**PRESSEMITTEILUNG**

**Mex, Schweiz, 16. September 2021**

**Mit der NOVACUT 106 E von BOBST ist Siemer Verpackung im Flachbettstanzen den nächsten Schritt gegangen**

„Wir spielen ganz oben im Markt mit. Unsere Technik muss das unterstützen“, stellt Maren Grondey fest, Geschäftsführerin der Siemer Verpackung GmbH mit Sitz in Ronnenberg bei Hannover in Deutschland. Faltschachteln für (Natur-) Kosmetik, Nahrungsergänzungsmittel, Hygieneartikel, Haushalts- und Schreibwaren – das sind nur einige Beispiele für High-End-Verpackungen, die das Unternehmen mit knapp 35 Mitarbeitern produziert. Besonders gerne realisiert es als Full-Service-Dienstleister für seine Kunden nachhaltige Verpackungsideen.

„Es war an der Zeit, die Weichen in unserem Stanzprozess neu zu stellen. Unsere vor knapp 20 Jahren in Betrieb genommene Flachbettstanze SP 102 E von BOBST wurde zunehmend zum Nadelöhr“, blickt Laura Grondey zurück, die das Unternehmen seit Mitte 2011 gemeinsam mit ihrer Schwester Maren führt. „Wir haben uns die Angebote verschiedener Hersteller immer wieder angeschaut. BOBST ist bei Flachbettstanzen seit jeher führend im Markt. Daran hat sich aus unserer Sicht nichts geändert“, so die Geschäftsführerin für die technische Ausstattung. Das führte zu der Entscheidung, den Stanzprozess des Unternehmens Anfang 2020 mit einer neuen Flachbettstanze NOVACUT 106 E und Maschinenoptimierungen bei der SP 102 E auf ein neues Niveau zu heben.

Die hohe Geschwindigkeit der NOVACUT 106 E bis 8.000 Bogen pro Stunde, ihr hoher Automatisierungsgrad, ihr modernes, übersichtliches Design und ihr Bedienkomfort bei attraktivem Preis-Leistungsverhältnis passten ideal zu den Anforderungen des Verpackungsherstellers. Gleichzeitig bietet der Stanzautomat hohe Flexibilität in der Verarbeitung unterschiedlicher Materialien. So stanzt die Maschine bei höchster Zuverlässigkeit dünne Materialien ab 80 g/m2 Flächengewicht, Vollpappe bis 2.000 g/m2 und kaschierte Wellpappe bis 4 mm Stärke.

„Mit der NOVACUT 106 E im Rücken fällt es uns leichter, selbst knappste Liefertermine zuzusagen und einzuhalten. Bei unseren Kunden kommt das besonders gut an“, betont Maren Grondey die Bedeutung der signifikant gesteigerten Produktivität im Stanzprozess. Dafür müssen alle Faktoren optimal zusammenspielen. Gerade auch die Stanzwerkzeugherstellung ist zur Schlüsselgröße geworden. Hier vertraut Siemer Verpackung auf das von BOBST im Rahmen seiner Tooling-Initiative zertifizierte Unternehmen Hesse Stanzwerkzeuge. Zudem buchte Siemer Verpackung für seine Maschinenführer bei BOBST mehrere Tage Trainings, um ihr Wissen auf den neuesten Stand zu bringen.

**Schnelle Auftragswechsel**

Pro Schicht rüstet das Unternehmen seine NOVACUT 106 E im Schnitt dreimal um und realisiert dabei sehr kurze Rüstzeiten. Gerade auch beim Ersteinrichten neuer Aufträge profitieren die Maschinenführer von dem hohen Automatisierungsgrad der Stanze. So unterstützen unter anderem die automatischen, per Knopfdruck bedienbaren Schnellspann- und Verriegelungssysteme schnellste Werkzeugwechsel. Auch die neue, intuitiv bedienbare Benutzerschnittstelle mit Touch-Screen-Bildschirm erleichtert die Arbeit. Treten im Prozess Fehler auf, sehen die Bediener auf dem Bildschirm auf einen Blick, wie und wo sie eingreifen müssen.

Der gleichmäßige Bogentransport ist ein entscheidender Faktor der hohen Zuverlässigkeit und des minimierten Abfalls. In Kombination mit der Energieeffizienz unterstützt der Stanzautomat so auch die Umweltziele des Verpackungsherstellers. Laura Grondey: „Heute lässt sich weniger denn je vorausdenken, was der Markt künftig fordert. Deshalb ist die Flexibilität in der Verarbeitung so unterschiedlicher Materialien sehr wichtig.“

Im Rahmen der Optimierung der SP 102 E wurden die Tiegel, die Rahmen sowie die Platten der Stanze mit einem patentierten Werkzeug und speziellen, NSF-zertifizierten Reinigungsmitteln von Oxidation befreit. Seit je her wird die SP 102 E im Rahmen des Services Maintenance Plus von BOBST vorbeugend gewartet, was die Wahrscheinlichkeit ungeplanter Maschinenstillstände minimiert.

Die NOVACUT 106 E ist an den Remote Service Helpline Plus von BOBST angebunden. Mit den Produktivitäts-Apps Remote Monitoring und Downtime Tracking überwacht das Unternehmen die Prozessdaten und analysiert bei eventuellen Maschinenausfällen die Ursachen. Ersatz- und Verschleißteile kauft es über MyBOBST ein – wobei für die NOVACUT 106 E bislang keine Ersatzteile gebraucht wurden. Maren Grondey: „BOBST gibt seinen Kunden vielfältige Möglichkeiten an die Hand, aus ihrer Produktionstechnik noch das letzte Quäntchen Effizienz, Qualität und Flexibilität herauszuholen.“

**Bildunterschriften:**

((Siemer\_Gruppe\_2\_02))

Maren (links) und Laura (rechts) Grondey zusammen mit Hans Dreistein (Bobst Meerbusch)

((Siemer\_NOVACUT\_106\_E\_01))

Die NOVACUT 106 E von BOBST

((Siemer\_Touchscreen\_01))

Die intuitiv bedienbare Benutzerschnittstelle mit Touch-Screen-Bildschirm

**Über BOBST**

Wir sind einer der weltweit führenden Lieferanten von Anlagen und Services für die Substratverarbeitung, den Druck und die Weiterverarbeitung in den Bereichen Etiketten, flexible Materialien, Faltschachteln und Wellpappe.

Das 1890 von Joseph Bobst in Lausanne, Schweiz, gegründete Unternehmen BOBST ist in mehr als 50 Ländern vertreten, besitzt 19 Produktionsstätten in 11 Ländern und beschäftigt mehr als 5 600 Mitarbeiter auf der ganzen Welt. Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr, das am 31. Dezember 2020 endete, einen Umsatz von CHF 1.372 Milliarden.

**Weitere Informationen für Redaktionen:**

Gudrun Alex
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: gudrun.alex@bobst.com

**Follow us:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)
Twitter: @BOBSTglobal [www.bobst.com/twitter](http://www.bobst.com/twitter)
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)