

BECKENZ

„Enorme Arbeits- erleichterung“

Nach über 20 Jahren hatte die alte Kappsäge beim Verpackungshersteller Beckenz, Beckum/DE, ausgedient. Man entschied sich wieder für ein Modell der Marke Reinhardt, die mittlerweile zur Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, gehört. Im Gegensatz zur vorherigen Anlage, verfügt die Neuanschaffung zusätzlich über eine Längsschnittsäge sowie eine halbautomatische Stapelmaschine. Bei Beckenz ist man begeistert von der Neuanschaffung.

✍️ & 📷 Jakob Wassermann

„Nachdem die alte Kappsäge schon fast auseinanderfiel und laufend Reparaturen fällig waren, warteten wir schon sehnsüchtig auf die neue Maschine“, beschreibt Ludwig Brinkkötter, Projektverantwortlicher bei Beckenz, die Situation des Verpackungsherstellers. Im März diesen Jahres lieferte die bayerische Maschinenfabrik Paul schließlich eine Kappanlage des Typen Slim.Line 170F der Marke Reinhardt.

Rund 8000 m³ Schnittholz werden jährlich zu Export- und Sonderverpackungen, Paletten und Palettenmöbeln weiterverarbeitet. Zudem übernimmt das 2006 gegründete Unternehmen sämtliche Logistikdienstleistungen für seine Kunden. Diese bestehen hauptsächlich aus deutschen Maschinen- und Anlagenbauern, umfassen aber auch Künstler, die ihre Skulpturen mit Verpackungen aus dem Hause Beckenz versenden.

Überzeugendes System

Für das Reinhardt-Modell sprachen zwei Faktoren: „Einerseits bestand schon Kontakt

zu Reinhardt und viel entscheidender, wir fanden das Modell vom Konzept her überzeugend“, erklärt Vincet Vicari, Geschäftsführer von Beckenz. Die Anlage kann mit Brettern mit Querschnitten von maximal 160 mal 250 cm und Längen bis zu 6,15 m beschickt werden. Die drei Pufferplätze können unabhängig vom Maschinentakt beschickt werden.

Nachdem der Bediener die Bretter aufgelegt hat, werden diese vollautomatisch in die Kappsäge eingetaktet. „Es sind immer öfter Kunden auf uns zugekommen und haben angemerkt, dass die manuelle Beschickung körperlich extrem anstrengend ist und es immer schwieriger ist, Bediener zu finden. Durch die Automatisierung werden sie nun entlastet“, erklärt Joaquin Garcia, Verkaufsleiter der Reinhardt-Modelle. Eine weitere Erleichterung ist die Erhöhung des Arbeitstisches auf 110 cm, die ein aufrechteres Arbeiten ermöglicht.

Anschließend werden die Bretter vom Positionierer anhand der Stückliste positioniert.

Der Anschnitt wird automatisch entsorgt. Danach arbeitet die Maschine die Arbeitsaufträge Zyklus für Zyklus ab. Ein massiv ausgeführter Andrücker sorgt dafür, dass die Schnitt in einem exakten 90°-Winkel erfolgen.

Zwei Innovationen

„In der Slim-Line Formatic stecken zwei neue Innovationen aus unserem Haus: Die integrierte Längsschnittsäge und die halbautomatische Stapelmaschine im Auslauf“, Das Besondere am Längsschnittaggregat ist, dass es nun auch möglich ist Flächen herzustellen“, so Garcia. Die Maschine ist zudem mit einer Schnittstelle und Voro-Optimierung ausgestattet. Die Stücklisten aus der Arbeitsvorbereitung können in das hauseigene Optimierungsprogramm Paletti geladen werden.

Dadurch können mehrere Aufträge zusammengefasst werden, was die Möglichkeiten zur Schnittoptimierung zusätzlich erweitert.



Zufriedene Auftraggeber: Ludwig Brinkkötter, Vincet Vicari und Sem-Philippe Vicari mit Joaquin Garcia (v. li.)



Erleichterte Materialaufgabe: Eine höhenverstellbare Stützrolle erleichtert das Auflegen der Werkstücke

Abhängigkeiten verringern

„Die Investition hat sich auch dahingehend schon gelohnt, dass wir durch die zahlreichen Krisen der letzten Jahre unsere Abhängigkeit gegenüber Externen verringern wollten. Das Ziel war, mehr selbst herzustellen“, erklärt Brinkkötter einen weiteren Grund für die Neuanschaffung. „Seit wir die neue Säge in Betrieb haben, konnten wir den Durchsatz deutlich erhöhen. Auch die Mitarbeiter sind begeistert von der neuen Maschine“, erwähnt Vicari weitere Vorteile.

Neben der Kappsäge wurde auch eine horizontale Plattensäge angeschafft. Beckenz verfügt zudem über zwei Trockenkammern, in denen das Schnittholz je nach Kundenanforderung und den länderspezifischen Richtlinien, hitzebehandelt oder technisch getrocknet werden kann.

Das Unternehmen verfügt zudem über eine 100 KWp Photovoltaikanlage, mit der jährlich 80.000 KWh grüner Strom produziert werden. Eine weitere PV-Anlage ist bereits in Planung. Die Wärme für die Trockenkammern erzeugt man durch die Verbrennung der Reststücke.

Stack and Move

Die zwei halbautomatischen Stapelmaschinen werden liebevoll Sam's genannt. Die Abkürzung steht für Stack and Move, was eine ziemlich akkurate Beschreibung für die Tätigkeit der Maschinen ist: Stapeln und Bewegen. Die fertig gekappten Stücke werden individuell einem der vier Abschieber zugeordnet und an der zugewiesenen Position ausgestoßen.

An den ersten beiden Positionen werden die Werkstücke manuell gestapelt. Das Stapeln an den verbleibenden Positionen übernehmen die Sam's halbautomatisch. Aufgabe des Bedieners ist lediglich die Stapellatten positionieren. Sobald eine Lage fertig ist, bekommt dies der Mitarbeiter per Blink-



Automatische Stapelung: Der Bediener muss lediglich die Stapellatten legen. Der Rest erledigen die Abschieber und die halbautomatischen Stapler

licht signalisiert. Per Knopfdruck stellt die Maschine anschließend die entsprechende Höhe automatisch ein.

„Die Elektrostapler sind prinzipiell über eine Schnittstelle mit der Kappsäge verbunden, können aber auch von der Maschine entkoppelt und als ganz normale Ameisen eingesetzt werden. Die Sam's kommen richtig gut an, da sie sehr einfach aufgebaut sind und viel helfen. Sie können bei allen Maschinen auch nachträglich nachgerüstet werden“, erklärt Garcia.

Zahlreiche Erweiterungsmöglichkeiten

Eine Möglichkeit wäre beispielsweise die auslaufseitig angebrachte vollautomatische Tintenstrahl-Beschriftung der Werkstücke. „Wir wollen aber erst einmal die Kappsäge richtig in Betrieb nehmen und unsere Mitarbeiter mit schrittweise mit der neuen Maschinen vertraut machen“, so Brinkkötter. //

Integriertes Längsschnittaggregat: Dank der zusätzlichen Säge können auch flächige Werkstücke hergestellt werden



Exakter Schnitt: Der massiv ausgeführte Abdrücker garantiert einen rechtwinkligen Zuschnitt

Einfache Steuerung: Die bedienerfreundliche Steuerung wird direkt mit den Daten der Arbeitsvorbereitung gespeist