

Nicht nur bei der Projektumsetzung sondern auch bei dessen Abschluss geht man bei Panther Packaging die „Extra Meile“



„Ein gemeinsamer Erfolg muss auch gemeinsam gefeiert werden!“ dachte man sich bei **Altonaer Wellpappenfabrik** und lud zum erfolgreichen Projektabschluss Vertreter aus Geschäftsleitung, Technik, Projektierung und Vertrieb der beteiligten Firmen **BAHMÜLLER**, **MuK** und **HERMA** zu einer gemeinsamen Projektbegehung mit abschließend gemeinsamen Abendessen ein! Die Veranstaltung stand am Ende einer Projektumsetzungszeit von ca. 3 Jahren. Von den ersten Planungen, über den Neubau einer Produktions- und Lagerhalle bis hin zur Installation der zwei Hochleistungs-Faltschachtelklebemaschinen TURBOX BTX 2300 inkl. POWERPACKER sowie der vollautomatischen Fördertechnik. Nicht nur mit der Ausrichtung dieses Projektabschlusses unterstrich Altonaer Wellpappenfabrik einmal mehr, dass man in der Lage ist, besondere Wege zu gehen und dabei erfolgreich zu sein.

Hoher Automatisierungsgrad und Produktivität von Beginn an

Die beiden TURBOX Faltschachtelklebemaschinen wurden in spiegelbildlicher Anordnung installiert sowie jeweils nicht nur mit einem POWERPACKER - ebenfalls von BAHMÜLLER - sondern auch mit MuK-Ro HE Palettier-Robotern von MuK ausgestattet

Die Frage: Wie erreicht man mit einer im Bereich Faltschachtelklebemaschine unerfahrenen Bedienmannschaft von Beginn an eine steile Hochlaufkurve in der Produktion?

Die Antwort: Durch ein umfangreiches und ausgeklügeltes Schulungsprogramm, welches Altonaer Wellpappenfabrik zusätzlich zu den beiden Linien bestellte!

Die Philosophie dahinter: Die besten Mitarbeiter und das beste Equipment sind nur so gut wie das Training, was man Ihnen angedeihen lässt!

Das Resultat: Bereits nach wenigen Monaten arbeiten beide Linien hochproduktiv und 2-schichtig! So wurden in 2024 bereits 6 Millionen m² (ca. 10 Millionen Verpackungen) produziert.

Technische Entwicklungspartnerschaft und Weitblick bei möglichem Produktportfolio

Auch beim zukünftig zur Verfügung stehenden Produktportfolio bewies Altonaer Wellpappenfabrik im Projektverlauf nicht nur Innovationskraft, sondern auch den klaren Blick über den Tellerrand hinaus!

So wurden noch vor Installation der Linien im Rahmen einer Entwicklungspartnerschaft mit BAHMÜLLER und HERMA die vollständige Integration des Etikettierprozesses durch den Einbau und die Implementierung von je zwei Etikettiermaschinen in jede TURBOX Linie erfolgreich realisiert.

Die integrierten Etikettierer sind in der Lage mit über 170 m/min zwei Etiketten gleichzeitig auf eine Verpackung zu applizieren. Durch eine integrierte Barcodeüberwachung wurde in beiden Anlagen das Zero-Defect-Konzept fortgeführt, um für die Kunden von Altonaer Wellpappenfabrik höchste Qualitätsansprüche erfüllen zu können.

Diese Investition in neue Produktionsanlagen ermöglicht der Altonaer Wellpappenfabrik in diesem Bereich weiter zu wachsen und die Wertschöpfung am Standort Tornesch zu erhöhen.

In vielfacher Hinsicht eine herausragende Installation und ein absolut erfolgreiches Projekt, auf dessen erfolgreiche Umsetzung alle stolz sein dürfen.

Abschluss im Bootshaus

Zunächst wurde im Rahmen einer Präsentation den Beteiligten und Geladenen noch einmal der Ablauf des Projektes in Bildern dargeboten, bevor man sich zusammen an die beiden Linien begab, die sich – selbstverständlich – in voller Produktion befanden!

Dort wurde noch einmal gefachsimpelt und Geschichten aus dem Verlauf von Projekt- und Entwicklungspartnerschaft ausgetauscht, bevor es dann gemeinsam und absolut stilecht ins Restaurant „Zum Bootshaus“ nach Wesel ging, wo die Veranstaltung Ihren äußerst gelungenen kulinarischen Abschluss fand!

Eine mehr als nur bemerkenswerte Geste von Altonaer Wellpappenfabrik, wie die rege Teilnahme an dieser Veranstaltung und die vielen Dankesworte der geladenen Gäste im Anschluss daran bewiesen!