

KlingeLe Papierwerke in Investitionsphase



Strahlende Gesichter beim Kunden und beim Lieferanten der neuen FKM „Turbox“ (von links nach rechts) Ulrich G. Wolz (Bahmüller), Hans-Jürgen Bahmüller, Dr. Jan Klingele (Geschäftsführer), Peter Kienle (Werksleiter Grunbach, Klingele), Dr. Matthias Römer (Geschäftsführer, Klingele), Björn Halbgewachs (Betriebsleiter, Klingele)

Die Remshaldener Klingele-Gruppe (Region Stuttgart) hat im November des letzten Jahres eine servogesteuerte Faltschachtelklebmaschine (FKM) vom Typ „Turbox“ in ihrem Werk in Remshalden-Grunbach installiert. Lieferant der Maschine ist das ebenfalls aus der Region Stuttgart stammende Maschinenbauunternehmen Bahmüller aus Plüderhausen. „Unsere Kunden verlangen zunehmend komplexere Faltschachtelverpackungen und stellen immer höhere Anforderungen bezüglich der Faltgenauigkeit“, erläutert der Geschäftsführende Gesellschafter Dr. Jan Klingele. Im Jahr 2008 erhält das Grunbacher Werk zudem eine neue 6-Farben-Inlinemaschine; zusätzlich wird ein vollautomatisches innerbetriebliches System für den Transport der Wellpappenbogen eingerichtet. Insgesamt investiert Klingele zwischen 2007 und 2009 15 Millionen Euro in die Erweiterung des Werks und in neue Maschinen.

Die Zusammenarbeit zwischen Klingele und Bahmüller hat inzwischen rund 60 Jahre Tradition. „Bei der neuen

FKM sind bis zu 33.000 Einschübe pro Stunde möglich; sie arbeitet damit besonders schnell und ist hochproduktiv“, erläutert Werksleiter Peter Kienle. „Weitere Vorteile der Maschine sind die zusätzliche Ausrichtestation, die eine höhere Faltgenauigkeit ermöglicht, und das integrierte Leimüberwachungssystem. Das von Bahmüller entwickelte Modular-Konzept ermöglicht, dank der Servotechnologie, eine Reduzierung der Rüstzeiten und eine Steigerung der Laufgeschwindigkeiten.“

Das modulare Konzept ermöglicht jederzeit eine Ergänzung der Anlage. Nach Fertigstellung der Produktionshalle ist angedacht, die Anlage um einen „Boxflowpacker“ zu erweitern. Dieser vollautomatische Packer mit integriertem Roboter ebenfalls von Bahmüller übernimmt die fertigen Verpackungen aus der Verarbeitungslinie und führt sie den Bündelautomaten zu.

Der Erwerb der neuen FKM „Turbox“ ist Bestandteil eines strategisch ausgerichteten Investitionsprogramms von

Klingege am Standort Grunbach. „Wir erweitern derzeit die Produktionsfläche im Werk von bisher 15.000 auf 18.000 qm“, berichtet Kienle. „Mitte nächsten Jahres werden wir dann eine neue Inline-Maschine Bahmüller Göpfert Case Line 13/32 aufstellen.“ Die 6-Farben-Maschine verfügt über eine Arbeitsbreite von 3.20 m; ein System der Zwischentrocknung nach jeder Farbe bietet hohe Druckqualität. „Mit dieser Maschine ist nicht nur eine bessere Überwachung der Qualität, zum Beispiel beim Leimauftrag möglich, sondern wir können aufgrund minimierter Rüstzeiten unsere Maschinenauslastung deutlich optimieren“, betont Kienle.

Um die Produktionsabläufe zu verbessern und Fehlerquellen zu reduzieren, modernisiert Klingege zusätzlich die innerbetriebliche Logistik. „Wir richten im Betrieb ein neues System zum Transport der Wellpappenbogen ein“, berichtet Kienle. „Ein Transferwagen wird die Bogen zukünftig an der Wellpappenanlage abholen und in das Zwischenbogenlager (ZBL) überführen.“ Diese Methode ersetzt den Transport mittels Staplerverkehr, der jedes Mal zur Beschädigung von Bogen führte. „Über Transportbänder gelangen die Wellpappenbogen dann vom ZBL zu den Verarbeitungsmaschinen und von dort zu einem ebenfalls neu eingerichteten Palettierzentrum. Dieses System bietet gleich mehrere Vorteile: „Zum einen haben wir weniger Abfall und weniger Ausschuss“, zählt Kienle auf. „Außerdem können wir so den Produktionsprozess besser überwachen und die Aufträge einfacher verfolgen.“

Die Werkserweiterung erfordert umfangreiche Bauarbeiten, die seit 2006 laufen. Zukünftig steht dem Unternehmen unter anderem eine Lager- und Magazinfläche von 1.300 qm zur Verfügung. „Wir haben außerdem das Gebäude für die Verwaltung umgebaut und modernisiert“, berichtet Geschäftsführer Dr. Matthias Römer. „Im Hinblick auf die Verbesserung der innerbetrieblichen Kommunikation und damit die Optimierung der Arbeitsabläufe ist das ein durchaus wesentlicher Faktor.“

Firmenchef Dr. Jan Klingege hat den Standort Grunbach insgesamt jedoch keineswegs bevorzugt: „Erst in diesem Jahr haben wir in unserem Zweigwerk in Hilpoltstein eine Sechs-Farben-Druckstanze für knapp fünf Millionen Euro installiert“, berichtet der 45-jährige. Das nordrhein-westfälische Werk Werne erhält im kommenden Jahr eine

Maschine gleichen Typs. Der größte Anteil am Kuchen aber fällt aktuell der unternehmenseigenen Papierfabrik im ostfriesischen Weener zu: Im Frühjahr 2008 nimmt Klingege dort ein eigenes Kraftwerk in Betrieb, das die energieintensive Papierproduktion unabhängig machen soll von den steigenden Strom- und Gaspreisen auf dem Weltmarkt.

All diese zukunftsgerichteten Investitionen machen deutlich: Das Familienunternehmen widersetzt sich dem Trend zum Rotstift. „Ohne kontinuierliche zukunftsorientierte Investitionen im gesamten Unternehmen können wir unsere gute Position im Markt nicht halten, denn der ist sehr wettbewerbsintensiv“, erläutert Dr. Jan Klingege. Von dieser Firmenstrategie profitieren insbesondere die Mitarbeiter: Ihre Zahl ist in den letzten Jahren trotz weiterer Automatisierung und Modernisierung konstant geblieben.

Die Klingege-Gruppe mit Sitz in Remshalden (Region Stuttgart) gehört zu den fünf größten Wellpappenherstellern in Deutschland und ist mit 12 Standorten in Europa und Afrika vertreten. Das Familienunternehmen wurde 1920 gegründet und verfügt neben seinem Grunbacher Stammwerk noch über sechs weitere Produktionsstätten in Deutschland. Die Klingege-Gruppe erzielte 2006 mit rund 950 Mitarbeitern einen Umsatz von 235 Millionen Euro. Geschäftsführer Dr. Jan Klingege leitet das Familienunternehmen in dritter Generation. Der promovierte Wirtschaftswissenschaftler hatte das Unternehmen 1992 nach dem Tod seines Vaters übernommen.