



Die PACE-Anlage bei der Wünsch Papierverarbeitung.

## Sicherung hoher Leistungen beim Schneiden

Bei der Wünsch Papierverarbeitung in München wird seit vier Jahren erfolgreich eine automatische PACE-Schneideanlage eingesetzt.

**Die Wünsch Papierverarbeitung** wurde 1979 gegründet. Die Produktionsräume befanden sich 13 Jahre in München-Moosach und anschließend weitere sechs Jahre in München-Feldmoching. Seit 1998 ist der Betrieb unter einem Dach mit der Münchner Industriebuchbinderei in Aschheim-Dornach am östlichen Stadtrand von München angesiedelt, ganz in der Nähe des Messegeländes.

Das Kerngeschäft der Wünsch Papierverarbeitung ist seit vielen Jahren auf das Falzen sowie auf Sonderproduktionen wie z. B. Mailings und Werbung spezialisiert. Dafür stehen sehr hohe, moderne und flexible Maschinenkapazitäten zur Verfügung. Das Team besteht aus 15 Mitarbeitern, die alle hoch motiviert sind, über langjährige Erfahrung verfügen und in zwei bzw. drei Schichten arbeiten.

Daneben spezialisierte sich das Unternehmen von Anfang an auf Sonderarbeiten, also „auf Produkte, die nicht jeder kann“, so Birgit Wünsch, Geschäftsführerin der Wünsch Papierverarbeitung, die ein Partner in der MIB Conzella Gruppe ist. Der moderne Maschinenpark ist mit

zahlreichen Sondermaschinen bestückt, die es ermöglichen, die kreativen Ideen und Wünsche der Kunden zu realisieren.

Die Herstellung von aufwändigen Mailings und Prospekten mit Responseelementen, das Ankleben von Booklets, Postkarten oder Warenproben, Perforationen – auch abgesetzt – und Spezialfalzungen sind die Stärken. Es werden wiederanfeuchtbare Gummierungen aufgebracht, Klebefalzen von acht bis 16 Seiten produziert.

Verklebungen mit bis zu sechs Leimspuren oder flächigem Auftrag sind möglich. Mit Inkjet-Anlagen können Nummerierungen, Codes und Eindrücke auch auf Planobogen inline beim Falzen gedruckt werden. Selfmailer werden gefalzt, mit Fugitiv- oder Dispersionsleim verklebt, adressiert und postausgeliefert.

Eine moderne Schneideanlage POLAR 137 PACE sorgt seit einigen Jahren dafür, dass die notwendigen Schneidekapazitäten zur Verfügung stehen, um sechs Falzmaschinen und zwei Klebebinder der MIB zu bedienen. Verarbeitet werden dafür sowohl die Planobogen für den

Falzbereich, als auch alle Beihefter und Umschläge für die Broschüren – Materialien von Dünndruck bis 350 g/m<sup>2</sup>.

„Für die Bewältigung der hohen Volumina waren unsere früheren Schneidemaschinen nicht mehr ausreichend. So mussten wir uns mit einer unseren Anforderungen entsprechenden Investition auseinandersetzen“, erläutert Birgit Wünsch im Gespräch mit dem bindereport. „Wichtige Kriterien waren einmal die Möglichkeit, mit einer entsprechend konfigurierten Anlage automatisches Schneiden zu ermöglichen und auch große Mengen mit einer Arbeitskraft realisieren zu können. Das gelang uns umfangreich mit der von POLAR angebotenen Lösung“, so Wünsch weiter.

Die Pufferung der geschüttelten Stapel und die Hintertischbeschickung lässt bei Jobs mit nicht zu hoher Schnittanzahl das automatische Schneiden zu. „Bei geeignetem Material ist im Vergleich zu früher eine Verdoppelung der Leistung möglich – und das bei nur einer Person, während früher für Schütteln und Schneiden wenigstens einhalb Mitarbeiter zum Einsatz kamen“, erläutert Birgit Wünsch den Vorteil.

Die Möglichkeit der Programmierung der Aufträge einschließlich der Speicherungen der Schneideprogramme für Wiederholaufträge bringt weiteren Nutzen. Wenn man sich für PACE entscheide, muss man sich für den Einsatz von Compucut entscheiden, so Wünsch. Die Einarbeitung in die Programmierung sei für die Mitarbeiter auch einfach.

Das Fazit: Die Investition in die PACE-Schneideanlage mit automatisierten Abläufen hat sich für die Wünsch Papierverarbeitung auf jeden Fall gelohnt!

### **POLAR: Automatisierung im Schneideprozess**

Ab einer automatischen Hintertischbeladung bekommen POLAR Schneidsysteme den Namenszusatz PACE (POLAR Automation for Cutting Efficiency). In der höchsten Ausbaustufe bieten diese Systeme einen mannlosen Schneidprozess – was allerdings für Buchbindereien auf Grund der zu schneidenden Volumina seltener zur Anwendung kommen kann. Alle gängigen POLAR-Schneidesysteme können ab der Maschinengröße 137 XT mit einer



Birgit Wünsch und Mitarbeiter Alexander Dietrich sind mit der Leistung der Schneideanlage sehr zufrieden.

automatischen Hintertischbeschickung, einem Drehgreifer oder einer automatischen Entladung über den Hintertisch konfiguriert werden.

### **POLAR Stapellift LW 1200-6**

Dieses Aggregat zeichnet sich aus durch ergonomisches Arbeiten in bedienerfreundlicher Arbeitshöhe durch automatisches Anheben und Absenken von palettiertem Schneidgut.

### **Kundennutzen:**

- › die Produktivität der Schneidemaschine erhöht sich um bis zu 15 %, da die Arbeitshöhe beim Be-/Entladen konstant bleibt
- › das Anheben von schweren Lasten wird minimiert
- › die Leistungskurve des Bedieners bleibt konstant
- › Berufskrankheiten werden deutlich verringert.



## **Der neue Buchbindereiführer 2011/2012**

Weitere Informationen erhalten Sie persönlich unter Tel. 0511 8550-2611 oder online

[www.bindereport.de](http://www.bindereport.de)

*Es ist ihr Auftritt!*

**POLAR Rüttelautomat RA-6**

Das Standardmodell zur lagenweisen Vorbereitung von Schneidgut außerhalb der Schneidemaschine mit automatischem Ausstreichen der Luft.

**Kundennutzen:**

- › das kantengenaue Ausrichten der Schneidlagen sorgt für eine deutlich verbesserte Qualität
- › Möglichkeit der Qualitätskontrolle
- › bis zu 40 % höhere Produktivität der Schneidemaschine



Der Drehteller bringt die vorbereitete Lage in die richtige Position für die Hintertischbeschickung.



Automatischer Transport in die Schneidemaschine.



Auf den Paletten können die geschnittenen Lagen automatisch auch besonders hoch abgesetzt werden.

FOTOS: BIN

- › bessere Blockbildung der Schneidlage durch maschinelles Ausstreichen der Luft.

**POLAR Autotrans P Format 6**

für das automatische Entladen des Rüttelautomaten auf einen Pufferplatz.

**Kundennutzen:**

- › Automatisierung des Entladens, dadurch Verkürzung der Durchlaufzeiten
- › Mehrleistung, da höhere Lagen transportiert werden können
- › qualitätsbewusstes Materialhandling durch „Ziehen“ der Lagen.

**POLAR Autoturn 155**

für automatisches Drehen und Ausrichten der ungeteilten Schneidlage auf dem Hintertisch der Schneidemaschine.

**Kundennutzen:**

- › Automatisierung des Handlings, dadurch Erhöhung der Produktivität
- › gleichmäßiges Arbeitstempo bei hoher Dauerleistung
- › Mehrleistung, da höhere Lagen bewegt werden können
- › qualitätsschonendes Materialhandling.

**POLAR Autotrans M Format 6**

für die automatische Beladung des Schnellschneiders direkt auf den Hintertisch.

**Kundennutzen:**

- › Automatisierung der Beladung, dadurch Verkürzung der Durchlaufzeiten
- › Mehrleistung, da höhere Lagen transportiert werden können
- › qualitätsbewusstes Materialhandling durch „Ziehen“ der Lagen.

**Schneidsystem 137 XT Autotrim PACE**

Exakte Schneidgutvorbereitung, einem Zwischenpuffer mit Drehtisch, automatischer Beladung des Schnellschneiders von rechts, automatisches Schneiden ungeteilter Lagen und automatisches Absetzen der geschnittenen Nutzen auf Palette.

**Kundennutzen:**

- › hohe Produktivität mit bis zu 23 Schneidelagen in der Stunde bei einem Bediener
- › gute Produktionsergonomie, da das Heben von schweren Lasten beim Be- und Entladen entfällt
- › höchste Qualität der Schneidlage durch kantengenaues Ausrichten im Rüttelautomat
- › hohe Effizienz dank einfachster Bedienung des Schnellschneiders, Messerwechsel OptiKnife, einer

großen Anzahl an Zusatzfunktionen und erstklassigem Service

- › gleichbleibend hohe Abstapelqualität zur direkten Weiterverarbeitung in der Druck-/Falzmaschine.

Der direkt am Schnellschneider montierte Drehgreifer Autoturn ist die wichtigste Automatisierungskomponente für einen automatischen Betrieb. Ungeteilte Schneidlagen können automatisch rechts/links um 90 oder 180 Grad gedreht und auch geschnitten werden. Sind mehr Schnitte notwendig, muss der Bediener bei der weiteren Verarbeitung des Schneidauftrages die einzelnen Nutzen manuell drehen.

Während des automatischen Schneidens hat der Bediener die Möglichkeit, bereits die nächste Lage zu rütteln. Zudem können höhere Lagen bewegt werden. Die spezielle Anordnung des Rüttelautomat RA erlaubt die manuelle Beladung über den Vordertisch, bspw. für Schnellschüsse.

**POLAR Transomat TRE 160-6 L**

für rationelles und einfaches Entladen des Schnellschneiders durch automatisches, kantengenaues Abstapeln des Schneidgutes.

**Kundennutzen:**

- › bis zu 50 % höhere Produktivität der Schneidmaschine, da während des Abstapelns weiter geschnitten werden kann
- › sehr geringe Rüstzeiten dank sekundenschneller Formateinstellung von vorn mittels Skala
- › verbesserte Ergonomie, da das Heben von schweren Lasten entfällt
- › gleichbleibend hohe Stapelqualität zur direkten Weiterverarbeitung in der Druck-/Falzmaschine.

M. WILL

Informationen: [www.polar-mohr.de](http://www.polar-mohr.de) | [www.wuensch-papierverarbeitung.de](http://www.wuensch-papierverarbeitung.de)

i

**Maschinenkonfiguration bei Wünsch Papierverarbeitung**

- › Stapellift LW 1200-6
- › Rüttelautomat RA-6
- › Autotrans P Format 6
- › Autoturn 155
- › Autotrans M Format 6
- › Schneidemaschine POLAR 137 XT mit Autotrim
- › Transomat TRE 160-6 L