

## Neues Konzept für „Entsorgung und Produktverpackung“ an Rollenschneidmaschinen bei Klöckner Pentaplast in Montabaur“ realisiert

Im Rahmen eines breit angelegten Programms zur Optimierung der Schneidhalle in Montabaur ist zusammen mit der **TMR Consulting GmbH** ein umfangreiches Aktionsprogramm aufgestellt worden.

Dieses Aktionsprogramm ist im Rahmen von mehrwöchigen Workshops gemeinsam mit den Centerleitern und Maschinenbedienern erarbeitet worden.

### Projektaktivitäten Schneidhalle

	OEE LRxQR	auf/ab	Rüsten	Sonstige	Auftragsmangel	Betriebsruhe	Bedienaufwand
RS 1	●	○	○	○	○	○	○
RS 2	●	○	○	○	○	○	○
RS 3	●	○	○	○	○	○	○
RS 4	●	○	○	○	○	○	○
RS 5	●	○	○	○	○	○	○
RS 6	●	○	○	○	○	○	○
RS 7	●	○	○	○	○	○	○

● Starker Einfluss ○ Mäßiger Einfluss ○ Kaum Einfluss

Durch Arbeitsbereich Planungssystematik

	OEE LRxQR	auf/ab	Rüsten	Sonstige	Auftragsmangel	Betriebsruhe	Bedienaufwand
V-P-T C1	○	○					○
V-P-T C2	○	○					○
V-P-T FS	○			○			
Verpackungsautomat	○			○			
Palettierautomat	○			○			
Schrumpfen C1							○
Schrumpfen C2							○

● Starker Einfluss ○ Mäßiger Einfluss ○ Kaum Einfluss

Technologie-Konzept 2010	OEE LRxQR	auf/ab	Rüsten	Sonstige
	●	○	○	○

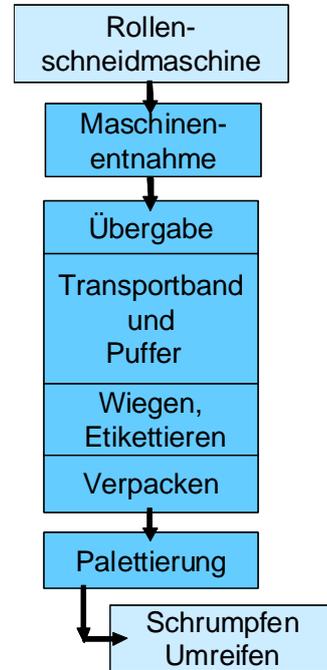
● Starker Einfluss ○ Mäßiger Einfluss ○ Kaum Einfluss

Das Thema Maschinenentsorgung und Produktverpackung ist dabei als separates Teilprojekt bearbeitet worden, weil im Rahmen der vorangegangenen Analysen festgestellt wurde, daß die Engpässe und Störungen in der nachfolgenden Entsorgung einen erheblichen Einfluß auf die Leistungen der Rollenschneider haben.

Die wesentliche Zielsetzung war es dabei den Prozess so zu gestalten, dass die Funktionen der Maschinenbedienung und die Rollenentsorgung und Verpackung entkoppelt werden. Damit sollen die Rollenschneidmaschinen

unabhängig von Engpässen der nachgelagerten Entsorgung werden. Erwartete Leistungssteigerung für den Gesamtprozeß bis zu 30 %.

### Funktionsschema der neuen Anlage



Im November 2008 ist nunmehr nach einer Anlauf- und Optimierungsphase der Pilotanlage eine zweite Anlage für die Entsorgung und Verpackung von Formatrollen in der Schneidhalle von Center 1 in Montabaur in Betrieb genommen worden. Damit können nun auch die Effekte realisiert werden, die sich aus der Zusammenführung der Verpackungsstationen der Einzelanlagen ergeben.

### Rollenübergabe



## Rollenpufferung auf Transportband



### Technische Daten je Anlage:

- 2 Übernahmeschlitten
  - 1 Übergabestation
  - 15 m / 25m Transport und Pufferband
  - 1 Wiegestation
  - 1 Verpackungsstation mit Übergabeeinrichtungen für die Palettierung
- Entsorgungsleistung bis zu 160 Rollen pro Schicht

Die wesentlichen Prozessverbesserungen, die durch die neuen Anlagen erzielt werden sind:

- Schnellere Übergabe der Kundenrollen von der Schneidmaschine auf das nachgelagerte Transportband. Damit verringert sich die Wartezeit der Maschinenbediener bei den

Ab- und Aufspannvorgängen.

- Automatischer Transport der Rollen von der Schneidmaschine zur Verpackungsstation.
- Entkopplung der Rollenschneider von der Verpackung und Palettierung durch Puffermöglichkeit der Rollen auf den Transportbändern. Dabei können die Rollenschneidmaschinen unabhängig von der nachgelagerten Weiterverarbeitung so lange produzieren, bis die Transport- und Pufferbänder voll sind.
- Trennung des Schneidprozesses vom Verpackungs- und Palettierungsprozess zur Verringerung der Verschmutzungsrisiken.
- Zusammenlegung von Verpackungsarbeitsplätzen, um eine bessere Koordination und
- Auslastung der Verpackung und Palettierung zu erreichen.

Mit dieser Anlage hat Klöckner Pentaplast einen weiteren Schritt getan ihre Wettbewerbsfähigkeit durch Operational Excellence nachhaltig zu sichern.

Die weitere Ausrüstung der entsprechenden Rollenschneidmaschinen in C1 und C2 mit neuer Technik und Entsorgungssystematik wird auch hier wieder erst nach einer angemessenen Betriebszeit der installierten Anlagen realisiert. Damit soll gewährleistet werden, dass die neuen Investitionen immer auf Basis der letzten Erkenntnisse aus dem Betrieb der installierten Anlagen konzipiert werden und Klöckner Pentaplast im Innovationsprozess ganz vorne steht.

## Das Klöckner Pentaplast Projektteam „Projekterfolg mit Teamarbeit und Kontinuität“

