



Von Dipl.-Ing. Klaus-Peter Nicolay

Lean-Production bei der Faltschachtelherstellung

Field Deutschland eröffnet neues Faltschachtelwerk in Melle

REPORTAGE



Die Nachfrage nach funktionalen, hygienisch und ästhetisch hochwertigen Verpackungen nimmt stetig zu. Studien zeigen, dass in Faltschachteln abgepackte Produkte kaufstimulierender sind als Verpackungen aus anderen Materialien. Da bis zu 70% der Einkäufe ohne spezifische Planung erfolgen, der Kauf eines Produktes also vor dem Regal im Angesicht der Verpackung abläuft, setzen immer mehr Hersteller auf die Faltschachtel als Verkaufsinstrument. So ist der Markt in Deutschland auf einen Produktionswert von rund 1,6 Mrd. Euro gewachsen, um den etwa 170 Wettbewerber konkurrieren.

Einer der größten Faltschachtelhersteller in Deutschland ist die Field Deutschland GmbH mit ihren Werken in Stuttgart, Düren und Bünde. 2003 realisierte Field ein zweistelliges Umsatzwachstum von 11% auf 91 Mio. €. »Das ist ein erfreuliches Ergebnis, mit dem wir erneut deutlich über dem Branchendurchschnitt liegen«, sagt Wolfgang Bahmann, Geschäftsführer Field Deutschland. Aufgrund der weiter zunehmenden Nachfrage nach besonders hochwertigen Verpackungen rechnet er mit einer weiterhin positiven Marktentwicklung.



Standort Deutschland

Als einer der Marktführer für hochwertige Süßwarenverpackungen in Deutschland hat Field Anfang Juli in Melle ein neues Werk für die Faltschachtel-Produktion eröffnet. Mit einem Investment von 17,5 Mio. € setzt die Field Group, Teil des internationalen aktiven Verpackungsunternehmens Chesapeake Corp., nicht nur neue technologische Standards, sondern gleichzeitig engagiert auf den Standort Deutschland – einem Markt mit überdurchschnittlichem Wachstumspotenzial. Field hat mit dem Werksneubau die Voraussetzungen geschaffen, große internationale Konzerne zu beliefern. »Das neue Werk ist auch ein Zeichen dafür, wie ernst die Field Group das deutsche Engagement für ein zu-



kunftsorientiertes Handeln nimmt«, so Bahmann. Eine Verlagerung der Produktion ins Ausland stand nicht zur Diskussion.

Hauptgrund für die Errichtung des neuen Faltschachtelwerks in Melle ist die hohe Auslastung der nur wenige Kilometer von Melle entfernten Field-Produktionsstätte Bünde. Das bestehende Werk ist den aktuellen Anforderungen aufgrund baulicher und logistischer Gegebenheiten nur noch unzureichend gewachsen. Im Werk Melle wird künftig nach dem hohen Hygienestandard der HACCP-Qualitätsnorm produziert. Das Umsatzziel für 2004 (inklusive der Kapenschachtelproduktion) liegt bei rund 28 Mio. €.

Modernstes Faltschachtelwerk

Mit einem Gesamtinvestitionsvolumen von 17,5 Mio. € (7,5 Mio. € für Grundstück und Bau und 10 Mio. € für die Maschinenteknik), gilt die neue Produktionsanlage von Field in

Melle als eines der modernsten Faltschachtelwerke in Europa. Die Nutzfläche auf dem 40.000 m² großen Grundstück beträgt nach dem ersten Bauabschnitt insgesamt 12.000 m² für Produktion, Verwaltung und Lager.

Hightech-Produktion auf 225 Metern

Das Prinzip der Produktion ist der schlanke Durchfluss vom Rohmaterial bis zur hochveredelten Faltschachtel. Getreu dem Motto der modernen Architektur »form follows function« wurde deshalb ein Gebäude von insgesamt 225 m Länge errichtet und schafft ideale Voraussetzungen für eine effiziente Prozesskette. Denn von der Stapelvorbereitung über den Druck, das Stanzen und Kleben der Faltschachteln und über die Handarbeitsplätze bis zur Qualitätskontrolle ist ein Zeit und Ressourcen schonender Materialfluss gewährleistet.

Das gilt auch für die Palettensicherung und den Transport der Produkte ins Fertigwarenlager.

Der moderne Maschinenpark

Kernstück der neuen Produktionsstätte sind die modernen Druck-, Stanz- und Klebmaschinen. Highlight ist die MAN Roland 908 mit 8 Farben und einem Doppellackwerk im 6er-Format. Die Maschine verfügt über alle Sonderausstattungen, inklusive der Einsatzmöglichkeit von UV-Farben und UV-Lacken.

Die zweite Druckmaschine ist eine MAN Roland 706 im 3b-Format. Sie verfügt über 6 Farben und ein Doppellackwerk. Ein dritter Druckmaschinenplatz ist noch unbesetzt. Das

Werk im Maschinenpark eines der modernsten in Europa. Es setzt auch Standards in den Bereichen Logistik, Produktionsablauf und Umwelttechnik. So wurde bei der Konzeption auf Aspekte wie Wärmedämmung, Recycling und Energierückgewinnung geachtet.

Besonders großer Wert wurde auf die Einhaltung von Hygienestandards gelegt. Vorbildlich präsentiert sich das Werk auch beim Umweltschutz. So erfolgt die Altpapierentsorgung vollautomatisch in drei Qualitätsstufen (recyceltes Material, Frischfaser, Folie). Über eine Füllstandsanzeige in den Containern wird der Versorger automatisch per SMS informiert, sobald ein Containerwechsel erforderlich ist.

FIELD GROUP INTERNATIONAL AKTIV

Field Rotopack ist Teil der britischen Field Group, die seit 1999 zur Chesapeake Corporation mit Sitz in Richmond/Virginia gehört. Chesapeake zählt weltweit zu den führenden Unternehmen der Verpackungsindustrie. Der Konzern ist an rund 50 Standorten in Nordamerika, Europa, Afrika und Asien vertreten, hat 5.900 Beschäftigte und setzte zuletzt 899 Mio. \$ um. Der Geschäftsbereich Paperboard Packaging (rund 750 Mio. \$ Umsatz, 5.300 Mitarbeiter), zu dem die Field Group zählt, steht an der Spitze des europäischen Marktes für Faltschachteln, Faltblätter und Etiketten und verfügt in Europa über insgesamt 39 Fertigungsstätten: 17 in Großbritannien, 9 in Frankreich, 5 in Deutschland, je 3 in Irland und Belgien sowie je ein Werk in Spanien und in den Niederlanden.

Field, 1850 gegründet, hat sich in über 150 Jahren zu einem der größten Faltschachtel-Hersteller Europas entwickelt. Die Größe und Ertragskraft des weltweit tätigen Konzerns macht Field Rotopack auch für internationale Unternehmen interessant, die ihre Aufträge vorzugsweise an Großlieferanten vergeben. Dafür baut Field Rotopack seine Stellung in Deutschland durch deutliche Investitionen noch weiter aus.



Material hinter den Maschinen wird von den Druckern automatisch per Knopfdruck über das Logistiksystem abgefordert. Der Materialvorrat beträgt bis zu 15 Stunden.

In den weiteren Produktionsschritten werden drei Bobst-Stanzen eingesetzt (eine Bobst SP 104 ER und zwei neue SP 142 CER 11); für die Installation einer weiteren Stanze ist bereits alles vorbereitet. Dann folgen zwei Klebmaschinen (Bobst Alpina 110, Jagenberg 90-1). Auch hier ist die Aufstellung einer dritten Maschine eingeplant. Die fertigen Faltschachteln kommen nach der End- und Qualitätskontrolle in das etwa 2.000 m² große Fertigwarenlager mit entsprechend topmodernem Regalsystem.

Neue Standards bei Sicherheit, Umweltschutz und Hygiene

Das neue Field Rotopack Faltschachtel-Werk in Melle ist nicht nur aufgrund seiner technischen Ausstat-

Weiteres Wachstum geplant

Mit dem Werk in Melle ist das Unternehmen für ein weiteres Wachstum gut positioniert. So kann die Produktion aufgrund einer Vereinbarung mit dem Betriebsrat bei Bedarf auch im Vierschichtbetrieb gefahren werden. Platz für eine dritte Druckmaschine besteht bereits, und auch das Fundament für eine weitere Stanzmaschine ist vorhanden. Zudem ist die Erweiterung der Produktionsfläche inklusive der Lager für Rohmaterial und Fertigware in einem zweiten Bauabschnitt um weitere rund 10.000 m² jederzeit möglich und langfristig geplant. »Wir haben durch die Investitionen in das neue Werk in Melle große Marktchancen und blicken zuversichtlich in die Zukunft«, betont Wolfgang Bahmann.

- www.rotopack.de
- www.cskcorp.com
- www.fieldgroup.com

Das neue Werk in Melle darf als logistische Meisterleistung bezeichnet werden. Der optimierte Materialfluss beginnt beim Palettenwender im Papierlager und setzt sich hinter den Druck- und Stanzmaschinen über Förderfahrzeuge fort. Das Bewegen von Paletten durch die Mitarbeiter entfällt.



Field Deutschland, Hersteller hochwertiger Verpackungen aus Karton (Schwerpunkt Süßwaren, Pharmazie, Gebrauchsgüter, Tabakwaren) erwirtschaftete 2003 mit 573 Mitarbeitern 91 Mio. €. Geschäftsführer Wolfgang Bahmann führt diese Entwicklung auf konsequentes Marketing und eine stark marktfokussierte Ausrichtung der Betriebe zurück. Besondere Kompetenz besitzt Field Rotopack bei der Herstellung von Faltschachteln für die Süßwarenindustrie. Auf diesen Bereich entfallen über 50% der Umsätze. Spezialität sind Verpackungsveredelungen wie Goldtöne oder Metalleffekte, etwa für die Kosmetikmarke Wella. Für Kunden aus der pharmazeutischen Industrie wie Merck oder Boehringer stellt die Field Boxmore GmbH in Neu-Isenburg Verpackungen mit höchstem Qualitätsstandard her.