



Die Geschäftsführer Thomas Gissler-Weber und Manfred Schlapps (links)

[INVESTITION]

SCHNELLIGKEIT ALS WESENTLICHER ERFOLGSFAKTOR

Aufgrund des Ausbaus des Werkes Rodenberg bei Hannover, mit einem Investitionsvolumen von 15 Mio. Euro, hat die apr den Standort des Wellpappenspezialisten Gissler & Pass nach der Fertigstellung besucht. Ziel des umfassenden Investitionsprogramms war es, die Effizienz zu steigern, zusätzliche Kapazitäten zu schaffen und die Leistungsfähigkeit langfristig zu sichern.

Was beim Betreten der Produktionshallen sofort ins Auge fällt, sind Struktur und Organisation des Betriebes, Ruhe und Präzision der Abläufe. Es zahlt sich aus, dass der Neubau die Nutzfläche in Rodenberg um 11.000 auf nun 21.000 m² erhöht hat. Neben einer neuen 5-Farben High-Quality Flexo-Inlinemaschine und einer zusätzlichen Flachbettstanze wurde das gesamte Werk automatisiert und mit modernster Fördertechnik ausgestattet, die einen vollautomatischen, effizienten Betrieb vor und hinter den Produktions- und Verarbeitungsmaschinen gewährleistet. Die Betriebsstätte ist jetzt ein Kompetenzzentrum für die Just-in-time-Produktion hochwertiger, mehrfarbig flexo- und offsetbedruckter Verpackungen und Displays.

Die besonders hohe Reaktions- und Liefergeschwindigkeit, die das Unternehmen nach der Modernisierung gewährleisten kann, bei gleichzeitig großer Vielfalt an Papiersorten, Wellenarten und Druckmöglichkeiten, bieten Vorteile mit Blick auf die Erfüllung der stetig wachsenden Anforderungen des Handels. Denn: Speziell im Markt der FMCG (Fast Moving Consumer Goods), in dem mit immer neuen werbewirksamen Verpackungslösungen und häufig wech-

selnden Designs um die Gunst der Endverbraucher gebuhlt wird, ist Schnelligkeit im Sinne von „time to market“ ein wesentlicher Erfolgsfaktor.

Parallel zur Erweiterung in Rodenberg wurde auch am Unternehmensstandort Jülich eine großformatige Hochleistungs-Flachbettstanze installiert und in die Automatisierung der Produktion und Logistik investiert. Beide Betriebsstätten sind nun einheitlich in puncto Fertigungsprogramme, Maschinenpark und Ausstattung. Dank dieser strategischen Entscheidung ist die Flexibilität erheblich verbessert, und Gissler & Pass kann den Kunden eine entsprechende Produktions- und Liefersicherheit bieten.

Flexibilität wurde verbessert

Die Wellpappenerzeugung in Rodenberg erfolgt über eine 1,80 m breite Hochleistungs-Wellpappenanlage. Da Aufträge einzeln über die WPA erzeugt werden (bei breiteren Anlagen müssen vornehmlich mehrere Aufträge kombiniert werden), ist eine just-in-time-Produktion auch bei ausgefallenen Papier- und Wellenkombinationen jederzeit machbar. „Wir müssen nicht auf andere Kunden warten, die zufällig dieselben Papiere verwenden“, erklärt Werkleiter Heiner

Stelter. „Wir fertigen individuell zum Zeitpunkt des Bedarfes.“ Dafür spricht auch ein seit Jahren erfolgreich umgesetztes Logistikkonzept mit dem größten Kunden des Standortes, der die Abholtermine vorgibt und für den die Ware am Tag davor fertiggestellt wird.

Mit dem Erweiterungsbau wurden die Fertigungskapazitäten gesteigert und die Verarbeitungsmaschinen modernisiert. Zudem sind nicht nur die Produktion, sondern auch die Pack- und Logistikprozesse automatisiert worden, was zu schlankeren Abläufen und kosteneffizienterer Fertigung führt. Mit der Vereinfachung der Abläufe konnte zudem mehr Transparenz im Fertigungsprozess erreicht werden. Wichtig sind darüber hinaus ein palettenloser Transport, der die Einhaltung wichtiger Hygienevoraussetzungen garantiert, sowie ein schonenden Umgang mit Rohstoffen. Hierzu passt auch, dass die neuen Ablaufprozesse zu einer deutlichen Reduzierung des Abfalls beitragen.

Die Bauarbeiten starteten Ende September 2013, und im darauffolgenden Sommer ging die erste Bobst Martin 924NT in Betrieb. Dann folgten innerbetriebliche Umzugsmaßnahmen mit neuer Maschinenaufstellung, so dass im vierten Quartal 2014 und im ersten

QUELLE: GISSLER UND PASS (ALLE BILDER)



Luftaufnahme des Werks in Rodenberg



Werkleiter Heiner Stelter

Quartal 2015 die computergesteuerte Fördertechnik von Dücker sowie die Paletier-Anlagen von Dücker Corpal aus Schweden installiert werden konnten. Die Entsorgung der Stanzabfälle erfolgt nun über ein zentrales Unterflur-Förder-system mit Ballenpresse von Europress. Diese Anlage läuft getaktet nur, wenn Material anfällt, und ist damit sehr energieeffizient. Nach Installation einer wei-

teren Maschine von Bobst wurde die Mo-dernisierung im zweiten Quartal 2015 komplett abgeschlossen.

Für die Geschäftsführung Thomas Gissler-Weber und Manfred Schlapps waren bei der Auswahl der Zulieferer vor allem die Qualität und das Leistungsver-mögen der Anlagen ausschlaggebend. „Darüber hinaus hat auch die Abstimmung zu den in anderen Werken befind-

liche Technologie Auswirkungen ge-habt: Stichwort Kompatibilität der Tech-nologie.“ Aber auch Erfahrungswerte aus gemeinsam bewältigten anderen Projekten und das Vertrauen in die be-



COBURGER

KARTONAGENFABRIK

Verkaufsverpackungen aus Voll- und Wellpappe

DIE VERPACKUNGS-HERSTELLER



Innovativ mit Doppelwelle in Offsetqualität



Unter www.coka.de finden Sie alles Wichtige über uns und unser modernes Unternehmen.




Coburger Kartonagenfabrik GmbH & Co. KG • Mühlenweg 1-2 • 96487 Dörfles-Esbach



Palietier-Anlagen von
Dücker Corral



Effizientere Arbeitsabläufe nach der Modernisierung (2)

kannten Unternehmen und deren Technologie sowie Zuverlässigkeit hätten bei der Entscheidung für die Auftragsvergabe im Vordergrund gestanden.

Die Zusammenarbeit mit den Zulieferern beschreiben Gissler-Weber und Schlapps als „eng und intensiv“. „Gerade bei den Themen Automation und innerbetriebliche Transportsysteme gab es durch zeitgleiche Installation an zwei Standorten enge Verknüpfungen, die wir mit den Partnern bestmöglich umgesetzt haben.“

Durch behördlich bedingte zeitliche Verschiebungen ergaben sich Herausforderungen, die es zu meistern galt. „Im Werk Rodenberg, wo wir eine zusätzli-

che Fertigungshalle errichtet haben, ließ sich die Auswirkung der Verzögerung jedoch gut beherrschen. Der Einbau der neuen Fertigungsanlagen und der automatisierten Transportsysteme, gepaart mit dem Umzug der bestehenden Fertigungsmaschinen an neue Standorte, wurde von den Verantwortlichen erfolgreich bewältigt“, sagt er im Gespräch mit der apr.

Erfolgreiches Teamwork

„Eine besondere Herausforderung gab es im Werk Lorsbeck in Jülich, da der Aufbau einer zusätzlichen Fertigungslinie und der Einbau des automatisierten Transportsystems im laufenden Betrieb

auf gegebener Fertigungsfläche stattfinden mussten. Dabei ist es gelungen, alle Kundenaufträge zeit- und erwartungsgemäß zu erfüllen, wenngleich die Mitarbeiter unserer Werke ein Höchstmaß an Flexibilität und Planungskompetenz aufbringen mussten“, konnte Manfred Schlapps berichten.

Als besondere Vorteile, die sich nach der Modernisierung ergeben, nennt die Geschäftsführung neben der Produktionssteigerung und dem höheren Automatisierungsgrad eine Aufwertung der Arbeitsplätze durch die Verringerung der manuellen Tätigkeit. Auch der palettenlose Transport bis zum Ende trage zu einer bedeutsamen Verschlinkung der Abläufe bei. „Wir haben unsere Position als leistungsstarker Partner für internationale Markenartikler und starker Handelsmarkenhersteller mit diesem Projekt ausgebaut“, so Gissler-Weber. „Gerade in den Segmenten Shelf-Ready-Packaging und Displays, für die das Werk Rodenberg prädestiniert ist, haben wir unsere Wettbewerbsfähigkeit erhöht.“

Hinsichtlich der wirtschaftlichen Situation, die sich, auch bedingt durch die zeitliche Verzögerung in der Projektumsetzung, besonders 2014 schwierig gestaltete, ist Gissler-Weber deutlich optimistischer: „Mit der Investition in weitere moderne Anlagen hat das Unternehmen neben einer Qualitätssteigerung auch die Voraussetzung geschaffen, Absatz und damit Umsatz zu steigern.“ Aufgrund der Modernisierung und der Effizienz der neu gestalteten Technologie wurden bereits neue Kunden gewonnen, was wiederum die Position von Gissler & Pass am Markt gestärkt habe, so Gissler-Weber. | SHA

[MODERNISIERUNG]

Stora Enso investiert in seine schwedischen Wellpappenwerke

Der finnisch-schwedische Konzern Stora Enso, Helsinki, will die Wettbewerbsfähigkeit seines schwedischen Wellpappengeschäfts verbessern und investiert zu diesem Zweck 6,6 Mio. Euro.

Geplant ist die Anschaffung einer Wellpappen-Schneidemaschine mit hoher Druckqualität im Werk Jönköping sowie eine kleinere Nachrüstung der Schneidevorrichtung im Werk Skene. Die Modernisierung soll in beiden Fabriken im ersten Quartal 2017 beginnen und im Mai abgeschlossen sein.

Stora Enso verspricht sich von dieser Investition einen Wettbewerbsvorteil, wenn es darum geht, den Kunden eine bessere Druckqualität sowie optimierte Serviceleistungen zu bieten. Weil die erhöhte Produktionseffizienz aber auch zu Personalanpassungen führen wird, sollen Gespräche mit den Gewerkschaf-

ten bald beginnen. Stora Enso beschäftigt in Schweden rund 400 Mitarbeiter in drei Werken (Jönköping, Skene und Vikingstad), die täglich ungefähr eine Million Wellpappenverpackungen erzeugen. |