



Verfahrensbeschreibung 09_02_001_P

Titel:	Technik - Verantwortungsbereiche, Arbeitsprozesse				
Prozess:	PB 09 02 Technische Abwicklung				
System:					
Autor:	Gabriela Weißenhofer	Freigabe:	PM	Version:	09.06.2026
Abkürzungen:	Verwendete Abkürzungen lt. Liste				

Inhaltsverzeichnis

1	ARBEITSZEITEN	2
1.1	Arbeitszeit / Überstunden / Schichtarbeit	2
2	TECHNIK / INSTANDHALTUNG	3
2.1	Verantwortungsbereiche	3
2.2	Führungs- und Kontrollaufgaben	4
3	KASCHIEREN	5
3.1	Kaschieranlage	5
4	STANZEN	6
4.1	Stanzmaschine	6
5	KLEBEN	7
5.1	Klebemaschine / Faltmaschine	7
5.2	Schalenkleben	7
5.3	Fensterkleben	8



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 TECHNIK / INSTANDHALTUNG



2.1 Verantwortungsbereiche

Benötigte Unterlagen und Prüfmittel

- Reinigungspläne an den Maschinen
- Wartungspläne (ISPRO)
- Liste Arbeitsstoffe (AUVA Portal)
- Liste prüfpflichtiger Arbeitsmittel
- Messgeräte Produktion (Hygrometer, Präzisionswaage, Temperaturmessgeräte etc.)
- Kontrollrundgänge
- Aufgaben Technik/IH im ISPRO
- Handbücher Maschinen

Vorgesetzte/r - Prozesszuordnung

- Betriebsanlagenmanagement (funktionale Einordnung lt. Organigramm)
- PB 09-01 Inbetriebnahme neuer Maschinen
- PB 09-02 Technische Abwicklung

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

1. Prozess 09-01 Inbetriebnahme neuer Maschinen

- a) Planung / Vorbereitung / Terminisierung
 - Begleitung und Projektprotokollierung von Maschinenspezifikation bis zur Abnahme
 - Auftragsvergabe - Bestellung des Leistungsumfangs
- b) Dokumentation erstellen / übernehmen
 - Dokumentation über das laufende Projekt (Technische Spezifikation, Terminplan, Schriftverkehr, Arbeitsanweisung (Kopie), Aufnahme neuer Maschinen in ISPRO)
 - Probelauf – Dokumentation
 - Archivierung aller Unterlagen in entsprechende Systeme, Ordner, digital
- c) Abnahme
 - Abnahmeprotokoll
 - Sicherheits- und hygienerelevante Konformitätsprüfung
- d) Mitarbeiterschulung
 - Schulungsplan
 - Einschulung der Mitarbeiter*innen



Verfahrensbeschreibung 09_02_001_P

2. Prozess 09-02 Technische Abwicklung

- a) Technik Tagesplanung und Einleitung → Veränderungen und Umbauten mit Planungsbedarf
 - Planung + Abarbeitung + Bestellung + Kontrolle der Einträge – Verantwortung TECH/BAM
- b) Reparaturen
 - Dokumentation und Ausführung der Wartungen, der Reparaturen, Aufgaben und Akutfällen im ISPRO
 - Reparaturen am Maschinenpark (vorrangig)
 - Schweiß- und Flexarbeiten laut "Freigabeschein für brandgefährdete Tätigkeiten" durchführen
- c) Maschinenstillstand
 - Bild vor Ort machen
 - Reparatur, ansonsten Absprache mit PL/BAM über weiteres Vorgehen
- d) Laufende Wartungen / Jahreswartungen
 - sind gemäß Wartungsplan des Maschinenherstellers bzw. des Betriebsanlagenmanagements durchzuführen und in ISPRO zu dokumentieren (Einteilung durch PL/TL)
 - Dokumentation und Ausführung der Jahreswartungen, Projekte und prüfpflichtigen Arbeitsmittel
 - Kontrolle aller Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten lt. Wartungsplan
 - Aktualisierung der Wartungsunterlagen
 - Organisation der jährlichen Prüfung (Stapler, Rolltore...)
 - Durchführen haustechnischer Arbeiten
- e) Sicherheitsrichtlinie
 - Nach Reparaturen, Wartungen an einer Maschine sind sicherheitstechnische Überprüfungen auf Funktion durchzuführen
 - Sicherheitsschuhe sind zu tragen
 - Für Ordnung und Sauberkeit in Werkstätten und bei Reparaturen ist zu sorgen
- f) Versicherungs-/Schadensfälle → Meldung an BL
- g) Archivierung Maschinenbücher
 - 3-fach zu archivieren: im Büro Technik, an den Maschinen und digital im ISPRO
- h) Ersatzteile
 - Dokumentation und Bestellung von Ersatzteilen, Betreuung des Ersatzteillagers
 - Bei Bestellung mit einem größeren Wert muss ein Angebot eingeholt werden (Freigabe BAM)

2.2 Führungs- und Kontrollaufgaben

- Organisation von Bereitschaftsdiensten
- Kontrolle über den Kontrollgang in gebäudetechnischer Hinsicht (monatlich)
- Kontrolle Provisorien, Fremdkörper, Schädlinge, Verbrauchsmaterial
- Kontrolle sicherheitstechnischer Anlagen, Dampfkessel
- Kontrolle über die Einhaltung der Maschinensicherheitsvorschriften

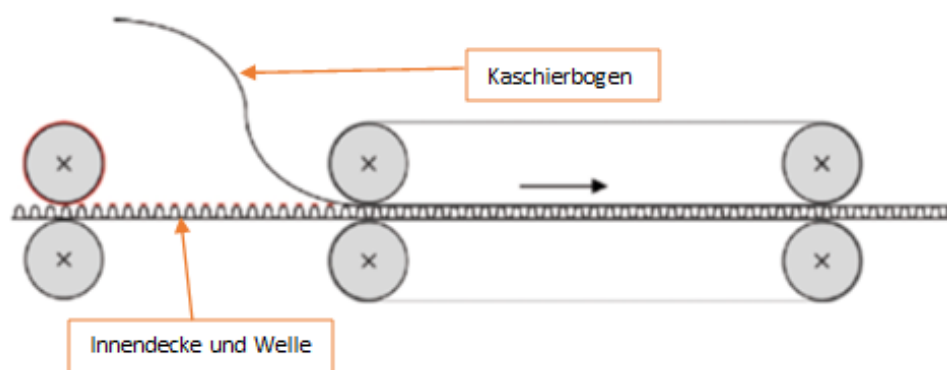
3 KASCHIEREN

3.1 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 Deckpapier 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.





4 STANZEN

4.1 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 Schneidemesser den Bogen nicht komplett, sondern schneidet ihn nur an. Dadurch wird das Material aber stärker geschwächt als bei Rillen. Ritzlinien erzeugen eine scharfe Biegekante.

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.





5 KLEBEN

5.1 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:

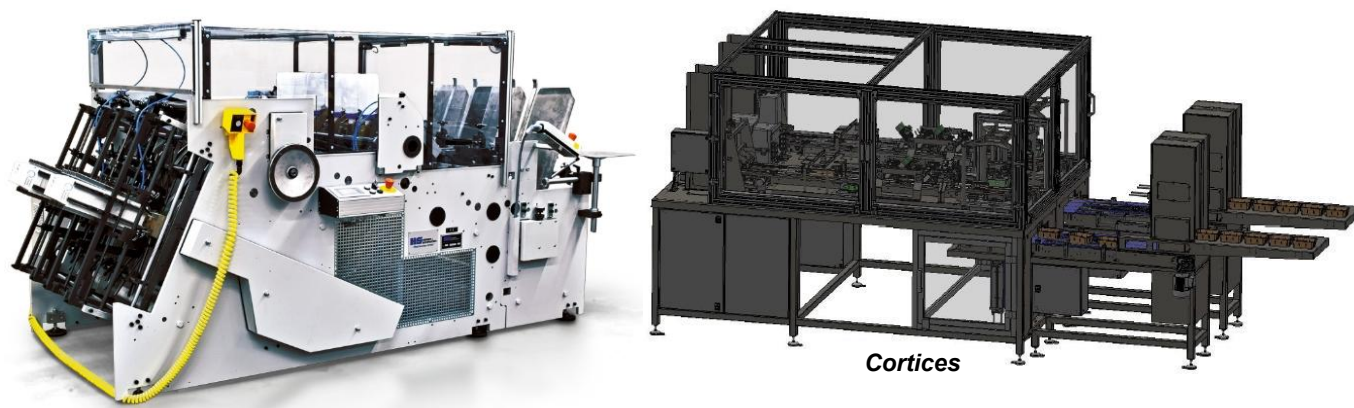
Kaltkleben: Der Kleber ist lösungsmittelhaltig (z.B. Wasser oder Alkohol) und härtet durch Verdunstung und / oder Wegschlagen des Lösungsmittels in das Material aus.

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.

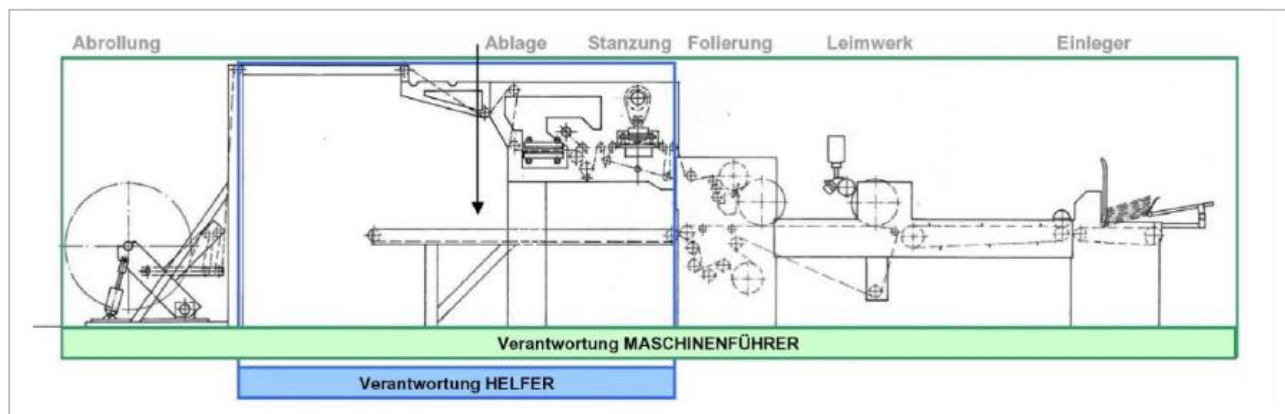
5.2 Schalenkleben



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.

5.3 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 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.