

Wir verpacken alles

Ein Unternehmen, zwei Kappsägen, unzählige Verpackungsvarianten

Der Name Omnipack kommt nicht von ungefähr: „Omnis“ kommt aus dem Lateinischen und heißt „alle, alles“. Um den Kunden maßgeschneiderte Verpackungslösungen bieten zu können, investierte Omnipack unlängst in eine zweite Kappanlage.

✂️ & 📷 Martina Nöstler

„Wir stehen für umfassende Verpackungslösungen, die wir bei uns im Haus oder bei den Kunden vor Ort durchführen“, erklärt Geschäftsführer Michael Brentel. Er arbeitet lange bei einem Verpackungsdienstleister und entschloss sich vor fünf Jahren, den Schritt in die Selbstständigkeit zu wagen. Das Geschäft mit der Verpackung lief für Brentel so gut, dass er – um die Produktion erweitern zu können – starke Partner suchte. Dadurch stiegen Hans-Peter Weinzierl aus Sinzing/DE und die Duisburger Hafen AG bei Omnipack ein. „Mit schlagkräftigen Partnern kann man am Markt leichter agieren und reagieren“, meint Brentel.

Omnipack führt den Großteil der Produktion in Langerringen mit 15 Mitarbeitern durch. An diesem Standort verarbeitet man rund 4000 m³ Schnittholz pro Jahr zu Export- und Schwergutverpackungen, Paletten, maßgeschneiderten Kisten und Massware. Mit dem Standort Metzingen sind es

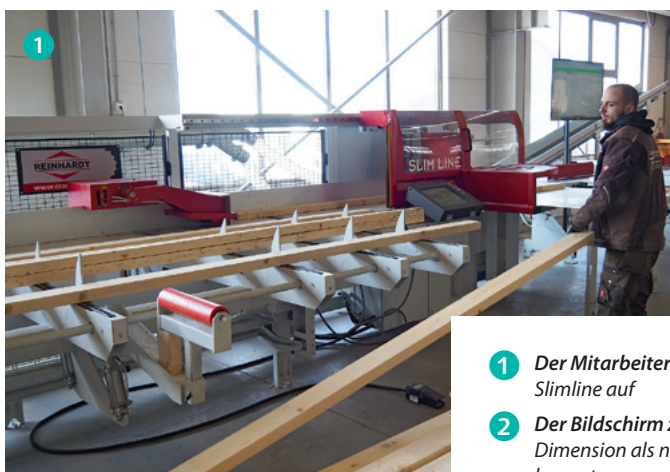
etwa 5500 m³/J. Das Schnittholz, getrocknet oder IPPC-behandelt, kauft Brentel zumeist bei Sägewerken und Händlern in der Umgebung. Ist das Holz im Werk angekommen, gilt es, dieses rasch und effizient auf das geforderte Maß zu bringen.

Zwei Maschinen, ein Hersteller

Dafür steht bei Omnipack bereits seit drei Jahren eine Reinhardt-Quick-Stop-Kappanlage zur Verfügung. Diese kaufte man gebraucht zu. „Zu Beginn mussten wir das Holz noch händisch kappen“, sagt Brentel und erinnert sich an den enormen Aufwand. Da sich das Auftragsvolumen nach und nach vergrößerte, investiert der Geschäftsführer unlängst in die nächste Kappanlage: eine Reinhardt-Slimline von der Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE. Seit Januar ist die neue Maschine in Langerringen in Betrieb. Brentel ist mit dem Service überaus zufrieden: „Bei Fragen steht das Reinhardt-Team

stets zur Verfügung.“ Ein weiteres Plus: Die Quick-Stop läuft seit der Generalüberholung störungsfrei. Dies waren für Brentel die Hauptgründe, wieder in eine Kappanlage aus dem Hause Paul/Reinhardt zu investieren.

„Im Wesentlichen sind die Slimline und die Quick-Stop bei Omnipack baugleich“, erklärt Joaquin Garcia, zuständig für den Verkauf der Reinhardt-Maschinen bei Paul. Beide verarbeiten Rohware bis 6m Eingangslänge, beide sind Schiebersägen und haben jeweils einen großen Bildschirm an der Auslaufseite. Der große Unterschied: Während die Slimline die Holzstücke mit dem Schieber lediglich leicht klemmt, damit diese bei der Vorschubbewegung nicht verrutschen, fixiert die Quick-Stop die Werkstücke mit dem Zangengreifer fest. Bei der Slimline ist zudem der Schnitthöhe mit 170 mm um 20 mm höher im Vergleich zur Quick-Stop.



- 1 Der Mitarbeiter gibt die Ware an der Slimline auf
- 2 Der Bildschirm zeigt an, welche Dimension als nächste zur Verarbeitung kommt
- 3 Am Auslauf gibt es vier Abschieber, für die rasche Sortierung installierte Paul eine großen Bildschirm (kl. Bild)
- 4 Geschäftsführer Michael Brentel (li.) mit Joaquin Garcia von Paul



OMNIPACK

Standorte: Langerringen/DE (1),
Niederlassung in Metzingen/DE (2)

Gegründet: 2011

Geschäftsführer: Michael Brentel, Hans-Peter Weinzierl

Mitarbeiter: 15 in Langerringen, 5 in Metzingen

Verarbeitung: 5.500 m³/J Schnittholz, zuzüglich Plattenwerkstoffe

Produkte: Verpackungen aller Art, Kisten, Paletten



Die Quick-Stop verfügt nun über eine neue Steuerung sowie ebenso einen großen Bildschirm an der Auslaufseite (kl. Bild)

Rasche Optimierung

Omnipack schneidet große und schwere Hölzer eher mit der Quick-Stop, während die Slimline für Massenware beziehungsweise paketweisen Zuschnitt zum Einsatz kommt. Ein Mitarbeiter im Büro erstellt die Aufträge mit der Reinhardt-Paletti-Software und gibt diese für die Bearbeitung frei. Der Maschinenbediener hat an beiden Kappsägen ebenfalls die Paletti-Software zur Verfügung. Er kann selbst entscheiden, welche Ware er als nächstes schneidet. Mit der Software lassen sich mehrere Aufträge zusammenfassen und optimieren. Der Bediener sieht am Touch-Panel, welche Querschnitte beziehungsweise Längen er auflegen muss, um den Verschnitt zu minimieren. Er kann auch kurzfristige Aufträge nach vorne reihen und die Schnittliste neu berechnen.

Die Slimline verfügt über einen Quertransport vor dem Einzug, der auch als Pufferstation dient. Die Kappanlage arbeitet die Schnittlisten Stück um Stück selbsttätig ab. Der Schieber bringt die Werkstücke rasch in die Schnittposition. Ein seitlicher Andruck vor und nach dem Sägeblatt sorgt für einen rechtwinkligen Schnitt. Die Reststücke fallen nach dem Kappen nach unten auf ein Förderband, das diese zur Restholzentorgung bringt.

Ein Bildschirm als Unterstützung

Auslaufseitig gibt es bei der Slimline vier Abschiebepositionen samt Abnahmetische. Brentel entschied sich zur Unterstützung der Mitarbeiter für einen großen Bildschirm: Die Steuerung zeigt dem Be-

diener genau an, welche Dimensionen an welcher Position liegen. Die Kappstücke sind zudem farblich gekennzeichnet, wobei jede Farbe für einen bestimmten Kunden oder Auftrag steht. Das erleichtert die Zuordnung der Werkstücke enorm. Brentel ließ auch bei der Quick-Stop einen solchen Bildschirm installieren.

Anlagen machen sich schnell bezahlt

Mit seiner Wahl ist Brentel sehr zufrieden: „Bisher brauchten wir vier bis fünf Mitarbeiter, wo jetzt nur mehr zwei bis drei im Einsatz sind. Hinzu kommt, dass wir trotz der unzähligen Maße, die wir für unsere Kisten und Paletten benötigen, eine Leistungssteigerung um 50 % erreicht haben.“ Das Reinhardt-System mache sich aus zwei weiteren Gründen rasch bezahlt: Durch die Paletti-Software muss man die Daten nur einmal eingeben. Das spart Arbeitszeit und minimiert Fehler. Der Hauptgrund sei natürlich die Zuschnittoptimierung, die besonders bei Losgröße 1 zum Tragen kommt. Brentel gibt zu: „Zunächst war ich bei der Anschaffung etwas skeptisch. Jetzt kann ich mir das Arbeiten ohne die Kappsäge nicht mehr vorstellen.“ //