



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

Titel:	Maschinenführer - Verantwortungsbereiche Produktion				
Prozess:	PB 06 02 Kaschieren / Stanzen / Prägen				
System:					
Autor:	Linda Schuhleitner	Freigabe:	QM	Version:	12.03.2026
Abkürzungen:	Verwendete Abkürzungen lt. Liste				

Inhaltsverzeichnis

1	ARBEITSZEITEN	2
1.1	Arbeitszeit / Überstunden / Schichtarbeit	2
2	KASCHIEREN	3
2.1	Kaschieranlage	3
2.1.1	Verantwortungsbereiche	3
2.1.2	Führungs- und Kontrollaufgaben	5
3	STANZEN	6
3.1	Stanzmaschine	6
3.1.1	Stanzwerkzeug	6
3.1.2	Verantwortungsbereiche	7
3.1.3	Führungs- und Kontrollaufgaben	9
4	KLEBEN	10
4.1	Klebmaschine / Faltmaschine	10
4.1.1	Verantwortungsbereiche	10
4.1.2	Führungs- und Kontrollaufgaben	12
4.2	Schalenkleben	13
4.2.1	Verantwortungsbereiche	13
4.2.2	Führungs- und Kontrollaufgaben	15
4.3	Schalenkleben - Cortices	16
4.3.1	Verantwortungsbereiche	16
4.3.2	Führungs- und Kontrollaufgaben	18
4.4	Fensterkleben	19
4.4.1	Verantwortungsbereiche	19
4.4.2	Führungs- und Kontrollaufgaben	21
5	AUFGABESTATION	22
5.1.1	Verantwortungsbereiche	22
5.1.2	Führungs- und Kontrollaufgaben	23



1 ARBEITSZEITEN

1.1 Arbeitszeit / Überstunden / Schichtarbeit

Arbeitszeit

Arbeitsbeginn, Pausen und Arbeitsende richten sich nach dem jeweiligen Schichtmodell und werden vom/von der zuständigen Abteilungsleiter*in bekannt gegeben:

- Wechselschicht: wöchentlicher Wechsel zwischen Frühschicht (Mo-Fr 05:00-13:00) und Nachmittagsschicht (Mo-Fr 13:00-21:00)
- Dauernachtschicht (So-Fr 21:00-05:00)



Pro Schicht (8 Stunden) sind insgesamt 20 Minuten Pausenzeit einzuhalten. Diese muss gestempelt werden. Darüberhinausgehende Pausenzeiten müssen ebenfalls gestempelt werden. Beträgt der Zeitraum zwischen Aus- und Einstempeln weniger als eine Minute, wird die Zeit im System als Arbeitszeit erfasst.

Rundungszeiten Produktionsbereich

Es wird jeweils eine Viertelstunde vor der Kernarbeitszeit auf- und eine Viertelstunde nach der Kernarbeitszeit abgerundet. Stempelt man um bis zu einer Viertelstunde zu früh ein, wird auf die ganze Stunde aufgerundet; stempelt man um bis zu einer Viertelstunde nach Schichtende aus, wird auf die ganze Stunde abgerundet.

Mehrstunden/Überstunden

Mehrstunden/ Überstunden in der Produktion dürfen nur auf Anweisung des/der jeweiligen Vorgesetzten, des Produktionsleiters oder der Geschäftsführung geleistet werden.

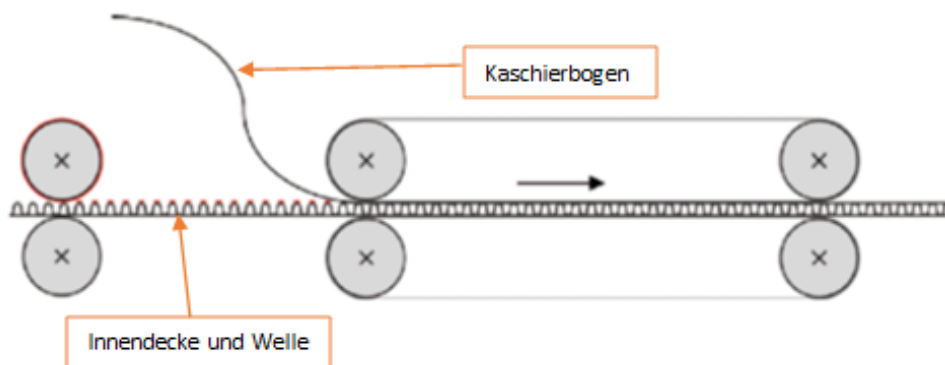


2 KASCHIEREN

2.1 Kaschieranlage

Wellpappe lässt sich nicht qualitativ hochwertig bedrucken. Darum wird die Deckenschicht vor dem Kaschieren im Offsetverfahren bedruckt und erst danach auf der Kaschiermaschine mit der offenen Welle verleimt.

In der Kaschierabteilung wird die Wellpappe – entweder inline von der Rolle abgewickelt oder als Einzelbogen zugeführt - mit dem bedruckten Deckenpapier zusammengeführt. Ein Leimwerk trägt den Leim auf die Wellenspitzen des Trägers auf, anschließend werden Träger und Deckpapier miteinander verklebt. Soll das kaschierte Produkt als Bogen ausgeliefert werden, wird es danach auf die gewünschte Länge geschnitten.



Achtung: Normalerweise wird Wellpappe nur in Wellenrichtung und nicht quer zur Wellenrichtung kaschiert!

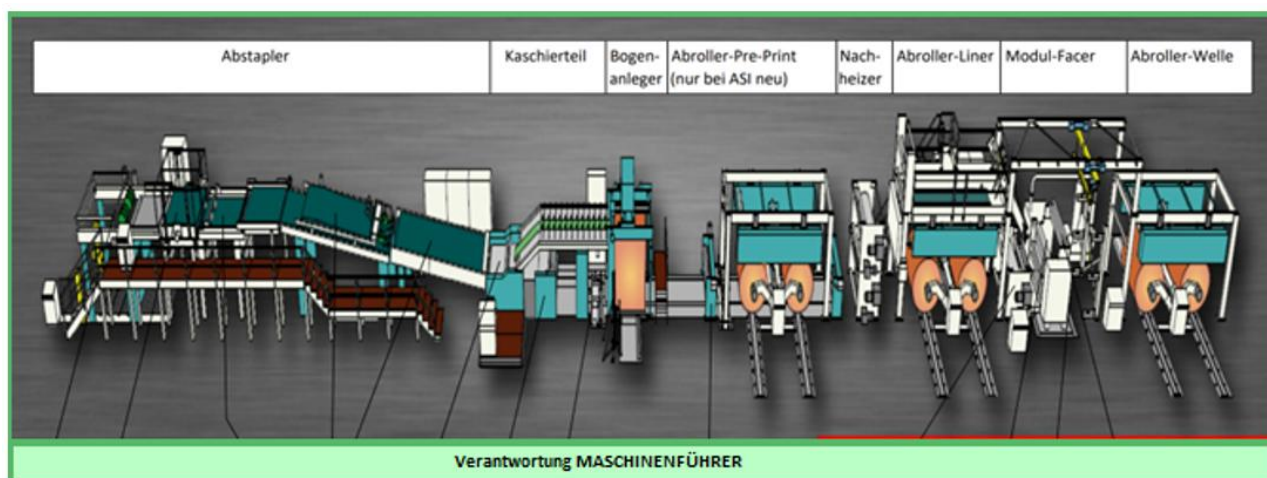
Über die linke obere Walze wird der Leim auf die Welle aufgetragen. Dann wird der bedruckte Kaschierbogen zugeführt und mit der Welle verleimt.

2.1.1 Verantwortungsbereiche

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Direkte/r Vorgesetzte/r ist der/die jeweilige Schichtleiter*in (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- Verantwortung über den gesamten Produktionsbereich trägt der/die Produktionsleiter*in
- PB 06-02 Kaschieren / Stanzen

Arbeitsanweisung, Flexibilität und Teamarbeit gelten als Grundlage.
Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.





Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

Benötigte Unterlagen und Prüfmittel

- Produktionsplan
- Temperaturmessgerät
- Papierrollenfeuchtemessgerät
- Produktionsauftrag
- Feuchtigkeitsmessgerät

Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Anwärter*in
Vorbereitung	• Arbeitspapiere kontrollieren • Bereitschaft herstellen • Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) • Rüsten + Maschine einstellen • Produktionsstart + Prüfung der Qualität	• Produktionsauftrag mit Palettenzettel, vergleichen • Material bereitstellen
Produktion	• Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS • Prüfen der Qualität (Druckbild, Welle, Papierqualität etc.) • Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	• Optische Druckkontrolle • Palettierung kontrollieren
Nachbearbeitung	• Abschließende Qualitätskontrolle • Produktionsauftrag abschließen • Arbeitsbericht erfassen • Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	• Hilfsmaterial verräumen • Palettierung abschließen • Sonderaufgaben (Umschlichtaufgaben, Aussortieren)
Sonstiges	• Kleine Reparaturen durchführen • Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan • Leimaufbereitung	• Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan

1. Vorarbeit

- Arbeitspapiere kontrollieren (bei Abweichung – Meldung an SL)
 - Durchsicht des Produktionsplans
 - Prüfen der Produktionsaufträge auf Vollständigkeit
 - BDE bei jedem Arbeitsschritt aktualisieren
- Bereitschaft herstellen → Hochfahren der Maschine
- Anforderung des Materials → Prüfen des Materials lt. Produktionsauftrag
 - Materialart, Stückzahl, Maßhaltigkeit, Laufrichtung, Übereinstimmung Druckbogen mit Artikelnummer
 - bei beigestellten Druckbögen Kontrolle des Passers und der Druckqualität
 - evtl. Feuchtigkeit vom Druckbogen überprüfen (Verarbeitungsfeuchte = 45 – 55%! Zu feuchte/trockene Paletten am Ende produzieren)
- Rüsten und Einstellen
 - Einstellen der Maschine laut Bedienungsanleitung.
 - Eingabe der Auftragsdaten in den Zwischenlagerterminal.
 - Papierrollen parallel einspannen, Wellpappe produzieren und bis zum Querschneider einfädeln.
 - Druckbogenpaletten lüften, in den Bogenanleger einfahren und Bogen bis zur Ziehmarke im Tippbetrieb fahren. (Beim Anfahren)
- Produktionsstart und Prüfphase → Starten der ganzen Linie → Prüfung der Qualität
 - auf ausreichenden Leimauftrag, Überstand Druckbogen, Parallelität Druckbogen-Welle und gute Verklebung achten.
 - Feinjustierung vornehmen und mit SL oder MF im 4-Augen-Prinzip freigeben
 - bei der ersten Palette min. jeden 50. Bogen überprüfen
 - Hochfahren der Produktionsgeschwindigkeit mit laufender Kontrolle

Bei Erstaufträgen (siehe gelbe Markierung am Produktionsauftrag) muss der SL, PL, PE, QS (mindestens 4-Augen Prinzip) das Produktionsmuster freigeben.



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

2. Produktion → Prüfung der Qualität

- *am Ausleger:* Kaschierqualität (Leimauftrag, Verklebung, Wellen) mindestens 1 Bogen/Palette und nach jeder Maschinenunterbrechung.
- Qualitativ nicht entsprechende Bogen sofort entsorgen. Palettenstapel auf den Palettierer stellen und kennzeichnen!
- Laufende Kontrolle der Produktionsmittel: Leim, Stärke, Dampf
- Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware

3. Nacharbeit

- a) Auftragsabschluss – Ausfahren des Restmaterials / Reduktion der Maschinengeschwindigkeit
- b) Abrüsten
 - Beseitigung des angefallenen Schmutzes und Restmaterial rund um die Maschine
 - Bei Bedarf Reinigung der Leimwerke
 - Stilllegung der Maschine nach Arbeitsende

4. Reparaturen und Wartung

- Die tägliche, wöchentliche und monatliche Wartung ist durch den MF durchzuführen.
- Reparaturen, die im Rahmen der Ausbildung bzw. Einschulung erlernt wurden, dürfen vom MF durchgeführt werden.

5. Leimaufbereitung

- Immer zuerst den Ansatzbehälter mit vorgewärmtem Kühlwasser füllen. Sollte vor dem Rührprogramm noch Wasser bis zum Überlauf fehlen dieses über das Füllprogramm auffüllen.
- Zur Vermeidung von Pumpenvereisungen immer nur die nötige Druckluft über die Reduzierstation geben.

2.1.2 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Die Qualitätsprüfung ist kontinuierlich durchzuführen und am Produktionsauftrag schriftlich zu vermerken.
- **Alle Produktionsaufträge und Berichte sind vollständig auszufüllen und mit Unterschrift (MF Kürzel) und Datum zu bestätigen**
- Der/die Maschinenführer*in hat dem nachfolgenden MF persönlich die Schicht zu übergeben und einen kurzen Überblick über die abgelaufene Schicht zu geben. (z.B. Material, Technik, Lauf, Besonderheiten...)
- Mitarbeiter*innen Anleitung und Führung: Einschulung in Qualitätssicherung, Produktionsabläufen und Arbeitssicherheit, Arbeitstempo, Ordnung und Sauberkeit (keine offenen Getränke und Speisen am Arbeitsplatz)
- Es dürfen keine Sicherheitseinrichtungen demontiert, überbrückt, verändert oder in ihrer Funktionalität behindert werden
- Bei Maschinenstillständen ist der/die Schichtleiter*in zu verständigen. Elektrische Gebrechen dürfen nur von der Technik repariert werden



3 STANZEN

3.1 Stanzmaschine

In der Stanzmaschine werden die einzelnen Nutzen in Form von Zuschnitten aus dem Bogen gestanzt. Je nach Form der Bandstahlprofile auf der Stanzform lassen sich folgende Prozesse beim Stanzvorgang unterscheiden:

Schneiden:

Hier entspricht das Profil des Bandstahls dem eines Messers. Das Material wird also komplett getrennt. Die Schneidelinie wird auf der Stanzzeichnung als durchgezogene Linie dargestellt.

Rillen:

Beim Rillen ist die Höhe des Bandstahls etwas geringer, so dass dieser nicht die Stanzkopfunterfläche berührt. Außerdem ist die Spitze abgerundet, wodurch keine Materialtrennung stattfindet, sondern eine Materialverdichtung. Im Normalfall werden auf der Stanzkopfunterfläche gegenüber den Rillern sogenannte Kanal-Nuten angebracht, die für eine Materialverdrängung sorgen und die Faltkante optimieren. Die Rilllinie wird auf der Stanzzeichnung als gestrichelte Linie dargestellt.

Ritzen:

Beim Ritzen durchtrennt das Schneidmesser den Bogen nicht komplett, sondern schneidet ihn nur an. Dadurch wird das Material aber stärker geschwächt als bei Rillen. Ritzlinien erzeugen eine scharfe Biegekannte.

Perforieren:

Eine Perforation ist eine regelmäßig unterbrochene Schnittlinie, die als Aufreißhilfe oder als Umlegekante dient. Das Verhältnis von Schnitt zu Nicht-Schnittlinien Länge kann je nach Einsatzzweck variieren.

Nuten: Beim Nuten schneidet ein Messer einen drei- oder viereckigen Span aus dem Karton. Die Nut liegt bei den Produkten immer innen. Im Gegensatz zum Rillen wird beim Nuten das Material nicht verdichtet.

Prägen:

Prägen wird mit einem Messing-Prägestempel gemacht. Der Karton wird mit starkem Druck auf den Prägestempel gedrückt und erhält so eine erhabene oder vertiefte Stelle. Dieses wird sehr häufig in Kombination mit einer Spott-Lackierung eingesetzt, um den Schriftzug oder einem Bild den besonderen Effekt zu geben.

	Rilllinie nach innen faltend
	Rilllinie nach außen faltend
	Doppelte Rilllinie
	Ritzlinie
	Perforierlinie

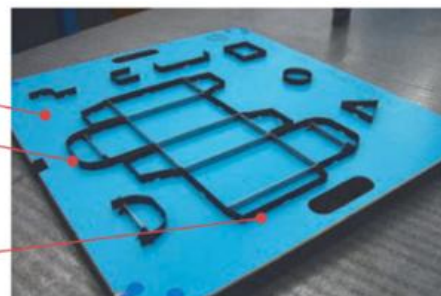
3.1.1 Stanzwerkzeug

Trägerplatte

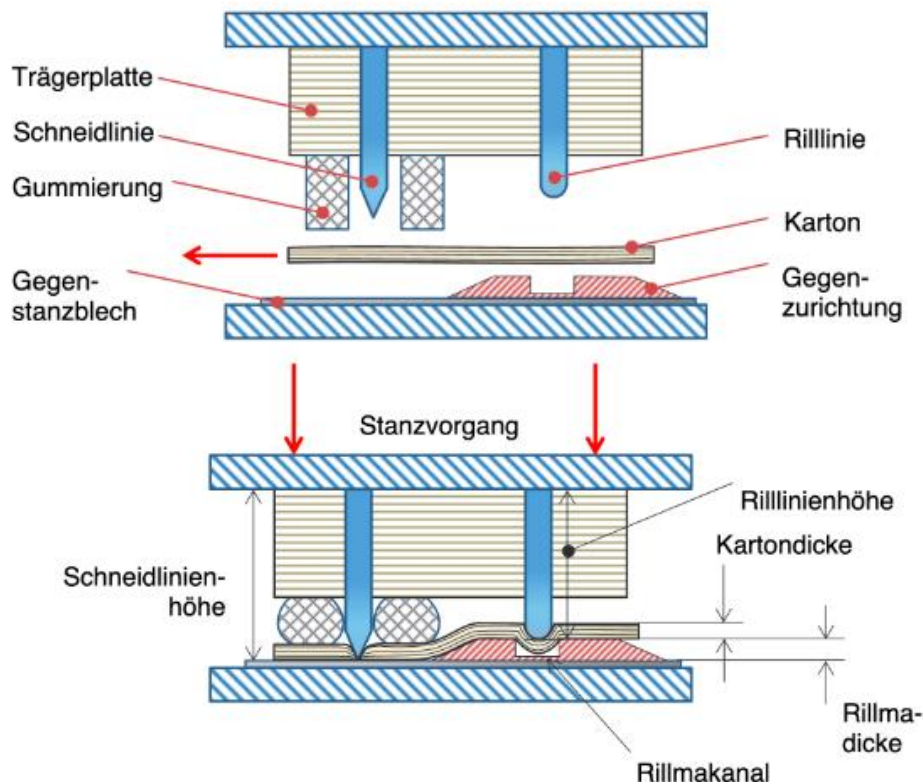
Stanzlinien für Schnittkonturen
(im Allgemeinen auch „Schneidlinien“
genannt)

Rilllinien zum Einbringen von Rillungen
in den Karton für die spätere Faltung

Gummierung



Aufbau eines Stanzwerkzeuges

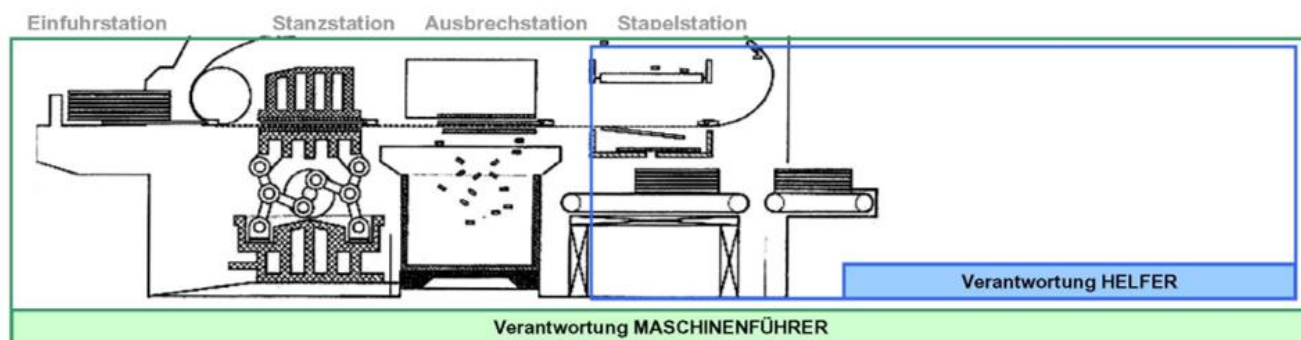


3.1.2 Verantwortungsbereiche

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Direkte/r Vorgesetzte/r ist der/die jeweilige Schichtleiter*in (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- Verantwortung über den gesamten Produktionsbereich trägt der/die Produktionsleiter*in
- PB 06-02 Kaschieren / Stanzen

Arbeitsanweisung, Flexibilität und Teamarbeit gelten als Grundlage.
Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.



Benötigte Unterlagen und Prüfmittel

- Produktionsplan
- Reparatur Stanzform-Vorlage
- Messschieber
- Feuchtigkeitsmessgerät
- Produktionsauftrag inkl. Stanzzeichnung und ev. Palettenzettel
- Stanzmuster (falls vorhanden)



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Anwarter*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen - Stanzform u. Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität	- Paletten / Hilfsmittel (Abdeckbretter, usw. ...) vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel, Artikelnummer Druckbogen vergleichen - Material bereitstellen
Produktion	- Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an MF Kleben/PL/ AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Druckbild, Rillung etc.) - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Rillung kontrollieren - Optische Druckkontrolle - Palettierung kontrollieren - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen - Sonderaufgaben (Umschlichtaufgaben, Aussortieren)
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan

1. Vorarbeit

- a) Arbeitspapiere kontrollieren (bei Abweichung – Meldung an SL)
 - Durchsicht des Produktionsplans
 - Prüfen der Produktionsaufträge auf Vollständigkeit: Stanzzeichnung, ev. Palettenzettel, Datenerfassung Erstauftrag
 - Vorabkontrolle der bereitgestellten Stanzformen auf Vollständigkeit / Produktionsbereitschaft
 - BDE bei jedem Arbeitsschritt aktualisieren
- b) Bereitschaft herstellen → Hochfahren der Maschine
- c) Anforderung und Vorbereitung der Stanzform mit Zubehör und des Materials (bei Abweichung – Meldung an SL)

Prüfung der Stanzform

 - (lt. Stanzformzeichnung) auf Werkzeugnummer; alle Messer, Riller und Ritzer vorhanden; evtl. Korrekturen vornehmen (nur nach Freigabe von SL)

Prüfung des Materials

 - Materialart, Stückzahl, Maßhaltigkeit, Laufrichtung und Planlage
 - bei beigestellten Druckbögen Kontrolle des Passers und der Druckqualität
 - Bereitstellung und Kontrolle der Verwendbarkeit der Euro oder Einwegpaletten
- d) Rüsten und Einstellen
 - Einstellen des Anlegers, der Stanzbogensauslage und des Stapelträgers auf das Bogenformat
Bei Mastercut zusätzlich Einstellung Nutzentrenner und Palettierer
 - Montage der Stanzform, Stanzplatte + Ausbrechbretter und Zurichtebogen
 - Auftragsbezogene Grundeinstellungen vornehmen
 - Druckstandkontrolle / Passergenauigkeit: bei Unklarheiten Rücksprache mit SL
- e) Produktionsstart und Prüfphase → Durchlauf der Eistellkartons → Prüfung der Qualität
 - Testen der Stanzungen, Biegungen und Riller laut Stanzzeichnung; Kontrolle des Druckbildes und des Druckstands
 - Feinjustierung vornehmen und Musterkarton mit SL oder MF im 4-Augen-Prinzip freigeben
 - Ein Freigabemuster mit Datum und Unterschrift für QS bereitlegen (Archivierung)
 - Hochfahren der Produktionsgeschwindigkeit

Bei Erstaufträgen (siehe gelbe Markierung am Produktionsauftrag) muss der SL, MF Kleben, PL, PE, QS (mindestens 4-Augen Prinzip) das Produktionsmuster freigeben.

2. Produktion → Prüfung der Qualität

- Testen der Stanzungen, Biegungen und Riller, der Materialqualität mindestens 1 Bogen/Palette und nach jeder Maschinenunterbrechung. Bei Erstaufträgen wird bei der ersten Palette mindestens alle 100 Bogen getestet.
- Kontrolle der Palettierung und Anbringung eines Produktionsmusters an jeder Palette



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

- Werden die Paletten in das HRL weitergeleitet sind die erste und letzte eines Auftrages durch den MF am Terminal zu erfassen. Während der laufenden Produktion sind diese vom/von der Helfer*in zu erfassen.
- Mindesten 1x pro Palette Qualität überprüfen. Bei Qualitätsabweichung Sperrkennzeichnung Meldung an SL/PL.

3. Nacharbeit

- a) Auftragsabschluss
 - Reduktion der Maschinengeschwindigkeit
 - Kontrolle der Produktionsmenge lt. Produktionsauftrag
- b) Abrüsten
 - Demontage der Stanzform
 - Notiz des Produktionsdatums, Stanzdruckes und der Bogenzahl auf der Stanzform
 - Kontrolle des Stanzwerkzeuges auf Wiederverwendbarkeit
 - Bei Werkzeugschaden Vermerk auf Produktionsauftrag + Info an Schichtleiter*in + Anbringung des ausgefüllten Stanzform-Reparatur-Blatts.
 - Bereitstellung für Rücktransport ins HRL. (Abschlagbretter auf Ausbrechwerkzeug schrauben, Zurichtebogen in das Regal einordnen.
 - Beseitigung des angefallenen Schmutzes und Restmaterial rund um die Maschine Stilllegung der Maschine nach Arbeitsende

4. Reparaturen und Wartung

- Die tägliche, wöchentliche und monatliche Wartung ist durch den MF durchzuführen.
- Reparaturen, die im Rahmen der Ausbildung bzw. Einschulung erlernt wurden, dürfen vom MF durchgeführt werden.

3.1.3 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Die Qualitätsprüfung ist kontinuierlich durchzuführen und am Produktionsauftrag schriftlich zu vermerken.
- **Alle Produktionsaufträge, Berichte und Datenblätter sind vollständig auszufüllen und mit Unterschrift (MF Kürzel) und Datum zu bestätigen**
- Der/die Maschinenführer*in hat dem nachfolgenden MF persönlich die Schicht zu übergeben und einen kurzen Überblick über die abgelaufene Schicht zu geben. (z.B. Material, Technik, Lauf, Besonderheiten...)
- Mitarbeiter*innen Anleitung und Führung: Einschulung in Qualitätssicherung, Produktionsabläufen und Arbeitssicherheit, Arbeitstempo, Ordnung und Sauberkeit (keine offenen Getränke und Speisen am Arbeitsplatz)
- Es dürfen keine Sicherheitseinrichtungen demontiert, überbrückt, verändert oder in ihrer Funktionalität behindert werden
- Bei Maschinenstillständen ist der/die Schichtleiter*in zu verständigen. Elektrische Gebrechen dürfen nur von der Technik repariert werden





4 KLEBEN

4.1 Klebmaschine / Faltmaschine

Klebe- und Faltmaschinen falten den gestanzten Zuschnitt zur fertigen Faltverpackung. In die Faltprozesse sind bei Bedarf entsprechende Klebevorgänge integriert (z. B. 4-Punkt- oder 6-Punkt-Klebung).

Kleben:

Kaltkleben: Der Kleber ist lösungsmittelhaltig (z.B. Wasser oder Alkohol) und härtet durch Verdunstung und / oder Wegschlagen des Lösungsmittels in das Material aus.

Heißkleben: Lösungsmittelfreies Klebverfahren, bei dem der Kleber auf Kunststoffbasis vor dem Auftragen durch Hitze verflüssigt wird (z.B. Klebepistole). Der Klebstoff härtet durch den Abkühlprozess aus.

Falten / Aufrichten

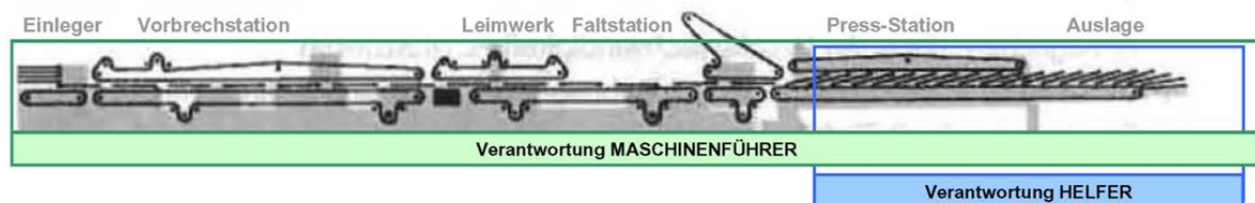
Auseinanderfalten einer zu Transportzwecken flachgelegten, gefalteten und geklebten Faltverpackung. Das Aufrichten kann manuell oder maschinell an sogenannten Aufrichtmaschinen geschehen.

4.1.1 Verantwortungsbereiche

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Direkte/r Vorgesetzte/r ist der/die jeweilige Schichtleiter*in (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- Verantwortung über den gesamten Produktionsbereich trägt der/die Produktionsleiter*in
- PB 06-03 Kleben

Arbeitsanweisung, Flexibilität und Teamarbeit gelten als Grundlage.
Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.



Benötigte Unterlagen und Prüfmittel

- Produktionsplan
- Produktionsauftrag inkl. Stanzzeichnung und ev. Palettenzettel

Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	• Arbeitspapiere kontrollieren • Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) • Rüsten + Maschine einstellen • Produktionsstart + Prüfung der Qualität • Paletten und ÜK vorbereiten	• Paletten und ÜK vorbereiten • Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen • Material holen
Produktion	• Freigabe der richtigen Palettierung • Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS • Prüfen der Qualität (Bündelung, Palettierung, Leim usw.) • Zuschnitte einlegen • Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	• Zuschnitte einlegen • Optische Druckkontrolle • Rillerbruch kontrollieren • Verklebung kontrollieren • Bündelung kontrollieren • Palettierung kontrollieren • Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	• Abschließende Qualitätskontrolle • Palettenanzahl kontrollieren • Produktionsauftrag abschließen • Arbeitsbericht erfassen • Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	• Hilfsmaterial verräumen • Palettierung abschließen
Sonstiges	• Kleine Reparaturen durchführen • Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	• Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan nach Anweisung MF



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

1. Vorarbeit

- a) Arbeitspapiere kontrollieren (bei Abweichung – Meldung an SL)
 - Durchsicht des Produktionsplans
 - Prüfen der Produktionsaufträge auf Vollständigkeit: Klebeanweisung, ev. Palettenzettel etc.
 - BDE bei jedem Arbeitsschritt aktualisieren
- b) Bereitschaft herstellen → Hochfahren der Maschine
Prüfen des Materials
 - (lt. Produktionsauftrags auf Material, Stückzahl, Stanzkontur und Druck
 - Bereitstellung und Kontrolle der Verwendbarkeit der Euro oder Einwegpaletten
- c) Rüsten und Einstellen
 - Einstellen des Anlegers, des Schmelzklebstoff-Auftragsgerätes, der Tragegriffapplikation, der Leimdüsen, der Falt- Klebestrecke und der Auslage
 - Auftragsbezogene Grundeinstellungen vornehmen
- d) Produktionsstart und Prüfphase → Durchlauf der Einstellkartone → Prüfung der Qualität
 - Laut Klebeanweisung: Verklebung, Länge der Leimspur, kein Leimaustritt, Parallelität, kein Verkleben im Presskanal, Kontrolle des fertigen Produktes an der Auslage lt. Produktionsauftrag
 - Feinjustierung vornehmen und mit SL oder MF im 4-Augen-Prinzip freigeben
 - Ein Freigabemuster mit Datum und Unterschrift für QS bereitlegen (Archivierung)
 - Hochfahren der Produktionsgeschwindigkeit

Bei Erstaufträgen (siehe gelbe Markierung am Produktionsauftrag) muss der SL, MF Kleben, PL, PE, QS (mindestens 4-Augen Prinzip) das Produktionsmuster freigeben.

2. Produktion → Prüfung der Qualität

- Auf Übereinstimmung mit Produktionsauftrag oder Palettiervorschrift
- Kontrolle der Palettierung und Anbringung eines Produktionsmusters an jeder Palette
- Die erste und letzte Palette eines Auftrages durch den MF mit der entsprechenden Etikette identifizieren. Während der laufenden Produktion geschieht dies durch die Helfer.

3. Nacharbeit

- a) Auftragsabschluss
 - Reduktion der Maschinengeschwindigkeit
 - Kontrolle der Produktionsmenge lt. Produktionsauftrag
 - Archivieren eines Rückstellmusters
- b) Abrüsten
 - Klebedüsen einfetten
 - Unterleimwerk reinigen
 - Beseitigung des angefallenen Schmutzes und Restmaterial rund um die Maschine
 - Stilllegung der Maschine nach Arbeitsende

4. Reparaturen und Wartung

- Die tägliche, wöchentliche und monatliche Wartung ist durch den MF durchzuführen.
- Reparaturen, die im Rahmen der Ausbildung bzw. Einschulung erlernt wurden, dürfen vom MF durchgeführt werden.



4.1.2 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Die Qualitätsprüfung ist kontinuierlich durchzuführen und am Produktionsauftrag schriftlich zu vermerken.
- Alle Produktionsaufträge und Berichte sind vollständig auszufüllen und mit Unterschrift (MF Kürzel) und Datum zu bestätigen
- Der/die Maschinenführer*in hat dem nachfolgenden MF persönlich die Schicht zu übergeben und einen kurzen Überblick über die abgelaufene Schicht zu geben. (z.B. Material, Technik, Lauf, Besonderheiten...)
- Mitarbeiter*innen Anleitung und Führung: Einschulung in Qualitätssicherung, Produktionsabläufen und Arbeitssicherheit, Arbeitstempo, Ordnung und Sauberkeit (keine offenen Getränke und Speisen am Arbeitsplatz)
- Es dürfen keine Sicherheitseinrichtungen demontiert, überbrückt, verändert oder in ihrer Funktionalität behindert werden
- Bei Maschinenstillständen ist der/die Schichtleiter*in zu verständigen. Elektrische Gebrechen dürfen nur von der Technik repariert werden



4.2 Schalenkleben

Die flachen Kartonzuschnitte werden automatisch zu stabilen Schalen oder Trays geformt und verklebt. Dabei nutzt man spezielle **Formwerkzeuge**, die wie Stempel funktionieren: Der Zuschnitt wird in die Form gedrückt, in seine endgültige Schalenform gebracht und die Klebelaschen werden fest angedrückt. So entstehen schnell und zuverlässig fertige Verpackungen – wie beispielsweise Obst u. Gemüseschalen.

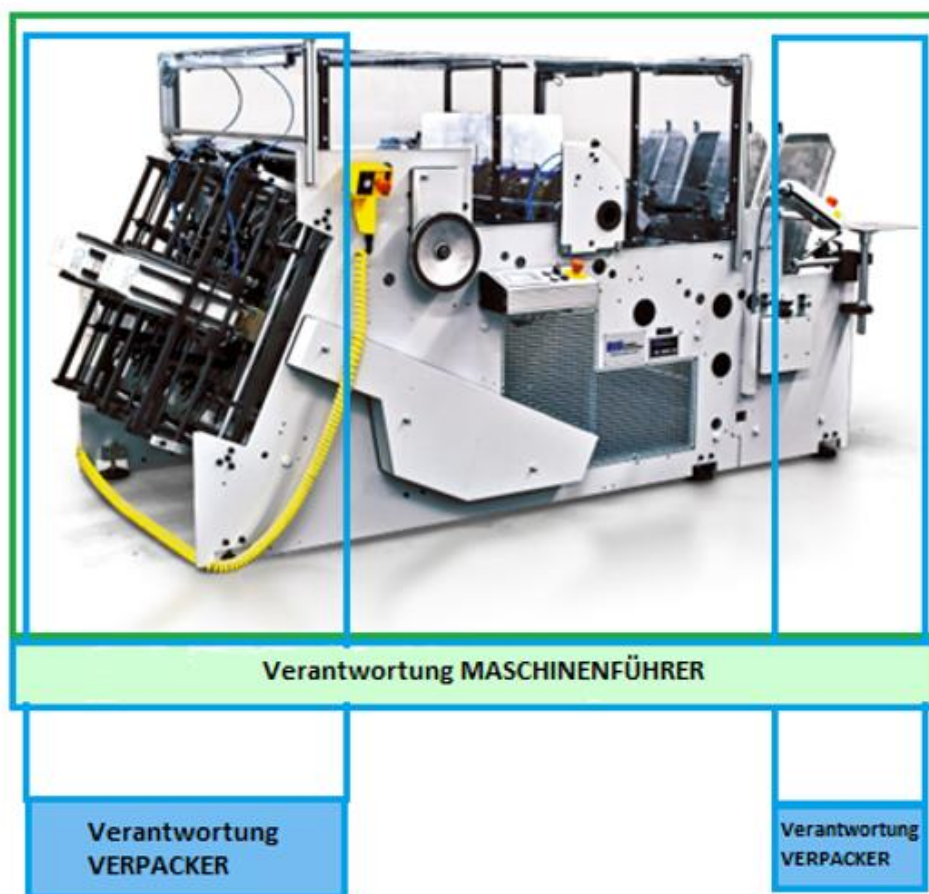
Die Maschine zeichnet sich durch hohe Produktivität und eine benutzerfreundliche, schnelle Einrichtung aus. Sie kann mit verschiedenen Leimsystemen arbeiten und ist flexibel für unterschiedliche Zuschnittformen und Materialstärken ausgelegt.

4.2.1 Verantwortungsbereiche

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Direkte/r Vorgesetzte/r ist der/die jeweilige Schichtleiter*in (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- Verantwortung über den gesamten Produktionsbereich trägt der/die Produktionsleiter*in
- PB 06-03 Kleben

Arbeitsanweisung, Flexibilität und Teamarbeit gelten als Grundlage.
Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.



Benötigte Unterlagen und Prüfmittel

- Produktionsplan
- Produktionsauftrag inkl. Palettieranweisung und ev. Palettenzettel
- Etiketten (Auftragsbezogen bei Verpackung in Überkarton)
- Klebeanweisung
- Muster (falls vorhanden)



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität - Paletten und ÜK vorbereiten	- Paletten und ÜK vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen - Material holen
Produktion	- Freigabe der richtigen Verpackung - Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Verpackung, Palettierung, Leim usw.) - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Zuschnitte einlegen - Optische Druckkontrolle - Verklebung kontrollieren - Verpacken der Überkartons - Palettieren der Überkartons - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Palettenanzahl kontrollieren - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan nach Anweisung MF

1. Vorarbeit

- Arbeitspapiere kontrollieren (bei Abweichung – Meldung an SL)
 - Durchsicht des Produktionsplans
 - Prüfen der Produktionsaufträge auf Vollständigkeit: Klebeanweisung, ev. Palettenzettel etc.
 - BDE bei jedem Arbeitsschritt aktualisieren
- Bereitschaft herstellen → Hochfahren der Maschine
Prüfen des Materials
 - (lt. Produktionsauftrags auf Material, Stückzahl, Stanzkontur und Druck
 - Bereitstellung und Kontrolle der Verwendbarkeit der Euro oder Einwegpaletten
- Rüsten und Einstellen
 - Einstellen des Anlegers, der Klischee-/Leimwalze, des Schalenleims, des Stempels und der Auslage
 - Auftragsbezogene Grundeinstellungen vornehmen
- Produktionsstart und Prüfphase → Durchlauf der Einstellkartone → Prüfung der Qualität
 - Laut Klebeanweisung: Verklebung, kein Leimaustritt, Parallelität, kein Verkleben im Presskanal, Kontrolle des fertigen Produktes an der Auslage lt. Produktionsauftrag
 - Feinjustierung vornehmen und mit SL oder MF im 4-Augen-Prinzip freigeben
 - Ein Freigabemuster mit Datum und Unterschrift für QS bereitlegen (Archivierung)
 - Hochfahren der Produktionsgeschwindigkeit

Bei Erstaufträgen (siehe gelbe Markierung am Produktionsauftrag) muss der SL, MF Kleben, PL, PE, QS (mindestens 4-Augen Prinzip) das Produktionsmuster freigeben.

2. Produktion

Prüfung der Qualität

- bei der Auslage: Verklebung, kein Leimaustritt, Parallelität, kein Verkleben im Presskanal, kontinuierliche Kontrolle des fertigen Produktes
- Mindestens 1x pro Palette Qualität überprüfen. Bei Qualitätsabweichung Sperrkennzeichnung Meldung an SL/PL.

Verpacken und Palettieren – Verpacken in Überkartons und Palettierung erfolgen lt. Produktionsauftrag

Allgemeine Prüfung

- auf Übereinstimmung mit Produktionsauftrag oder Palettiervorschrift
- Kontrolle der Verpackung Palettierung und Anbringung eines Produktionsmusters an jeder Palette
- Die erste und letzte Palette eines Auftrages durch den MF mit der entsprechenden Etikette identifizieren. Während der laufenden Produktion geschieht dies durch die Verpacker.

3. Nacharbeit

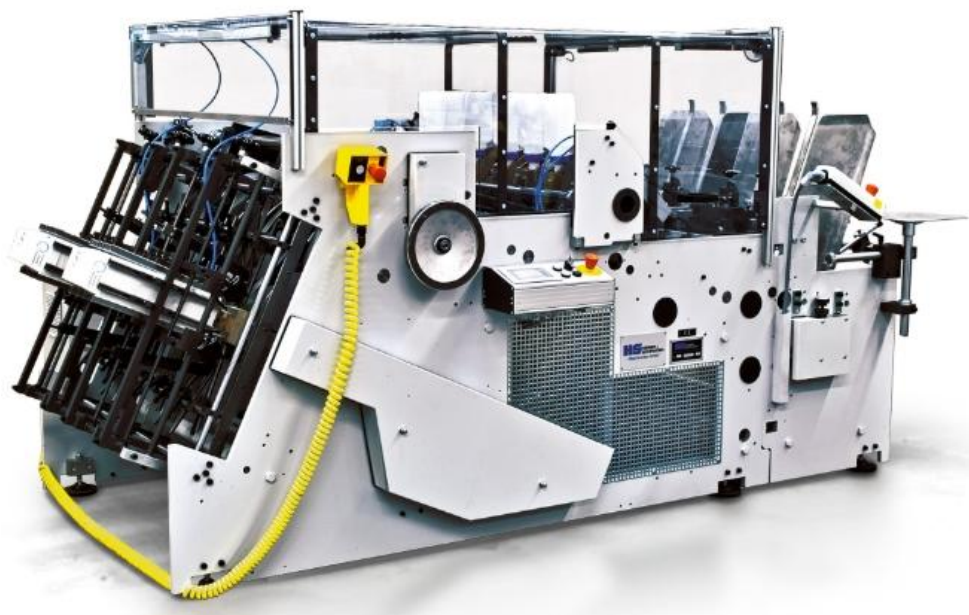
- a) Auftragsabschluss
 - Reduktion der Maschinengeschwindigkeit
 - Kontrolle der Produktionsmenge lt. Produktionsauftrag
 - Archivieren eines Rückstellmusters
- b) Abrüsten
 - Klebedüsen einfetten
 - Unterleimwerk reinigen
 - Beseitigung des angefallenen Schmutzes und Restmaterial rund um die Maschine
 - Stilllegung der Maschine nach Arbeitsende

4. Reparaturen und Wartung

- Die tägliche, wöchentliche und monatliche Wartung ist durch den MF durchzuführen.
- Reparaturen, die im Rahmen der Ausbildung bzw. Einschulung erlernt wurden, dürfen vom MF durchgeführt werden.

4.2.2 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Die Qualitätsprüfung ist kontinuierlich durchzuführen und am Produktionsauftrag schriftlich zu vermerken.
- **Alle Produktionsaufträge und Berichte sind vollständig auszufüllen und mit Unterschrift (MF Kürzel) und Datum zu bestätigen**
- Der/die Maschinenführer*in hat dem nachfolgenden MF persönlich die Schicht zu übergeben und einen kurzen Überblick über die abgelaufene Schicht zu geben. (z.B. Material, Technik, Lauf, Besonderheiten...)
- Mitarbeiter*innen Anleitung und Führung: Einschulung in Qualitätssicherung, Produktionsabläufen und Arbeitssicherheit, Arbeitstempo, Ordnung und Sauberkeit (keine offenen Getränke und Speisen am Arbeitsplatz)
- Es dürfen keine Sicherheitseinrichtungen demontiert, überbrückt, verändert oder in ihrer Funktionalität behindert werden
- Bei Maschinenstillständen ist der/die Schichtleiter*in zu verständigen. Elektrische Gebrechen dürfen nur von der Technik repariert werden



4.3 Schalenkleben - Cortices

Die flachen Kartonzuschnitte werden automatisch zu stabilen Schalen oder Trays geformt und verklebt. Dabei nutzt man spezielle **Formwerkzeuge**, die wie Stempel funktionieren: Der Zuschnitt wird in die Form gedrückt, in seine endgültige Schalenform gebracht und die Klebelaschen werden fest angedrückt. So entstehen schnell und zuverlässig fertige Verpackungen – wie beispielsweise Obst u. Gemüseschalen.

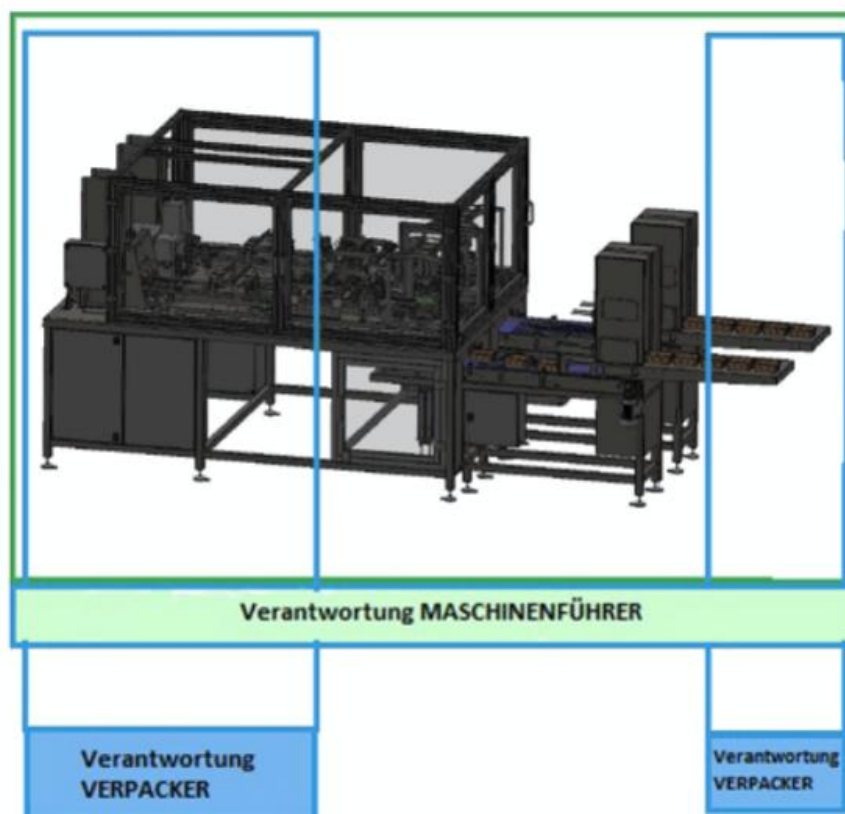
Die Maschine zeichnet sich durch hohe Produktivität und eine benutzerfreundliche, schnelle Einrichtung aus. Sie kann mit verschiedenen Leimsystemen arbeiten und ist flexibel für unterschiedliche Zuschnittformen und Materialstärken ausgelegt.

4.3.1 Verantwortungsbereiche

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Direkte/r Vorgesetzte/r ist der/die jeweilige Schichtleiter*in (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- Verantwortung über den gesamten Produktionsbereich trägt der/die Produktionsleiter*in
- PB 06-03 Kleben

Arbeitsanweisung, Flexibilität und Teamarbeit gelten als Grundlage.
Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.



Benötigte Unterlagen und Prüfmittel

- Produktionsplan
- Produktionsauftrag inkl. Palettieranweisung und ev. Palettenzettel
- Etiketten (Auftragsbezogen bei Verpackung in Überkarton)
- Klebeanweisung
- Muster (falls vorhanden)



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Leim aufheizen (ca. 1 Stunde vor Produktionsbeginn) - Produktionsstart + Prüfung der Qualität - Paletten und ÜK vorbereiten	- Paletten und ÜK vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen - Material holen
Produktion	- Freigabe der richtigen Verpackung - Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Verpackung, Palettierung, Leim usw.) - Zuschnitte einlegen - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Zuschnitte einlegen - Optische Druckkontrolle - Verklebung kontrollieren - Verpacken der Überkartons - Palettieren der Überkartons - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Palettenanzahl kontrollieren - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan nach Anweisung MF

1. Vorarbeit

- a) Arbeitspapiere kontrollieren (bei Abweichung – Meldung an SL)
 - Durchsicht des Produktionsplans
 - Prüfen der Produktionsaufträge auf Vollständigkeit: Klebeanweisung, ev. Palettenzettel etc.
 - BDE bei jedem Arbeitsschritt aktualisieren
- b) Bereitschaft herstellen → Hochfahren der Maschine

Prüfen des Materials

 - (lt. Produktionsauftrags auf Material, Stückzahl, Stanzkontur und Druck
 - Bereitstellung und Kontrolle der Verwendbarkeit der Euro oder Einwegpaletten
- c) Vorheizen Leim – ca. 1 Stunde vor Produktionsbeginn
- d) Produktionsstart und Prüfphase → Durchlauf der Einstellkartone → Prüfung der Qualität
 - Laut Klebeanweisung: Verklebung, kein Leimaustritt, Parallelität, kein Verkleben im Presskanal, Kontrolle des fertigen Produktes an der Auslage lt. Produktionsauftrag
 - Feinjustierung vornehmen und mit SL oder MF im 4-Augen-Prinzip freigeben
 - Ein Freigabemuster mit Datum und Unterschrift für QS bereitlegen (Archivierung)
 - Hochfahren der Produktionsgeschwindigkeit

Bei Erstaufträgen (siehe gelbe Markierung am Produktionsauftrag) muss der SL, MF Kleben, PL, PE, QS (mindestens 4-Augen Prinzip) das Produktionsmuster freigeben.

2. Produktion

Prüfung der Qualität

- bei der Auslage: Verklebung, kein Leimaustritt, Parallelität, kein Verkleben im Presskanal, kontinuierliche Kontrolle des fertigen Produktes
- Mindestens 1x pro Palette Qualität überprüfen. Bei Qualitätsabweichung Sperrkennzeichnung - Meldung an SL/PL.

Verpacken und Palettieren – Verpacken in Überkartons und Palettierung erfolgen lt. Produktionsauftrag

Allgemeine Prüfung

- auf Übereinstimmung mit Produktionsauftrag oder Palettiervorschrift
- Kontrolle der Verpackung Palettierung und Anbringung eines Produktionsmusters an jeder Palette
- Die erste und letzte Palette eines Auftrages durch den MF mit der entsprechenden Etikette identifizieren. Während der laufenden Produktion geschieht dies durch die Verpacker.

3. Nacharbeit

- a) Auftragsabschluss
 - Reduktion der Maschinengeschwindigkeit
 - Kontrolle der Produktionsmenge lt. Produktionsauftrag
 - Archivieren eines Rückstellmusters
- b) Abrüsten
 - ggf. Leimwerk reinigen
 - Beseitigung des angefallenen Schmutzes und Restmaterial rund um die Maschine
 - Stilllegung der Maschine nach Arbeitsende

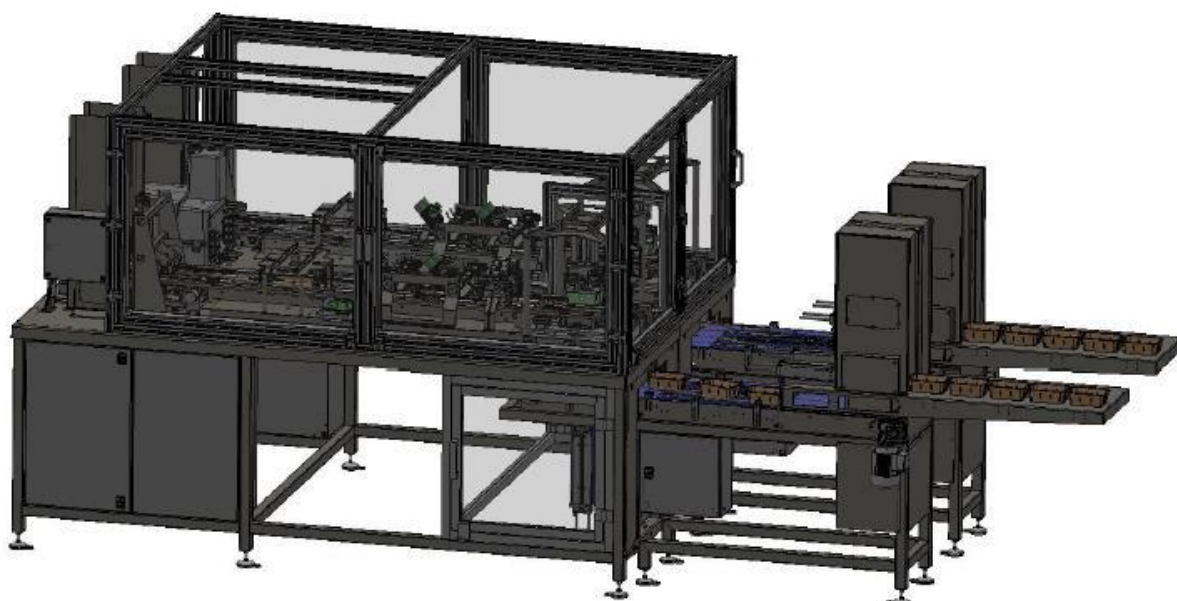
4. Reparaturen und Wartung

- Die tägliche, wöchentliche und monatliche Wartung ist durch den MF durchzuführen.
- Reparaturen, die im Rahmen der Ausbildung bzw. Einschulung erlernt wurden, dürfen vom MF durchgeführt werden.



4.3.2 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Die Qualitätsprüfung ist kontinuierlich durchzuführen und am Produktionsauftrag schriftlich zu vermerken.
- Alle Produktionsaufträge und Berichte sind vollständig auszufüllen und mit Unterschrift (MF Kürzel) und Datum zu bestätigen
- Der/die Maschinenführer*in hat dem nachfolgenden MF persönlich die Schicht zu übergeben und einen kurzen Überblick über die abgelaufene Schicht zu geben. (z.B. Material, Technik, Lauf, Besonderheiten...)
- Mitarbeiter*innen Anleitung und Führung: Einschulung in Qualitätssicherung, Produktionsabläufen und Arbeitssicherheit, Arbeitstempo, Ordnung und Sauberkeit (keine offenen Getränke und Speisen am Arbeitsplatz)
- Es dürfen keine Sicherheitseinrichtungen demontiert, überbrückt, verändert oder in ihrer Funktionalität behindert werden
- Bei Maschinenstillständen ist der/die Schichtleiter*in zu verständigen. Elektrische Gebrechen dürfen nur von der Technik repariert werden



4.4 Fensterkleben

Fensterkleben ist das Aufbringen einer transparenten Folie auf eine vorgestanzte Öffnung im faltverpackungszuschnitt. Dadurch entsteht ein Sichtfenster, das den Inhalt der Verpackung sichtbar macht, ohne sie zu öffnen. Beim Fensterkleben werden der Zuschnitt, der Klebstoff und die Folie präzise zusammengeführt, sodass die Folie dauerhaft und sauber haftet. Dieser Prozess wird in der Regel von speziellen Fensterklebemaschinen ausgeführt, die den Leimauftrag, die Folienzuführung und Folienfixierung und das Andrücken der Folie übernehmen.

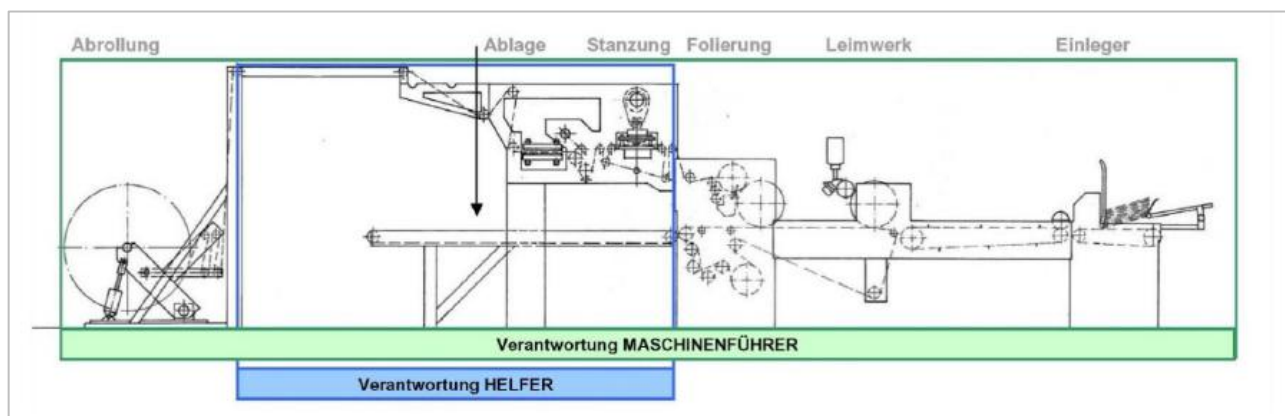
Zuerst wird der Stärkeleim aufgetragen, anschließend werden die Papierbahnen zusammengeführt und unter Druck verbunden. Danach folgen das Fixieren und Stabilisieren des Verbunds durch Wärme. Im Gegensatz zu modernen Anlagen erfolgen diese Schritte weitgehend mechanisch und müssen vom Bedienpersonal sorgfältig überwacht werden, um eine gleichbleibende Klebequalität sicherzustellen.

4.4.1 Verantwortungsbereiche

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Direkte/r Vorgesetzte/r ist der/die jeweilige Schichtleiter*in (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- Verantwortung über den gesamten Produktionsbereich trägt der/die Produktionsleiter*in
- PB 06-03 Kleben

Arbeitsanweisung, Flexibilität und Teamarbeit gelten als Grundlage.
Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.



Benötigte Unterlagen und Prüfmittel

- Produktionsplan
- Produktionsauftrag inkl. Palettieranweisung und ev. Palettenzettel
- Etiketten (Auftragsbezogen bei Verpackung in Überkarton)
- Klebeanweisung
- Muster (falls vorhanden)





Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität - Paletten und ÜK vorbereiten	- Paletten und ÜK vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen - Material holen
Produktion	- Freigabe der richtigen Palettierung - Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Bündelung, Palettierung, Leim usw.) - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Zuschnitte einlegen - Optische Druckkontrolle - Fensterposition kontrollieren - Verklebung kontrollieren - Bündelung kontrollieren - Palettierung kontrollieren - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Palettenanzahl kontrollieren - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	

1. Vorarbeit

- Arbeitspapiere für die ganze Schicht kontrollieren (bei Abweichung – Meldung an SL)
 - Durchsicht des Produktionsplans
 - Prüfen der Produktionsaufträge auf Vollständigkeit: Klebeanweisung, ev. Palettenzettel etc.
 - BDE bei jedem Arbeitsschritt aktualisieren
- Bereitschaft herstellen → Hochfahren der Maschine → Prüfen des Materials
 - (lt. Produktionsauftrags auf Material, Stückzahl, Stanzkontur und Druck)
 - Prüfen der Fensterfolie und Vermerk der jeweiligen Chargennummer am Produktionsauftrag
 - Prüfen des Klebstoffes für Fensterfolie und Vermerk der jeweiligen Chargennummer am Produktionsauftrag
 - Bereitstellung und Kontrolle der Verwendbarkeit der Euro oder Einwegpaletten
- Rüsten und Einstellen
 - Einstellen des Anlegers, des Kettenförderers, der Klischee- und Leimwalze, der Fensterfolie, der Stanze und der Auslage
 - Auftragsbezogene Grundeinstellungen vornehmen
- Produktionsstart und Prüfphase → Durchlauf der Einstellkartone → Prüfung der Qualität
 - Laut Klebeanweisung: Verklebung, Position Leim, Position Fenster, kein Leimaustritt, Parallelität, Kontrolle des fertigen Produktes an der Auslage lt. Produktionsauftrag
 - Feinjustierung vornehmen und mit SL oder MF im 4-Augen-Prinzip freigeben
 - Ein Freigabemuster mit Datum und Unterschrift für QS bereitlegen (Archivierung)
 - Hochfahren der Produktionsgeschwindigkeit

Bei Erstaufträgen (siehe gelbe Markierung am Produktionsauftrag) muss der SL, MF Kleben, PL, PE, QS (mindestens 4-Augen Prinzip) das Produktionsmuster freigeben.

2. Produktion

Prüfung der Qualität

- bei der Auslage: Verklebung, Position Leim, Position Fenster, kein Leimaustritt, kontinuierliche Kontrolle des fertigen Produktes
- Mindestens 1x pro Palette Qualität überprüfen. Bei Qualitätsabweichung Sperrkennzeichnung - Meldung an SL/PL.

Bündeln und Palettieren – Bündelung und Palettierung erfolgen lt. Produktionsauftrag

Allgemeine Prüfung

- auf Übereinstimmung mit Produktionsauftrag oder Palettiervorschrift
- Kontrolle der Verpackung Palettierung und Anbringung eines Produktionsmusters an jeder Palette



Verfahrensbeschreibung 06_02_002_P

- Wird der Auftrag in das HRL weitergeleitet muss die erste und letzte Palette eines Auftrages durch den MF mit der entsprechenden Etikette identifiziert werden. Während der laufenden Produktion geschieht dies durch die Helfer
- Mindestens 1x pro Palette Qualität überprüfen. Bei Qualitätsabweichung Sperrkennzeichnung Meldung an SL/PL.

3. Nacharbeit

a) Auftragsabschluss

- Reduktion der Maschinengeschwindigkeit
- Kontrolle der Produktionsmenge lt. Produktionsauftrag
- Restrollen Fensterfolie mit Etikett versehen, Restlaufmeter vermerken und an den Lagerplatz Hilfsstoffe bringen.
- Reste des Klebstoffes für Fensterfolie auf dem Lagerplatz einstellen.
- Archivieren eines Rückstellmusters

b) Abrüsten

- Leimwerk reinigen
- Beseitigung des angefallenen Schmutzes und Restmaterial rund um die Maschine
- Stilllegung der Maschine nach Arbeitsende

4. Reparaturen und Wartung

- Die tägliche, wöchentliche und monatliche Wartung ist durch den MF durchzuführen.
- Reparaturen, die im Rahmen der Ausbildung bzw. Einschulung erlernt wurden, dürfen vom MF durchgeführt werden.

4.4.2 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Die Qualitätsprüfung ist kontinuierlich durchzuführen und am Produktionsauftrag schriftlich zu vermerken.
- **Alle Produktionsaufträge und Berichte sind vollständig auszufüllen und mit Unterschrift (MF Kürzel) und Datum zu bestätigen**
- Der/die Maschinenführer*in hat dem nachfolgenden MF persönlich die Schicht zu übergeben und einen kurzen Überblick über die abgelaufene Schicht zu geben. (z.B. Material, Technik, Lauf, Besonderheiten...)
- Mitarbeiter*innen Anleitung und Führung: Einschulung in Qualitätssicherung, Produktionsabläufen und Arbeitssicherheit, Arbeitstempo, Ordnung und Sauberkeit (keine offenen Getränke und Speisen am Arbeitsplatz)
- Es dürfen keine Sicherheitseinrichtungen demontiert, überbrückt, verändert oder in ihrer Funktionalität behindert werden
- Bei Maschinenstillständen ist der/die Schichtleiter*in zu verständigen. Elektrische Gebrechen dürfen nur von der Technik repariert werden



5 AUFGABESTATION

Die Aufgabestation bildet einen zentralen Knotenpunkt innerhalb unseres innerbetrieblichen Materialflusses. Hier werden Warenströme gebündelt, gesteuert und für die weitere Verarbeitung vorbereitet. Der Bereich umfasst sämtliche Prozesse und Anlagen, die notwendig sind, um Materialien sicher, effizient und termingerecht in den Produktions- und Logistikablauf einzuspeisen.

Zu den wichtigsten technischen Einrichtungen gehören unsere modernen Fördersysteme, die einen kontinuierlichen und reibungslosen Transport gewährleisten. Ergänzt werden sie durch den Palettenkran, der für die präzise Handhabung und Positionierung von Paletten verantwortlich ist. Um die Ladungssicherung auf höchstem Niveau zu gewährleisten, kommen leistungsfähige Umreifungs- und Wickelmaschinen zum Einsatz, die für Stabilität und Transportsicherheit sorgen.

Den Abschluss des Materialflusses bildet das vollautomatisierte Hochregallager, das eine effiziente und platzsparende Lagerung ermöglicht und gleichzeitig eine schnelle Verfügbarkeit der eingelagerten Waren sicherstellt. Die Mitarbeitenden in der Aufgabestation tragen damit maßgeblich dazu bei, dass alle nachgelagerten Prozesse zuverlässig, sicher und wirtschaftlich ablaufen.

5.1.1 Verantwortungsbereiche

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Direkte/r Vorgesetzte/r ist der/die Versandleitung (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- PB 07-02 Lagerverwaltung

Arbeitsanweisung, Flexibilität und Teamarbeit gelten als Grundlage.
Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.

1. Warenübernahme / Entladung

- a) Übernahme lt. Bestellung (Etiketten lt. Bestellnummer drucken, sichtbar fixieren, anbringen inkl. Zuordnung)
- b) Kontrolle der Ladefläche der LKWs auf Verunreinigungen
- c) Entladung mit Hubwagen oder Stapler
- d) Vergleich LS mit angelieferten Paletten; Unterschrift / Dokumentation bei Abweichungen

2. Qualitätskontrolle

- a) Die Ware stimmt lt. LS überein; unbeschädigt, frei von Fremdkörpern, trocken
- b) Transportschäden / Reklamation
 - Vermerk/Bestätigung des Fahrers am LS
 - Info an Beschaffung inkl. Beweissicherung – Foto, Muster...)
 - Telefonische Rücksprache mit Innendienst u. QS
- c) Die Beschaffenheit der verwendeten Paletten ist in Ordnung

3. Abstellung/Bereitstellung / Einlagerung der Ware lt. LS-Bestellung

- a) Lieferschein/Tauschpalettenschein – Weiterleitung an Bestelle*in / Zuständige*n
- b) Einlagerung ins Hochregallager
 - Kontrolle – ordnungsgemäße Palettierung
 - Vorwickeln von instabilen Paletten/Stanzkisten
 - Ware aufgeben, einscannen, Stückzahl kontrollieren und abschicken
 - Abdeckung auflegen und Verpackungsvorgang starten
 - Störungen beheben und warten
 - Fehlerpaletten kennzeichnen, abnehmen, neu etikettieren (kann Fehler nicht behoben werden, Info an Vorgesetzten)

4. Warenübergabe / Auslagerung

- a) Materialbereitstellung – Abstimmung zwischen Einkauf und PL
- b) Auslagerung der Ware auf Versandbahn und Einweisung der LKW-Fahrer*innen
- c) Auslagern und Bereitstellen von Produktionshilfsmitteln (Paletten, ÜK, Stanzformen...)
- d) Druckbogen und Rollen von Druckbogenlager in die Produktion entnehmen (ausbuchen)

5. Versand

- a) Vorbereitung der Dokumentation (LS, Transportauftragsliste, Transportaufträge...)
- b) Kommissionieren
 - Vergleich LS mit ausgelagerten Paletten
 - Kontrolle aktuelle Produktionsaufträge auf Restpaletten in HRL
 - Etikett erstellen, drucken
- c) Beladung LKW
 - Identifikation des/der Abholers*in aufgrund der Transportauftragsnummer
 - Kontrolle der Ladefläche auf Sauberkeit/Trockenheit
 - LS durch Abholer*in unterzeichnen lassen (Tauschpaletten vermerken) - Weiterleiten an RW
 - Beladung / Sicherstellung der Beladung des LKW

6. Interne Palettenorganisation

- a) Führen von Palettenkonten (Abgleich, Kontrolle)
- b) Nach der Buchung die Paletten in den Palettenlager bringen

7. Inventur (monatlich, jährlich; Hilfsstoffe)

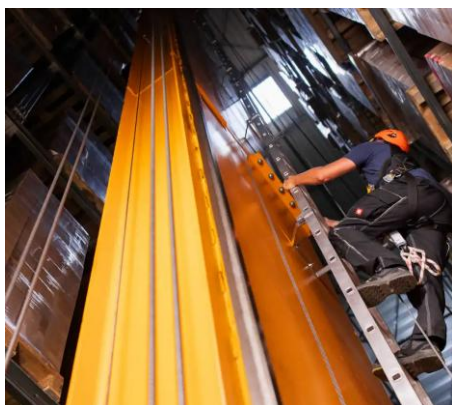
- a) Bestandaufnahme (Zählen, Scannen, Überprüfen der Artikel)
- b) Abweichungen erfassen; mit den Bestands-/Buchungsdaten abgleichen; Korrekturen vornehmen
- c) Altbestände der Hilfsstoffe kontrollieren und ggf. entfernen

8. Sonderthemen

- a) Entsorgung Kartonagen (lt. Entsorgungsbeleg von LOG/Innendienst; Abholung veranlassen)
- b) Bei Problemen im Bereich Auslieferung, techn. Anlagen à sofortige Info an LOG
- c) Persönliche Schutzausrüstung (Klettergeschirr) verwenden und Sicherheitsanweisungen befolgen
- d) Ordnung und Sauberkeit im Lagerbereich
- e) Abschlussarbeiten
 - Schließer der Türen, Tore, Fenster im Lagerbereich
 - Kontrolle der Stapler auf Funktion u. Beschädigungen

5.1.2 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Der/die Mitarbeiter*in in der Aufgabestation hat dem/der nachfolgenden Mitarbeiter*in persönlich die Schicht zu übergeben und einen kurzen Überblick über die abgelaufene Schicht zu geben (z.B. Material, Technik, Lauf, Besonderheiten...)
- Mitarbeiter*innen → Anleitung und Führung: Einschulung in Qualitätssicherung, Produktionsabläufe und Arbeitssicherheit (interne Einschulung über die Verwendung des Klettergeschirrs im HRL durch kundige Mitarbeiter*innen/BAM), Ordnung und Sauberkeit (saubere Kleidung, keine Lebensmittel/Getränke im Produktionsbereich, kein Schmuck, etc.)
- Es dürfen keine Sicherheitseinrichtungen demontiert, überbrückt, verändert oder in ihrer Funktionalität behindert werden; das Klettergeschirr muss bei JEDER Tätigkeit im HRL getragen werden
- Bei Maschinenstillständen ist der/die Abteilungsleiter*in zu verständigen. Elektrische Gebrechen dürfen nur von der Technik repariert werden

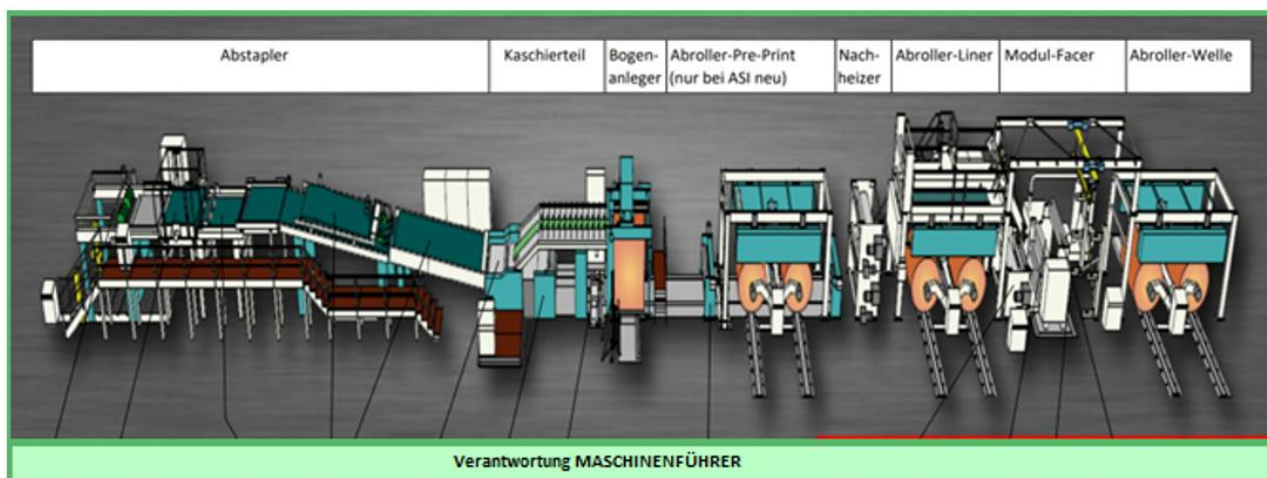




6 AUSHÄNGE

6.1 Kaschieren

Stand: 12.03.2026

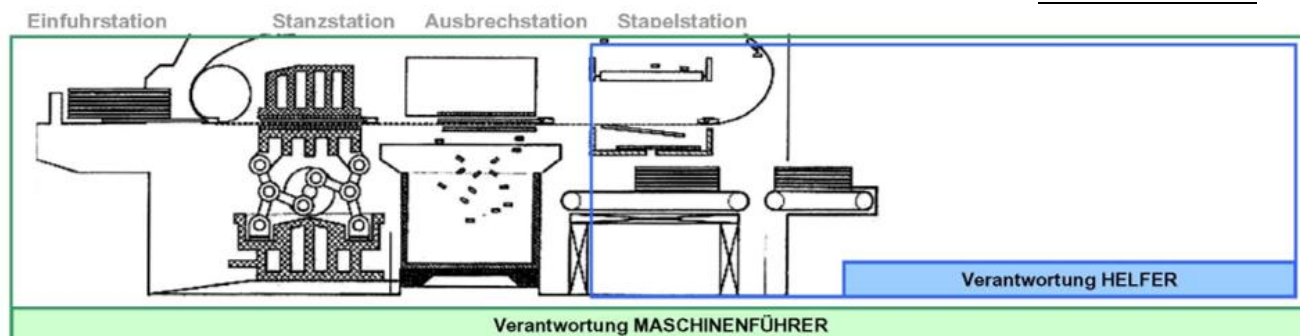


Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Anwärter*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen - Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität	- Produktionsauftrag mit Palettenzettel, vergleichen - Material bereitstellen
Produktion	- Freigabe und Rückmeldung an PL/ AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Druckbild, Welle, Papierqualität etc.) - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Optische Druckkontrolle - Palettierung kontrollieren
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen - Sonderaufgaben (Aus-sortieren, Umschlichtaufgaben)
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan - Leimaufbereitung	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan



6.2 Stanzen

Stand: 12.03.2026

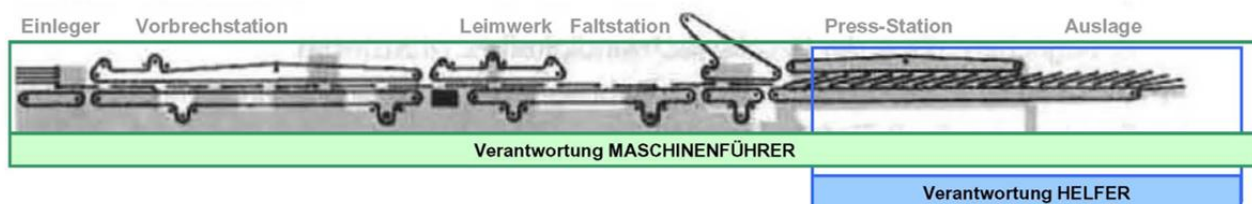


Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Anwarter*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen - Stanzform u. Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität	- Paletten / Hilfsmittel (Abdeckbretter, usw. ...) vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel, Artikelnummer Druckbogen vergleichen - Material bereitstellen
Produktion	- Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an MF Kleben/PL/ AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Druckbild, Rillung etc.) - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Rillung kontrollieren - Optische Druckkontrolle - Palettierung kontrollieren - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen - Sonderaufgaben (Umschlichtaufgaben, Aussortieren)
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan



6.3 Kleben

Stand: 12.03.2026

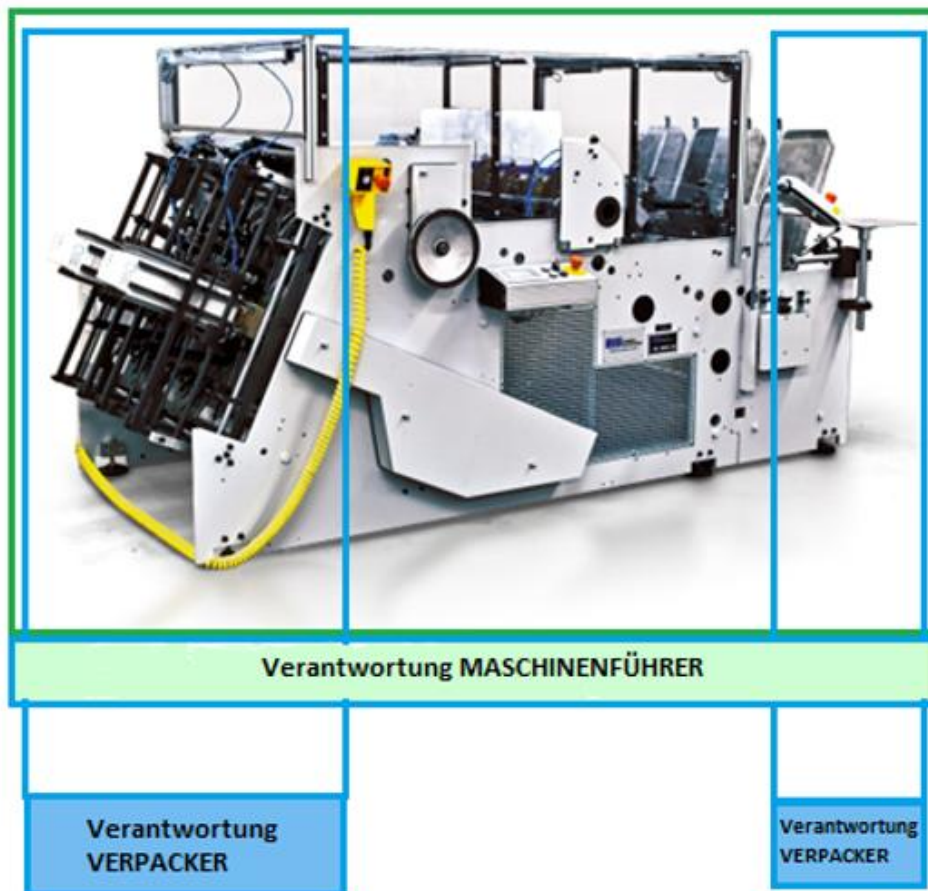


Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität - Paletten und ÜK vorbereiten	- Paletten und ÜK vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen - Material holen
Produktion	- Freigabe der richtigen Palettierung - Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Bündelung, Palettierung, Leim usw.) - Zuschnitte einlegen - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Zuschnitte einlegen - Optische Druckkontrolle - Rillerbruch kontrollieren - Verklebung kontrollieren - Bündelung kontrollieren - Palettierung kontrollieren - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Palettenanzahl kontrollieren - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan nach Anweisung MF



6.4 Schalenkleben

Stand: 12.03.2026

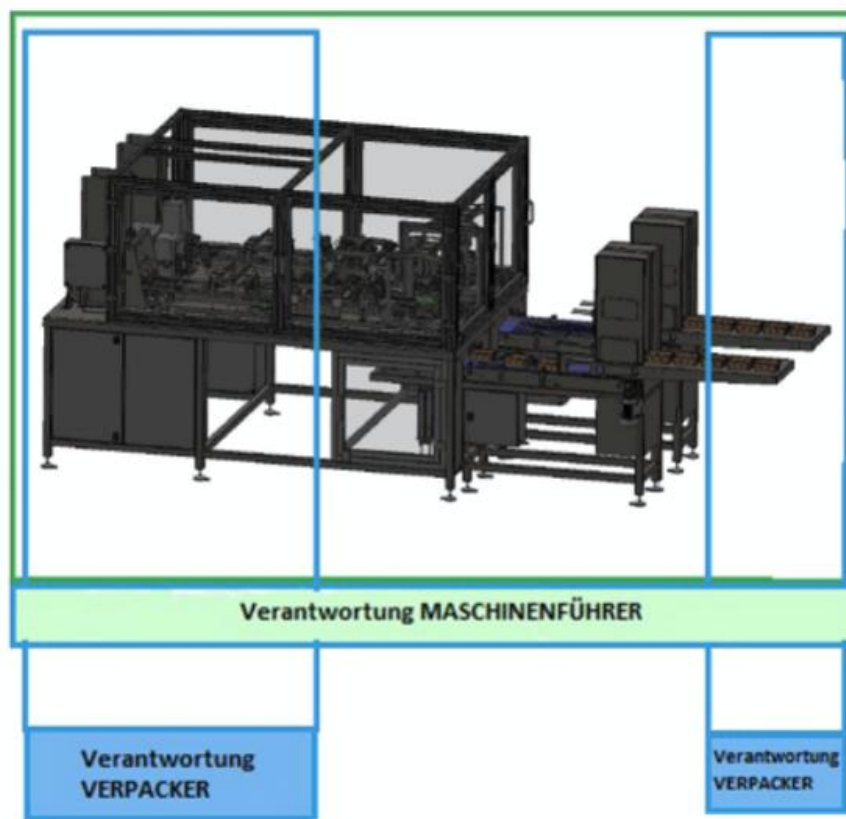


Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität - Paletten und ÜK vorbereiten	- Paletten und ÜK vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen - Material holen
Produktion	- Freigabe der richtigen Verpackung - Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Verpackung, Palettierung, Leim usw.) - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Zuschnitte einlegen - Optische Druckkontrolle - Verklebung kontrollieren - Verpacken der Überkartons - Palettieren der Überkartons - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Palettenanzahl kontrollieren - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan nach Anweisung MF



6.5 Schalenkleben – Cortices

Stand: 12.03.2026

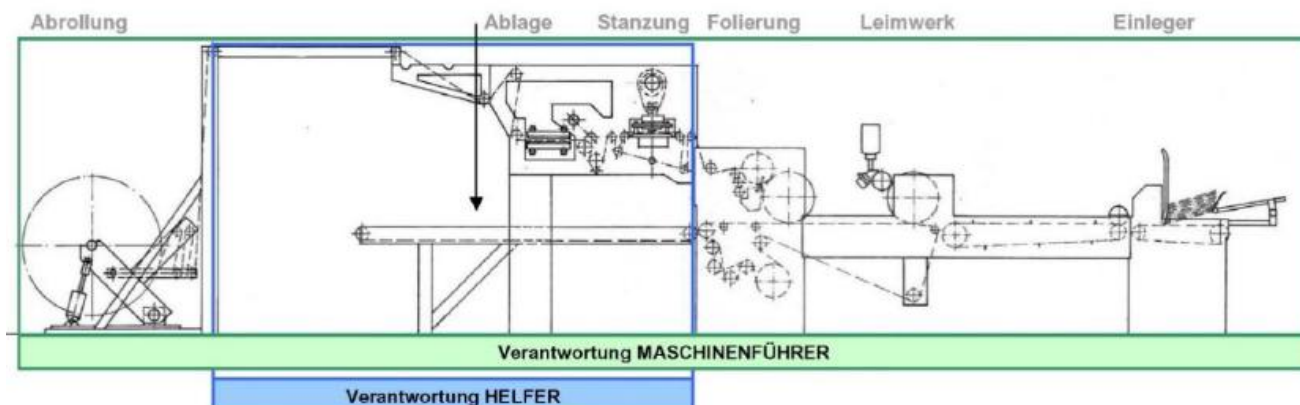


Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Leim aufheizen (ca. 1 Stunde vor Produktionsbeginn) - Produktionsstart + Prüfung der Qualität - Paletten und ÜK vorbereiten	- Paletten und ÜK vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen - Material holen
Produktion	- Freigabe der richtigen Verpackung - Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Verpackung, Palettierung, Leim usw.) - Zuschnitte einlegen - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Zuschnitte einlegen - Optische Druckkontrolle - Verklebung kontrollieren - Verpacken der Überkartons - Palettieren der Überkartons - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Palettenanzahl kontrollieren - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan nach Anweisung MF



6.6 Fensterkleben

Stand: 12.03.2026



Arbeitsschritt	Maschinenführer*in	Verpacker*in
Vorbereitung	- Arbeitspapiere kontrollieren - Bereitschaft herstellen / Material überprüfen (anhand Produktionsauftrag) - Rüsten + Maschine einstellen - Produktionsstart + Prüfung der Qualität - Paletten und ÜK vorbereiten	- Paletten und ÜK vorbereiten - Produktionsauftrag mit Palettenzettel vergleichen - Material holen
Produktion	- Freigabe der richtigen Palettierung - Bei Erstaufträgen – Freigabe und Rückmeldung an PL/AL/SL/QS - Prüfen der Qualität (Bündelung, Palettierung, Leim usw.) - Kontinuierliche Qualitätskontrolle der zu produzierenden Ware	- Zuschnitte einlegen - Optische Druckkontrolle - Fensterposition kontrollieren - Verklebung kontrollieren - Bündelung kontrollieren - Palettierung kontrollieren - Produktionsmuster anbringen
Nachbearbeitung	- Abschließende Qualitätskontrolle - Palettenanzahl kontrollieren - Produktionsauftrag abschließen - Arbeitsbericht erfassen - Hilfsmaterial + Maschinenteile verräumen	- Hilfsmaterial verräumen - Palettierung abschließen
Sonstiges	- Kleine Reparaturen durchführen - Wartungsarbeiten lt. Wartungsplan	