

**PRESSE-MITTEILUNG****HANS KOLB Wellpappe investiert in TURBOX Technologie aus dem Hause Bahmüller**

Buxheim. Die HANS KOLB Wellpappe GmbH & Co. KG hat nach der erfolgreichen Inbetriebnahme des Hochregallagers weiter in die Produktivitätssteigerung ihres Werkes in Buxheim bei Memmingen investiert. Im Zusammenhang mit der TURBOX Installation wurde das Layout der Weiterverarbeitungsabteilung für hochpräzise Stanzverpackungen modifiziert, um unter anderem für zukünftige Investitionen des Geschäftsbereiches KOLB HighQualityPrint Raum zu schaffen. Die nahtlose Integration der falt-Klebeanlagen und des neuen Logistikzentrums sind maßgebliche Schritte im gesamten Modernisierungskonzept des Werkes Buxheim.

Bereits während der Entwicklungsphase der TURBOX Faltschachtelklebemaschine waren die beiden Häuser Bahmüller und KOLB im engen Kontakt, um die Erkenntnisse aus der detailliert ausgearbeiteten KOLB-Nutzwertanalyse für eine neue Faltschachtelklebemaschine durch das Hause Bahmüller mit der TURBOX umzusetzen.

Wichtige Kriterien waren die Zugänglichkeit während der Produktion, um höchste Qualität zu produzieren sowie schnelle Störungsbeseitigung bei Maschinenstoppem, ohne zeitaufwändig die gesamte Anlage händisch zu räumen. Diese Anforderung wurde durch Bahmüller mit einer Stauüberwachung realisiert, die es aufgrund der voll servogetriebenen Ausführung erlaubt, die Anlage automatisch leer zu räumen und somit die Gutware verkaufsfähig in das Pressband zu fördern. Dieser Modus trägt maßgeblich zur Effizienzsteigerung der Anlage bei.

Ergänzend dazu ist die TURBOX II bei HANS KOLB Wellpappe erstmalig in Deutschland mit einer Ausschleusstation ausgestattet, welche es ermöglicht, Zuschnitte, die nicht beleimt und von der Leimüberwachung erkannt werden, bei maximaler Geschwindigkeit auszuschleusen. Diese Art der Qualitätssicherung wurde durch Bahmüller in den USA bereits erfolgreich installiert.

Die Servo-Falthaken Unique Fold ermöglichen Produktionsgeschwindigkeiten, die sich wesentlich von denen der Bestandsmaschinen abheben. Die Vorfaltstation in der Anlage eröffnet zudem neue Möglichkeiten, welche die KOLB Design Verpackungsentwickler sich bereits zu Nutze machen.

Die partnerschaftliche Zusammenarbeit der beiden familiengeführten Unternehmen bietet auch zukünftig gutes Potential für weitere Win-win-Situationen.



Die neue TURBOX BJD 1700 bei HANS KOLB im Einsatz

