



Der neue Bahmüller-CEO Michael Holtmann forciert Automatisierung und Integration.

Ulrich G. Wolz, Leiter des Geschäftsbereichs „Wellpappe-Verarbeitungssysteme“, und CEO Michael Holtmann an der Turbox III im neu geschaffenen Bahmüller Innovation Center (BIC)

[ AUTOMATISIERUNG ]

## VOM MASCHINEN- ZUM SYSTEMLIEFERANTEN IM BEREICH BOXFLOW SOLUTION

Es gibt viele positive Gründe, über die schwäbische Wilhelm Bahmüller GmbH zu berichten: 70-jähriges Bestehen, zehn Jahre Turbox-Linie und nicht zuletzt die Eröffnung des Bahmüller Innovation Centers (BIC).

Der Hersteller von Wellpappen-Verarbeitungssystemen, hochpräzisen Produktions- und Schleifmaschinen und Präzisionswerkzeugen setzte mit 350 Beschäftigten im letzten Jahr über 70 Mio. Euro um. In Zusammenarbeit mit dem Partner Göpfert werden unter dem Brandname BGM Case- und Containerline Anlagen im HQPP (High Quality Post Print)-Bereich geliefert. Seit 2006 baut Bahmüller die Turbox-Faltschachtelklebemaschine. Mittlerweile sind 60 Maschinen dieses Typs im Markt installiert.

Wie der neue Geschäftsführer und CEO Michael Holtmann sowie Ulrich G. Wolz, Leiter des Geschäftsbereichs „Wellpappe-Verarbeitungssysteme“, bei einem Ortstermin erläutern, resultiert dieser Erfolg zu großen Teilen aus dem engen kunden- und marktbezogenen Dialog mit verschiedensten Anwendern aus dem Bereich der Faltschachtelklebmaschinen.

Die Turbox, die aktuell im Rahmen der Open House 2015 Ende November im Hause Bahmüller bereits in der dritten Generation vorgestellt wurde, zeichnet sich durch eine ausgesprochene Modularität und Optionenvielfalt aus, die durch innovative Servotechnik unterstützt wird.

2008 kam der Topmatcher-Mehrfachanleger für das Zuführen von bis zu

drei Zuschnitten zur Herstellung regal-fertiger Verpackung hinzu. Ein Jahr später folgte die Einzelbogenaus-schleusung in Kombination mit Leimauftragskontrolle und Code-Leser für die Anforderungen in Richtung Zero Defekt-Produktion. Diese Ausstattung der Turbox war aber zugleich auch Voraussetzung für die weitere Automatisierung in der Faltschachtelfertigung.

Für Letztere ist auch die automatische Paketbildung entscheidend, um mit der hohen Leistung der neuen Anlage Schritt halten zu können. Die erste Powerpacker-Generation wurde 2004 mit Robotik im Bereich Paketbildung entwickelt. 2011 folgte dessen zweite Generation als Inlinevariante mit entsprechender Leistungssteigerung, und dieses Jahr wurde die dritte Evolutionsstufe mit der aktuellen Generation des Powerpacker III gezündet. Diese Systeme ermöglichen aber nicht nur eine Automatisierung der Produktion, sie erhöhen auch die Verarbeitungsgeschwindigkeiten.

Hervorzuheben ist auch der Einsatz von 30 mm breitem Banderolierband aus PE, das aufgrund seiner schonenden Eigenschaften insbesondere bei sensiblen Oberflächen verwendet wird. Hinzu kommt, dass die Bandspannung voreinstellbar variiert werden kann.

Die Automatisierung der Turbox wird optional komplettiert durch eine

Roboter-Palettierung. Hier arbeitet Bahmüller mit einem spezialisierten Systempartner zusammen.

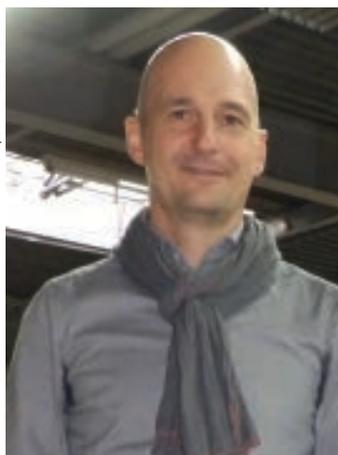
### Gemeinsame Plattform

Letztes Jahr wurde die Turbox-Familie um die neu entwickelte Jetbox erweitert. Wolz erläutert die Gründe für diese Strategie: „Diese Variante der Turbox als Baseline ist eine Einstiegsmaschine, die modular, ausgehend von einer Basisvariante, aufgerüstet werden kann. Dafür wurde eine gemeinsame Maschinenplattform auf Basis der Turbox-Grundmodule geschaffen, die durch ihren modularen Plattformansatz einen Ausbau bis hin zur hochentwickelten und vollausgebauten Turbox-Linie ermöglicht.“

Die Jetbox ist in der Baseline mit konventionellen Falthaken ausgestattet und kann Produktionsgeschwindigkeiten bis zu 180 m/m erreichen. Im Vergleich dazu leistet die Turbox 250 m/min. Die Jetbox ist ebenso wie die Turbox in unterschiedlichen Breiten verfügbar. Verarbeitet werden ein- und zweiwellige Wellpappenqualitäten bis zum Maximalformat 2,30 m x 1,50 m.

Die Jetbox gibt es in Basisausstattung plus weiterer Standardoptionen. Hinzu kommen Sonderausstattungen, je nach Anwenderwunsch. Zudem entstehen Synergien bei Turbox/Jetbox durch mög-

QUELLE: J. SAJDOWSKI



Thomas Mayer, Geschäftsführer der Karl Mayer Kartonagenfabrik, konnte durch die neue Jetbox bereits neue Kunden gewinnen.

Das Bahmüller Innovation Center ist eröffnet.

lichen gegenseitigen Werkzeugeinsatz. Die Softwaresystematik ermöglicht es, Aufträge zwischen beiden Linien zu switchen, je nach Kapazitätsauslastung.

Auf diese Weise kann der Systemanbieter Bahmüller getreu dem Motto Boxflow Solutions nun auch ein Einstiegsmodell offerieren - mit sämtlichen Vorteilen und Qualitätsmerkmalen einer Anlage Made in Germany und entsprechender Kompetenz sowie Serviceverfügbarkeit.

Auch für die Basicline gelte, so Holtmann, dass das Rationalisierungspotenzial im Mittelpunkt steht. Die Turbox ist mit ihrer Topleistung eher für Wellpappenhersteller gedacht, wohingegen mit der Jetbox eher Wellpappenverarbeiter im Einstiegsbereich der Faltschachtelklebung angesprochen werden sollen.

### Typischer Anwender für die Jetbox

Die Karl Mayer Kartonagenfabrik entschied sich vor kurzem für eine Jetbox in 1,70 m Breite. Der Hersteller von individuellen und „intelligenten“ Verpackungslösungen aus Wellpappe im Bereich der Transportverpackungen zählt 60 Mitarbeiter an zwei Standorten.

Vor Ort erläuterte Thomas Mayer, Chef der 1958 gegründeten Firma, die Kaufentscheidung für die Jetbox. Der Kauf erfolgte im Rahmen eines seit 2001 laufenden Investitionsprogramms für neue Maschinen und zusätzliche Lagerhallen. Thomas Mayer selbst übernahm im Jahr 1999 die Geschäftsführung. Die Jetbox wurde beschafft, um den heutigen Markterfordernissen gerecht werden zu können. Dies konnte das Unternehmen Bahmüller mit der neuen Jetbox Basicline in ausgezeichneter Weise umsetzen. Zusätzlich konnte eine indi-

viduelle Spezialausstattung realisiert werden. Die Anlage wurde im August 2015 installiert und ist nun drei Monate erfolgreich in Betrieb.

Der Entscheidungsprozess für die Neuinvestition erstreckte sich über ca. ein Jahr. Für Bahmüller habe gesprochen: herausragender Service und Unterstützung vor Ort, gute Einarbeitung der Mitarbeiter („gute Schulung ist wichtig“), modulare Bauweise, Ausbaubarkeit der Maschine, Verfügbarkeit eines Einstiegsmodells, effizienter Rüstvorgang und ausgezeichnete Expertise der Bahmüller-Prozess- und Anwendungstechniker.

Mayer hat mittelgroße Auflagen zu fertigen. „Mit der neuen Maschine“, sagt er, „sind wir schneller, dadurch kostengünstiger. Der Schwerpunkt unserer derzeitigen Produktion liegt auf der Produktion von Stanzverpackungen mit Längsnaht, oder 3- bzw. 4-Punkt-Verklebung“.

Mit der Jetbox und der Möglichkeit der 4-Punkt-Klebung, für z.B. Boden- und Deckelteile, können neue Marktsegmente erschlossen und ein weiteres Produktspektrum angeboten werden. Speziell in diesem Segment erwartet Mayer einen signifikanten Zuwachs. Zudem kann ein größeres Spektrum an Wellpappensorten verarbeitet werden. Neukunden konnten bereits gewonnen werden. Hervorgehoben wird die Bedienerfreundlichkeit, Leistungsfähigkeit und der unproblematische Einstieg. Die neue Jetbox besitze eine hohe Akzeptanz bei den Bedienern.

Der neue Bahmüller-CEO ist seit Juni dabei. Anfang des Jahres war der Gründersohn Hans-Jürgen Bahmüller unerwartet verstorben. Der 52-jährige Holt-

mann ist studierter Maschinenbau- und Wirtschaftsingenieur und hat eine Karriere in den Bereichen von Vertrieb und Entwicklung mehrerer international operierender Hightech-Unternehmen des Maschinen- und Anlagenbaus durchlaufen. Er hebt die Wandlung des Unternehmens vom Maschinen- zum Systemlieferanten hervor.

### Corrugated 4.0

Das neu eröffnete Bahmüller Innovation Center (das Akronym BIC stehe auch für den Anspruch auf „best in class“) bietet die Möglichkeit, technische Neuheiten unter Praxisbedingungen zu prüfen und zu verifizieren.

Zudem ist es ausdrücklich für Kundentests gedacht, z.B. für spezifische Neuentwicklungen – hierfür stehen mehrere Verfahrenstechniker bereit. Die Maschinen seien immer verfügbar.

Ein Thema im BIC wird gewiss auch „Corrugated 4.0“ sein. Der Geschäftsführer skizziert den Rahmen. Es gehe um Digitalisierung (Erfassung und Verarbeitung von Betriebsdaten), um maschinelle Sensitivität dank verstärktem Sensoreinsatz und um Identifizierung (Erkennen von individuellen Verpackungsdaten). Im Einzelnen umfasst dies: Barcode-Leser zur Schachtelkontrolle (Identifizieren und Individualisieren von Verpackungen); die Vernetzung und Integration der Maschinen über Betriebsdatenerfassung wird weiter vorangetrieben; Sensorik zur Überwachung der Fertigungs- und Qualitätsvorgaben. Ein weiterer Meilenstein also, um die technologische Position wie die Marktstellung des Familienunternehmens zu sichern und auszubauen.

JOHANN SAJDOWSKI