

# Case PACCOR – Potenzialanalyse nach der X-6 Methode

## Automation in der Produktion

### Ausgangssituation

PACCOR stellt weltweit Kunststoffverpackungen für Lebensmittel her. Gewachsene Strukturen erschweren in Ost-Europa ein produktives Wachstum. Rekrutieren von Personal über alle Qualifikationen ist ein Schlüsselproblem.

Das PACCOR Management hatte Gedanken zur Automatisierung eines Bereiches mit:

- ◇ 20 Thermoform Maschinen (8 Inline und 12 Offline)
- ◇ 8 Printing Maschinen
- ◇ 4 Duo Smart
- ◇ 5 Sleeving Maschinen
- ◇ Hallenfläche ca. 2000 qm

**Unsicherheit gab es über die Machbar- und Wirtschaftlichkeit.**

### Vorgehensweise / Leistungen

#### Analyse von Kunden-Daten:

- ◇ Maschinen/Anlagen und IST-Layout
- ◇ Grobe Analyse der Materialflussdaten
- ◇ Aufbau-Organisation
- ◇ Bewegungsdaten Lager & LHM

#### 2 Tage WS vor Ort:

Bei einem gemeinsamen Rundgang, wurden alle Stärken und Schwächen des Bereichs erörtert.

Anhand der voranalysierten Daten wurden Verbesserungsbereiche und Automationspotenziale identifiziert.

Intensive Diskussionen über Veränderungen der Flächennutzung im Layout führten zu einem

- ◇ angepassten Grob-Materialfluss
- ◇ Blocklayout incl. möglicher Automation von Produktion und Logistik

### Ergebnisse

- ◇ Skizze der Bereiche mit Effizienz- und Automationspotenzialen
- ◇ Abschätzung der Gesamtinvestition
- ◇ Abschätzung der Einsparpotenziale
- ◇ **ROI Abschätzung von 3,8 Jahren**

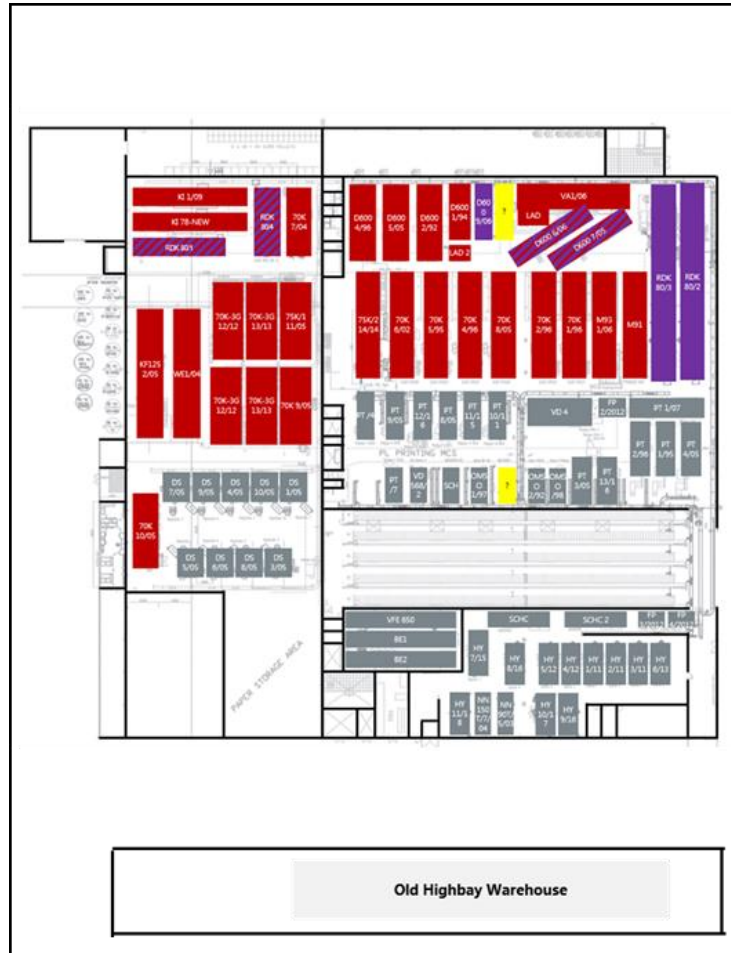
**Heute automatisiert PACCOR 3 Werke mit XPert zusammen.**



# Case PACCOR – Potenzialanalyse nach der X-6 Methode

## Automation in der Produktion

### Layout alt



### Layout neu

Fördertechnik & AGV  
Automation



### ERGEBNIS

- ◇ Optimierter Materialfluss
- ◇ Optimierte Maschinenanordnung incl. - Flächenbedarf f. Automation und - Multi-Machine-Operation
- ◇ Flächenbedarf Fördertechnik am Boden und in der Höhe
- ◇ AGV Konzept für DUOSMART
- ◇ Konzept: „Box opening und closing“
- ◇ Ansatz für Retrofit-Möglichkeit bestehender Technik
- ◇ Schätzung der Investition = € 18m
- ◇ Abschätzung der Einsparpotenziale
- ◇ ROI Abschätzung von 3,8 Jahren




# Kunden die uns vertrauen





## WARUM MIT XPERT ZUSAMMEN ?





### ReThink the Optimum ist unser Anspruch und die Begeisterung für Prozessoptimierung und -Automation unser Antrieb


 Wir denken „Geht nicht, gibt es nicht“ und kämpfen bis wir eine tragfähige Lösung für das noch so kleine Problem gefunden haben.

 Wir sind der Überzeugung - jede Investition braucht eine wirtschaftliche Rechtfertigung und sollte in eine Gesamt-Strategie oder einem Masterplan eingebettet sein.

 Mit unternehmerischen Pragmatismus übernehmen wir Verantwortung für das was wir tun. Mit Neutralität begleiten wir unsere Kunden gerne von der Strategie und der Erstellung eines Business Case bis zur erfolgreichen Realisierung seiner Investition.

 Wir integrieren Komplexität aus der Produktion in erfolgreiche Intralogistiklösungen. Dies schließt Lager- und Distributionslogistik mit ein. Dazu begeistern wir uns für deren Automatisierung.

 Für die ganzheitliche Automatisierung im Bereich Food & Plastic Packaging haben wir uns eine besondere XPERTise erarbeitet.

 Kommissionieren wird immer spannender. Mit selbst entwickelten intelligenten Algorithmen heben wir in kürzester Zeit Produktivitäts-Potenziale ohne in Lagertechnik zu investieren. #Kommissionierung 4.0

## KONTAKT



**Dominik Messing**  
Geschäftsführer

Arnheimweg 9, D-48161 Münster  
Tel: +49 251 133 029-29  
Fax: +49 251 133 029-11

[info@xpert.consulting](mailto:info@xpert.consulting)  
[www.xpert.consulting](http://www.xpert.consulting)