mit Paul-Reinhardt-Kundenbetreuer Joaquin Garcia-Ruiz (li.) vor der Slimline-Säge und das nur eineinhalb Tage nach der Installation
- 2 Die neue Kappanlage soll für die Kistenherstellung diverse Holzdimensionen in Windeseile zuschneiden das funktioniert auch mit mehreren Paketen gleichzeitig
- 3 Die präzise Vorschubeinheit positioniert gleich mehrere Bretterstapel von einer maximalen Höhe von 225 mm und Breite von 300 mm über dem Kreissägeblatt auch Kurzlängen ab 300 mm
- 4 Seitlich werden die Hölzer beim Schnitt angedrückt und von oben stabilisiert die hell gefärbte Abnahmeinheit transportiert die gekappten Abschnitte
- 5 zu einem der drei Ausgabetische, wo sie vom Fließband geschoben werden
- 6 und die Endstücke lässt sie auf ein weiteres Fließband fallen, das über einem Restecontainer endet (5). Um Unfällen und Beschädigungen vorzubeugen, ist die Quittierung der entnommenen Kappstücke erforderlich, da die Anlage andernfalls stehenbleibt, um den Tisch nicht zu überfüllen: Jeder Druck auf den schwarzen Knopf entfernt chronologisch einen Posten aus der Liste
- 7 Auf einem Monitor erfährt der abstapelnde Mitarbeiter, welche Ware sich gerade auf welchem Tisch befindet Auftrags- oder Kundennummer sowie Abmessungen sind hier denkbar und wurden im Lauf der ersten Betriebsstunden an die Bedürfnisse von Püschmann angepasst. Selbige Informationen lassen sich auch auf ein Etikett drucken, das jedem vollständigen Paket beigefügt wird
- 8 Mit der neuen Kappanlage kann Püschmann die Vielzahl seiner individuell gefertigten Transportkisten in rasanter Geschwindigkeit und verbesserter Qualität erzeugen

8