



INHALT

1. Mosburger Corrugated schafft neue Arbeitsplätze im Werk Spremberg
2. Straub investiert in mehreren Stufen im Werk Blumberg
3. IP kauft marokkanische Firma vollständig
4. Wellpappenroh papier-Industrie mit erstem Halbjahr 2007 zufrieden
5. Apex investiert in Erweiterung der Produktion
6. Hohendahl Wellkarton senkt Energiekosten mit externem Berater
7. DFTA will Maßstäbe setzen im Wellpappendirekt druck
8. Papierfabrik Rieger nimmt Dampfturbine in Betrieb
9. Neue Drucktechnik für Höhn Print+Medien - maßgeschneiderte Werbemittelproduktion aus einer Hand
10. Erster Einsatz für den RapidDryer bei Wellpappenroh papierhersteller
11. Innovationspreis "Goldene Welle": Fazit der Jury
12. Neuartige Dosierwalze für Flexodruck auf Wellpappe
13. Stora Enso präsentiert Trayforma Special

apr Aktuell - apr Aktuell - apr Aktuell

Eichhorn kauft Inlinermaschinen

- I. Personalia
- II. Kurz notiert
- III. Impressum
- IV. Infos, Nutzungsrechte etc.

Archiv

Wer kann was liefern
Werbemöglichkeiten in der elektronischen apr **WELLPAPPE**

Probeheft

Abonnement

**Vorschau
EXTRAHEFT
WELLPAPPE
05/2007**

erscheint am
17.10.07

**Anzeigenschluss:
03.10.2007**

aus dem Inhalt:
Alles rund um
die Wellpappe!

Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft

Vorschau
apr MAGAZIN,
Nr. 10/07

erscheint am
10.10.2007

**Anzeigenschluss:
26.09.2007**

aus dem Inhalt:
Instandhaltung

Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft

1. Mosburger Corrugated schafft neue Arbeitsplätze im Werk Spremberg



Gerald Prinzhorn

Den weiteren Ausbau ihrer Produktionsanlagen startet die Firma Mosburger Corrugated im dritten Quartal 2007 im Industriepark Schwarze Pumpe in ihrem Werk Spremberg. Mit einem Investitionsvolumen von 20 Mio. Euro schafft das österreichische Unternehmen dabei 47 neue Arbeitsplätze; davon zwei Stellen für Auszubildende. Die Investition umfasst die Erweiterung einer Produktionshalle, einen Kapazitätsausbau der Wellpappenanlage sowie der Rotations- bzw. Flachbettstanzen.

Geschäftsführer Gerald Prinzhorn informierte, dass mit dem vollen Ausbau der Anlagen die Kapazität von derzeit 100 Mio. m² Wellpappe im Jahr auf 150 Mio. m² jährlich gesteigert werde. Die anhaltend gute Auslastung des Werkes erfordere diese Investition. Der Abschluss der Investitionen soll Ende des Jahres 2008 erfolgen.

[zurück zum Inhalt](#)



die Landkarte
der apr



BOXSOFT[®]
Die intelligente IT-Lösung für die
Verpackungsindustrie

apr Aktuell - apr Aktuell - apr Aktuell

Eichhorn kauft Inlinermaschinen

Die Carl Eichhorn GmbH, Kirchberg, wird für ca. 18 Mio. Euro unter anderem fünf neue Inlinermaschinen, drei für ihr Werk Kirchberg und zwei für ihr Werk Brechen bei Limburg, anschaffen. Außerdem plant das Unternehmen, ein Rollenbahnsystem zu kaufen, mit dem der Transport fertiger bzw. zu verarbeitender Bogen automatisiert werden kann. Zu diesem Zweck hat das Unternehmen in seinem Werk Kirchberg die Hallenfläche um ein Viertel (6000 m²) durch einen neuen Anbau erweitert. Nach den Worten von Helmut Eichhorn, Geschäftsführer des Unternehmens, war die Firma in den letzten 18 Monaten sehr gut beschäftigt.

apr Aktuell - apr Aktuell - apr Aktuell

[zurück zum Inhalt](#)

w.a-p-r.de + + + ONLINE NE
apr apr apr

2. Straub investiert in mehreren Stufen im Werk Blumberg

Nachdem der Wellpappenhersteller Straub, Blumberg bei Villingen-Schwenningen, bereits in diesem Jahr eine 125 m lange und 7 m hohe Lagerhalle gebaut hat, möchte er im nächsten Jahr, so seine beiden Geschäftsführer Dr. Steffen P. Würth und Alexander Würth, neue Büro- und Sozialräume errichten. Als Abschluss der dreistufigen Investitionsplanung ist danach ein Hochregallager vorgesehen. Mit dem Bau des neuen Lagers in diesem Jahr konnte das Unternehmen seine Produktionsfläche verdoppeln und die Anordnung seiner Maschinen neu gestalten. Außerdem kaufte Straub vor kurzem einen neuen Inliner, der bis Ende August in Betrieb genommen wurde.

[zurück zum Inhalt](#)



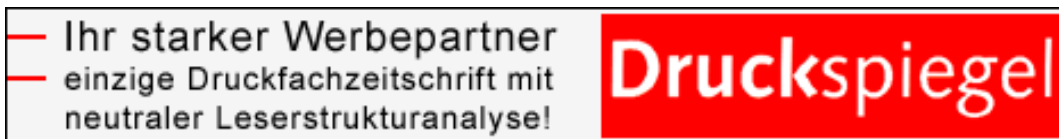
3. IP kauft marokkanische Firma vollständig

Der US-amerikanische International Paper-Konzern (IP) hat den Kauf der restlichen Aktien der Firma Compagnie Marocaine des Cartons et des Papiers (CMCP), Marokko, abgeschlossen. Das Unternehmen hatte Mitte Juli bekannt gegeben, einen Vertrag mit seinem Jointventure-Partner Cofipac zum Kauf der im Besitz von Cofipac befindlichen CMCP-Aktien für 40 Mio. US-\$ unterzeichnet zu haben. Das Verpackungsunternehmen CMCP ist jetzt zu 100% im Besitz von International Paper und wird als Teil des europäischen Wellpappengeschäfts gemanagt.

Nachdem die Geschäftsführer Aziz und Hicham Qadiri in den Ruhestand gegangen sind, ist jetzt Jean-Claude Constant Geschäftsführer von CMCP. Er arbeitete acht Jahre bei IP, zuletzt war er verantwortlich für das französische Wellpappenschachtelgeschäft des Unternehmens. Constant untersteht Paul Brown, Vice President des europäischen Wellpappengeschäfts von International Paper.

CMCP beschäftigt rund 1500 Mitarbeiter und betreibt vier Wellpappenfabriken und ein Wellpappenrohpapier-Werk in Marokko (westliche Sahara). CMCP produziert Wellpappenverpackungsmaterialien für die industriellen und landwirtschaftlichen Märkte. In 2006 lag der Umsatz des Unternehmens bei ca. 145 Mio. US-\$.

[zurück zum Inhalt](#)



4. Wellpappenrohpapier-Industrie mit erstem Halbjahr 2007 zufrieden

Seit Beginn des Jahres 2006 hat sich die Nachfrage nach Wellpappenrohpapier vor allem durch die günstigen Bedingungen der europäischen Wirtschaft belebt. Im ersten Halbjahr 2007 stieg die Produktion von Wellpappenrohpapieren nach vorläufigen Zahlen um ca. 1,8%. Auch die Nachfrage nach Karton hat sich in Europa deutlich erhöht, vor allem durch gute Aufträge in der Verpackungsindustrie in den westlichen Gebieten und dynamische Märkte in den osteuropäischen Ländern, so der europäische Verband CEPI Containerboard, Brüssel. In den ersten fünf Monaten 2007 (die Zahlen für das erste Halbjahr liegen noch nicht vor) stieg die Nachfrage in Westeuropa um 2,1%. Hier haben die höchsten Zuwachsraten Deutschland (5,2%), Italien (3,4%) und Spanien (2%).

Die gute Nachfrage zusammen mit den Restrukturierungsprozessen in der Industrie führten, so CEPI, zu einem sehr positiven Gleichgewicht zwischen Angebot und Nachfrage. Die weltweiten Zahlen zeigen einen Rückgang der Kapazitäten bei recyceltem Schachtelmaterial verbunden mit einer Nachfrage, die besser war als

erwartet. Aus diesen beiden Faktoren resultierten historisch niedrige Lagerbestände.

Die von verschiedenen statistischen Institutionen veröffentlichten Zahlen zeigen einen deutlichen Anstieg der Preise bei Wellpappenrohpapier-Herstellern. Die Aussichten für das zweite Halbjahr 2007 seien vielversprechend durch saisonbedingt gute Märkte und ein günstiges wirtschaftliches Umfeld in den meisten europäischen Ländern. Die steigenden Produktionskosten aufgrund von Preiserhöhungen für die wichtigsten Einsatzmaterialien bleiben, so CEPI, ein kritischer Punkt.

[zurück zum Inhalt](#)

5. Apex investiert in Erweiterung der Produktion

Die Apex Group of Companies (Hapert/Niederlande), einer der weltweit führenden Raster- und Dosierwalzenhersteller, möchte in den Ausbau ihres Stammwerkes im niederländischen Hapert insgesamt 7 Mio. Euro investieren. Bereits in den vergangenen zwei Jahren wurde durch Anmietung bzw. Umbau der bestehenden Gebäude nahezu eine Verdopplung der Produktionskapazität erreicht. Nach dem Zukauf eines anliegenden Grundstücks plant Apex nun die Errichtung neuer Gebäude und damit die Verdreifachung der derzeit zur Verfügung stehenden Produktionsfläche. Neben der räumlichen Erweiterung bestellte das Unternehmen bereits neue Produktionsmaschinen.

Apex verfügt über drei Produktionsstätten in den Niederlanden, Italien und Nordamerika, eine weitere befindet sich derzeit im Bau. Durch die Investition ins Stammwerk Hapert will Apex der konstant steigenden Nachfrage, vor allem aus dem europäischen Raum und den neuen Märkten, und dem damit verbundenen Ausbau seiner Rolle als einer der führenden Hersteller von Rasterwalzen Rechnung tragen.

[zurück zum Inhalt](#)

6. Hohendahl Wellkarton senkt Energiekosten mit externem Berater

Der Strom kam schon einmal von der Ostsee, später aus Sachsen, ab 2008 liefert wieder der heimische Energieversorger die Kraft für die Maschinen der Hohendahl Wellkarton GmbH in Essen. Die seit 1952 bestehende mittelständische Firma stellt mit aktuell 130 Mitarbeitern Kartonagen aller Art her, entwickelt und fertigt Displays für Kunden vor allem aus den Branchen Lebensmittel, Kosmetik, Pharma und Telekommunikation.

Der Wettbewerb fordere, dass alle Kostenblöcke regelmäßig angeschaut werden, erläutert Paul Krumm, der Leiter der Buchhaltung, "und da ist die Energie ein sehr, sehr wichtiger Punkt". Weit über 150.000 Euro pro Jahr muss Hohendahl Wellkarton für Strom und Wärme ausgeben - am Essener Stammsitz und in der Tochterfirma Falkenhorster Verpackungen GmbH in Wolkenstein/Sachsen. Stanzmaschinen und Kaschieranlagen zählen bei Hohendahl zu den "Stromfressern" im Produktionsablauf. Seit der Liberalisierung des Strommarktes sei alles sehr viel komplizierter geworden, beklagt Paul Krumm. "Wir mussten feststellen, dass wir im Unternehmen nicht das Know-how hatten, um das Optimale herauszuholen". Deswegen arbeitet Hohendahl seit nun über zehn Jahren mit der Energieberatung BFE Institut für Energie und Umwelt GmbH, Mühlhausen bei Heidelberg, zusammen.

Die Berater stehen Krumm sowohl im kaufmännischen Bereich wie auch in technischen Fragen zur Seite. Sie prüfen Lieferverträge, Konditionen und Abrechnungen, holen nötigenfalls Alternativangebote ein und beobachten kontinuierlich die Entwicklungen auf den Energiemärkten. Die Werkhallen mit ihren energietechnischen Anlagen werden bei Ortsbegehungen durch Ingenieure eingehend unter die Lupe genommen.

Insbesondere durch Maßnahmen im kaufmännischen Bereich konnte Hohendahl zwischen 2003 und 2006 insgesamt fast 60.000 Euro einsparen. In dieser Zeit gehörte auch noch die Hohendahl Druckerei und Kartonagen GmbH & Co. KG in Neuss zur

**Unser
Super-Stellenmarkt-
Kombiangebot !**

**2 Titel 25% Rabatt
3 Titel 35% Rabatt
ab 4 Titel 50% Rabatt**

+

Online-Stellenmarkt



Verbreitung: 43.470

**Nutzen Sie dieses
einmalige Angebot...**

...hier klicken!

Unternehmensgruppe. So sprach z.B. das Institut BFE nach Einholung von Vergleichsangeboten die Empfehlung aus, für die Standorte Essen und Neuss dem bisherigen Stromversorger zu kündigen. Hohendahl folgte dem Rat und setzte damit den Lieferanten unter Druck. Der verbesserte seine Konditionen - jährliche Einsparungen von fast 7000 Euro.

Zur nächsten Lieferperiode wechselte der Kartonagenhersteller für das Essener Werk zu einem anderen Versorger: Nochmals 3500 Euro im Jahr blieben so in der Firmenkasse. Als im letzten Winter die Preise an der Leipziger Strombörse besonders günstig waren, erhielt Paul Krumm das Signal, die Ausschreibung des Strombezugs für 2008 und 2009 vorzuziehen: "Mit dem Ergebnis, dass wir wieder einmal einen anderen Versorger haben - aber das kennen wir ja nun schon."

Beträchtliche Erstattung bei der Ökosteuer

Gefreut hat sich Hohendahl auch über die Erstattung zuviel gezahlter Ökosteuer. "Hier nehmen uns die Berater die ganze Arbeit ab und reichen die nötigen Anträge bei den Behörden ein", so Paul Krumm. Insbesondere das sächsische Tochterunternehmen Falkenhorster Verpackungen profitiert von den für das produzierende Gewerbe vorgesehenen Vergünstigungen und Ausnahmeregelungen: Die Stromsteuer wurde um rund 4750 Euro jährlich gemindert. Für Neuss ergab sich ein Spareffekt von 800 Euro Stromsteuer, für Essen konnte ein Nachlass von knapp 900 Euro bei der Energiesteuer auf Erdgas herausgeholt werden. Beim Erdgas greift - anders als beim Strom - die Liberalisierung der Energiemärkte bislang kaum. Lieferantenwechsel sind nur schwer möglich. Als der Versorger jedoch durch das Beratungsinstitut darauf hingewiesen wurde, dass seine Preise "nicht marktkonform seien", kam er Hohendahl entgegen und gewährte einen Nachlass, der sich im Jahr auf 1000 Euro summiert.

Auch im technischen Bereich haben die BFE-Ingenieure einige Verbesserungen vorgeschlagen, etwa bei der Hallenbeleuchtung und der Heizung. "Bisher ergab sich nicht der passende Zeitpunkt, um diese umzusetzen", räumt Krumm ein, zumal dafür zunächst auch Investitionen erforderlich sind. Aber die Vorschläge sind nicht vom Tisch. "Wir planen in Essen eine Umorganisation unserer Produktionsabläufe", kündigt Paul Krumm an. Im Rahmen der dann ohnehin nötigen Baumaßnahmen könnten auch energietechnische Modernisierungen vorgenommen werden. Unter anderem erwägt Hohendahl eine Umstellung der Heizung von Öl auf Erdgas.

[zurück zum Inhalt](#)

7. DFTA will Maßstäbe setzen im Wellpappendirektdruck

Was vielen als unmöglich gilt, möchte eine Gruppe innerhalb des Wellpappenarbeitskreises der Deutschsprachigen Flexodruck-Fachgruppe (DFTA) erreichen: den Vergleich des Prozesses Direktdruck auf Wellpappe anhand von standardisiert hergestellten Druckmustern und daraus abgeleiteten Kennzahlen. Kennzahlen und standardisiert hergestellte Referenzdruckmuster sind in der Wirtschaft die Basis eines jeden Benchmarkings. Erst die Wiederholbarkeit in gewissen Grenzen und der daraus abgeleitete Datensatz, ob in Form von Referenzmustern oder als Zahlenwerte, ermöglicht den Vergleich und erlaubt es, Effektivität und Effizienz des Druckbetriebes zu bewerten. Fehlentwicklungen oder Fehlinvestitionen können allein auf der Basis solcher Daten beurteilt beziehungsweise vermieden werden.

Die Investition in eine moderne Druckmaschine erfordert ein hohes finanzielles Engagement. Durch das standardisierte Vorgehen beim Maschinenabdruck und den damit verbundenen Beurteilungskriterien kann die Performance der unterschiedlichen Druckmaschinen beurteilt, aber auch der Vergleich zu den bisher vorhandenen Produktionsmitteln gezogen werden. Im Offsetdruck ist ein solches Vorgehen tägliche Praxis: Alle Offsetdruckmaschinenhersteller haben sich mit den Verbänden der Druckindustrie auf eine Maschinenabnahmeprozedur geeinigt. Die meisten Maschinenhersteller garantieren die Abnahmewerte sogar in Ihren Vertragswerken. Die Arbeitsgruppe "Testform" im Arbeitskreis Wellpappe möchte ähnlich Licht in die Wellpappenbranche bringen; nicht gegen, sondern mit den Druckmaschinenherstellern und in enger Kooperation mit Forschungsinstituten.

Eine solche standardisierte Vorgehensweise kann aber auch helfen, die internen

Abläufe und den richtigen Materialeinsatz permanent und regelmäßig zu optimieren. Durch die Vergleichbarkeit kann das einzelne Unternehmen nicht nur intern die Frage nach der Effizienz beantworten, sondern auch durch die standardisierte Herangehensweise branchenweit seine Organisation vergleichen. Der permanente interne und externe Vergleich ist aber die Basis für jeden kontinuierlichen Verbesserungsprozess. Die stetig steigenden Anforderungen an die Druckqualität im Wellpappendirektdruck machen die Implementierung eines solchen Prozesses in der Branche dringend notwendig. Nur so kann die Wellpappe neben ihrer anerkannt guten Schutzfunktion auch Ihre Marketingfunktion als attraktives Werbemittel dauerhaft etablieren.

Absicht des Wellpappenarbeitskreises war es, im Rahmen der ProFlex am 18./19. September 2007 interessierte Fachleute und auch Firmen zum Gespräch und zur Kontaktaufnahme zum Thema standardisierter Wellpappendirektdruck einzuladen. Außerdem sollte das Thema in einem Vortrag im Rahmen der Vortragsreihe während der ProFlex behandelt werden.

Dass die Aufgabenstellung schwierig ist, und auch die Standardisierung in bestimmten Bereichen ihre Grenzen haben wird, sei allen Beteiligten klar, so die Sprecherin des DFTA-Arbeitskreises Wellpappendirektdruck, Prof. Dr. Ulrike Herzau-Gerhardt. Die Grenzen eines solchen Ansatzes könnten aber nur durch ein branchenweites Vorgehen gefunden werden. Die Chancen für die Branche seien gewaltig, deswegen wäre es sträflich, es nicht zu wagen.

[zurück zum Inhalt](#)



die Landkarte der apr



8. Papierfabrik Rieger nimmt Dampfturbine in Betrieb

Mit dem Bau einer neuen Dampfturbine hat der Energiedienstleister Eon Bayern Wärme die Energietechnik der Papierfabrik Rieger im bayerischen Trostberg modernisiert. Für die Anlage, die kürzlich in Betrieb ging, wurde das bestehende Kesselhaus auf dem Rieger-Kraftwerkgelände erweitert. Die alteingesessene Papierfabrik produziert mit 190 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von rund 75 Mio. Euro jährlich rund 142.000 t hochwertiges weißes Wellpappenrohpaper sowie graue und weiße Kartonsorten.

In den vergangenen sechs Jahren hat die Trostberger Papierfabrik nach Unternehmensangaben 8 Mio. Euro in Energieeinspar- und Energieeffizienzmaßnahmen investiert und damit den Energiebedarf pro Tonne erzeugtem Papier um rund 10% beim Dampf und um 4% beim Strombedarf reduzieren können. Aufgabenstellung für das neue Projekt war es, mit Kraft-Wärme-Koppelung die Energieversorgung für die Papierfabrik sowohl unter ökologischen als auch wirtschaftlichen Aspekten zu optimieren.

Die neue Dampfturbine stellt insgesamt 100.000 t Dampf als Prozesswärme für die Papier- und Kartonherstellung zur Verfügung. Darüber hinaus speist die Anlage einen Teil des erzeugten Stroms in das öffentliche Netz der Stadtwerke Trostberg ein.

Bei dem Rieger-Projekt handelt es sich um ein Contracting-Modell mit dem Anlageerrichter und -betreiber Eon Bayern Wärme auf der einen und dem Kunden Rieger als Strom- und Wärmeabnehmer auf der anderen Seite. Eon plante, baute und betreibt die Anlage, und die Papierfabrik erhält bedarfsorientiert die benötigte Energie.

Mit der neuen Anlage nutzt Rieger ein bisher nicht voll ausgeschöpftes Druckgefälle zwischen Kesseldampf und Prozessdampf zur Stromerzeugung. "Damit können wir knapp 9% unseres Strombedarfs abdecken. Die Turbinen-Eingangsparameter sind auch für das geplante EBS-Kraftwerk berücksichtigt, so dass eine langfristige Nutzung gewährleistet ist", erklärt Rieger-Geschäftsführer Klaus Müller.

Der bestehende Sattdampfkessel wurde zu einem Heißdampfkessel umgerüstet. Es

wurde ein Überhitzer installiert, um Dampf mit einer höheren Temperatur (250 °C) und einem Druck von 14 bar erzeugen zu können. Dies war notwendig, um letztendlich das Kernstück der neuen Anlagen, die Dampfturbine, mit einer elektrischen Leistung von 1,7 MW betreiben zu können. Die Bauzeit für die Anlage betrug rund sechs Monate und erfolgte laut Klaus Müller fast ausschließlich bei laufendem Betrieb, das heißt unter erschwerten Bedingungen.

(Quelle: Passauer Neue Presse vom 11.09.2007)

[zurück zum Inhalt](#)

9. Neue Drucktechnik für Höhn Print+Medien - maßgeschneiderte Werbemittelproduktion aus einer Hand

Mit der Investition in vier neue KBA-Bogenoffsetdruckmaschinen im 6er und 3B-Format hat die Unternehmensgruppe Höhn Print+Medien ihre Drucktechnik an den Standorten Ulm und Biberach komplett erneuert und zugleich die Kapazitäten in der Herstellung von Verpackungen, Displays und klassischen Papierdruckerzeugnissen weiter ausgebaut. Installiert wurden in Ulm eine Rapida 142 mit fünf Druckwerken und Lackausstattung sowie eine Rapida 105 mit sechs Druckwerken und Lack inklusive Kartonausstattung, während in Biberach zwei weitere Rapida 105 mit vier bzw. fünf Druckwerken und Lack die Produktion aufgenommen haben. Mit der Beschränkung auf nunmehr ein Druckmaschinenfabrikat ist das Unternehmen spürbar flexibler geworden. So müssen nicht mehr länger unterschiedliche Plattenformate belichtet werden, und je nach Auslastung und Bedarf können Aufträge zwischen Ulm und Biberach ausgetauscht werden. Obgleich Höhn heute über weniger Druckmaschinen als früher verfügt, können diese nach Firmenangaben effektiver im Drei-Schicht-Betrieb eingesetzt werden.



Vor der neuen Rapida 142: Geschäftsführer Lothar Ruhnke (rechts) und Markus von der Grinten, Gebietsverkaufsleiter KBA

Die Unternehmensgruppe Höhn Print+Medien besteht aus fünf hoch spezialisierten Unternehmen, die die Bereiche Displays, Verpackungen, Paper Print, Digital Services und Logistik Services abdecken. Bis auf die Dr. Karl Höhn KG (Paper Print) mit Sitz in Biberach sind alle Einzelunternehmen im Industriegebiet Donautal in Ulm ansässig.

Am Standort Ulm werden Faltschachteln und Verpackungslösungen aus Karton, sprich, Displays für Schaufenster oder Verkaufsräume, produziert. In Biberach stellt Höhn hauptsächlich Akzidenzdrucksachen wie Flyer, Prospekte und Broschüren her. Die Tochterfirma Digital Litho ist der zentrale Vorstufenbetrieb der Gruppe. Hier werden die Kundendaten bearbeitet, Montagen erstellt und die Druckplatten für die Druckereien in Ulm und Biberach generiert. Darüber hinaus verfügt Höhn noch über einen eigenen Finishing-Betrieb, einen Konfektionär, der die unterschiedlichen Produkte auf Kundenwunsch verpackt und weltweit verschickt.

"Gerade das Abdecken des kompletten Werbemittelpaketes mit sämtlichen gedruckten Werbemitteln, die der Kunde benötigt, - sei es eine besonders aufwändige Verpackung, ein kreatives Display oder aber eine klassische Papierdrucksache - stellt eine unserer Spezialitäten dar. Unsere Kunden wissen es zu schätzen, dass sie mit Höhn Print+Medien über einen einzigen Ansprechpartner verfügen, der in der Lage ist,

sämtliche Komponenten des gewünschten Pakets bereitzustellen", erklärt Lothar Ruhnke, Geschäftsführer der Höhn-Gruppe (siehe auch Beitrag in apr 9/2006, Seite 37 f.).

[zurück zum Inhalt](#)

10. Erster Einsatz für den RapidDryer bei Wellpappenrohpapierhersteller

Die Papierfabrik Fritz Peters GmbH & Co. KG in Gelsenkirchen investiert in den Ausbau der PM 1 durch die Erweiterung der Trocknung und der Entwässerung. Im Projekt "2010" soll in mehreren Abschnitten eine Kapazitätssteigerung von 180.000 jato auf 250.00 jato realisiert werden.

Für eine erste Erweiterung der Trocknungskapazität wurde Voith Paper mit der Lieferung von insgesamt acht RapidDryer-Trocknungsaggregaten für die Vortrockenpartie beauftragt. Im Zuge der geplanten Inbetriebnahme im Dezember 2007 wird das neue Aggregat zum ersten Mal eingesetzt. Die PM 1, die 1971/72 von Voith geliefert wurde, hat eine Siebbreite von 5,40 m und produziert Testliner sowie Grau- und Gelbkarton im Flächengewichtsbereich von 120 bis 220 g/m². Die Konstruktionsgeschwindigkeit beträgt 1000 m/min.

Trocknungsaggregat RapidDryer

Der RapidDryer ist ein von Voith Paper neu entwickelter Trockenzylinder, der gegenüber den bis heute verwendeten Trockenzylindern - abhängig von bestimmten Maschinenparametern - einen bis zu 25% höheren Wärmefluss hat. Dadurch kann bei gleicher Baulänge der Trockenpartie eine entsprechend höhere Produktionskapazität der Papiermaschine erzielt werden oder bei gleicher Produktionskapazität eine entsprechend geringere Baulänge. Das seien Engpässe, mit denen Voith zufolge heute viele Verpackungspapierhersteller zu kämpfen haben. Das Ziel bei der Entwicklung des RapidDryer war es, einen Zylinder mit hoher Trocknungsleistung als Komponente für die konventionelle Zylindertrocknung bereitzustellen. Der RapidDryer kann in allen heute üblichen Standardabmessungen für Trockenzylinder gefertigt werden und dient als 1:1-Ersatz für Zylinder alter Bauart.

Volkmar Peters, Eigentümer der Papierfabrik Fritz Peters, erklärt: "Wir setzen große Hoffnungen in den RapidDryer und erwarten neben einer kalkulierten Produktionssteigerung eine Produktverbesserung in der Oberflächenbeschaffenheit und Profilqualität." Gleichzeitig mit dem Einbau der RapidDryer finden umfangreiche Reparaturarbeiten an der Lufttechnik, der Haube und dem Dampf- und Kondensatsystem statt.

[zurück zum Inhalt](#)

11. Innovationspreis "Goldene Welle": Fazit der Jury

Der diesjährige Innovationspreis "Goldene Welle" bestätigte erneut den hohen Standard der deutschen Wellpappenindustrie, so der Verband der Wellpappen-Industrie (VDW), Darmstadt, und dessen Jury. Mit knapp 80 Exponaten stellten die Wellpappenhersteller die Vielseitigkeit und das breite Einsatzspektrum ihres Produktes eindrucksvoll unter Beweis. Durch Zusammenlegung der zuletzt getrennt voneinander durchgeführten Einzelwettbewerbe "Transportverpackung" und "Best Branding" konnte die Vielfalt dieses universellen Packstoffes noch deutlicher hervorgehoben werden.

Standen in den letzten Wettbewerben häufig Substitutionen von anderen Packstoffen und deren Umsetzung in Wellpappe im Vordergrund, zeigten die Hersteller diesmal, dass es für den Werkstoff Wellpappe ganz eigene Möglichkeiten gibt, auch die kniffligsten Verpackungsanforderungen zu lösen. Einfache Zuschnitte intelligent gefaltet ergeben nicht nur Verpackungen mit hervorragender Schutzfunktion, sie überzeugen auch durch deutlich reduzierten Materialeinsatz und eine benutzerfreundliche Anwendung, so der Verband.

Das Niveau sei gegenüber dem letzten Wettbewerb anspruchsvoller geworden.

Innovationen zeigten sich überwiegend in der Verbesserung von Details. Hochwertige Verpackungen und Displays erfordern kreative, aber auch fachlich hochqualifizierte Entwickler, die den sicheren Transport und die markengerechte Präsentation der Produkte gewährleisten müssen. Die Kreativität bei der Verpackungskonstruktion der überwiegend gezeigten Einstofflösungen sei beeindruckend.

Bei der Auswertung der Ergebnisse lag die Punktezahl oft eng zusammen. Für die Branche bedeute dieses Ergebnis ein konstant hohes Qualitätsniveau.

[zurück zum Inhalt](#)

12. Neuartige Dosierwalze für den Flexodruck auf Wellpappe

Die Apex Group of Companies wird auf der diesjährigen FachPack in Nürnberg (25. bis 27. September) eine Neuentwicklung für die Wellpappenindustrie vorstellen, die nach Angaben des niederländischen Rasterwalzenherstellers bereits während der Testphase für Aufmerksamkeit gesorgt hat. Bei dem neuen Produkt mit Namen "UniCorr" handelt es sich Apex zufolge um eine völlig neu konzipierte und aufgrund von Oberflächenmaterial und -struktur nicht mit den herkömmlichen Rasterwalzen vergleichbare Art von Dosierwalze für wässrige Flexodruckfarben.

Im Bereich des Flexodrucks auf Wellpappe müssen mit den Rasterwalzen zum einen ausreichende Volltondichten erreicht werden, zum anderen werden aufgrund der immer weiter steigenden Anforderungen an die Druckqualität zunehmend Rasterarbeiten durchgeführt, und dies bei einer Vielzahl von unterschiedlichen Papierqualitäten. Um das heute gefragte Spektrum in der Wellpappe optimal abzudecken, sind unterschiedliche Rasterwalzenspezifikationen nötig. Dies ist jedoch in den Druckaggregaten mit teilweise erheblichen Rüstzeiten verbunden. In den meisten Druckwerken, z.B. bei Rotationsstanzen, ist ein Rasterwalzenwechsel überhaupt nicht vorgesehen. Dadurch ist das Produktspektrum oftmals durch die eingesetzte Rasterwalze limitiert. Und deshalb werden Rasterwalzen teilweise immer extremer spezifiziert, um diesen Kompromiss möglichst weit auszudehnen, wodurch sich in zunehmendem Maße die Reinigungsproblematik verschärft.

Mit der Einführung der neuen Dosierwalze "UniCorr" beschreitet Apex nach eigener Aussage einen neuen Weg der Farbübertragung, denn erstmals existiere eine Dosierwalze, die im Farbwerk als Ersatz für die herkömmliche Rasterwalze ein bisher nicht gekanntes Spektrum von Vollflächen bis hin zu Rasterarbeiten abdecken könne und die darüber hinaus ein deutlich geringeres Verschmutzungsverhalten sowie weitere Vorteile zeige.

[zurück zum Inhalt](#)

**Vorschau
EXTRAHEFT
WELLPAPPE
05/2007**

**erscheint am
17.10.07**

**Anzeigen-
schluss:
03.10.2007**

**aus dem Inhalt:
Alles rund um
die Wellpappe!**

**Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft**

**Vorschau
apr MAGAZIN,
Nr. 10/07**

**erscheint am
10.10.2007**

**Anzeigen-
schluss:
26.09.2007**

**aus dem Inhalt:
Instandhaltung**

**Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft**

13. Stora Enso präsentiert Trayforma Special

M+P Tiefkühlkost zählt zu den führenden Anbietern auf dem deutschen Fertiggerichtemarkt. Verpackt sind die Gerichte in gefalteten Kartonmenüschalen mit Deckeln, für die Stora Enso den neuen Karton "Trayforma Special" liefert, der mit einer weißen PET-Beschichtung versehen ist.



Das Kartonmaterial Trayforma Special wurde speziell für gefaltete Menüschachteln entwickelt.

"Dank der glatten Oberfläche ermöglicht das neue Material ein noch brillanteres Druckbild", berichtet Geschäftsführer Christian Lorenz von der Druckerei Masterpack, der hinzufügt, dass sich das neue Kartonmaterial auch beim Stanzen einwandfrei verhält. "Unser Ziel bestand darin", sagt der Firmeninhaber von M+P Tiefkühlkost, Michael Pauls, "die Festigkeit der Verpackung zu verbessern und ein gutes Laufverhalten auf den Hochleistungsverpackungsanlagen zu gewährleisten. Da die gefalteten Ecken der Verpackung nur durch die Beschichtung fixiert werden, also ohne Klebstoffe, ist es wichtig, dass diese Fixierung stark genug ist. Die Verpackung muss Tiefkühltemperaturen ebenso standhalten wie der Hitze beim Aufwärmen in der Mikrowelle bzw. im Backofen. Reinheit sowie Geruchs- und Geschmacksneutralität des Kartonmaterials sind ebenfalls wichtig, denn unsere Produkte werden strengsten Qualitätsprüfungen unterzogen."

Nach Angaben von Marcus Weise, Manager Tray Business bei Stora Enso, wurde Trayforma Special speziell für gefaltete Menüschalen entwickelt. Auch der Rohkarton sei eine Neuentwicklung. Er enthält chemothermomechanischen Holzstoff (CTMP), um dem Material zusätzliche Steifigkeit und ein größeres spezifisches Volumen zu verleihen. Die dreifach mineralgestrichene Oberfläche gewährleistet exzellente Druckergebnisse. Die weiße PET-Beschichtung wiederum mache das Material sowohl mikrowellen- als auch backofengeeignet und sorgt dafür, dass der Karton auch nach dem Erhitzen eine appetitlich weiße Farbe beibehält.

[zurück zum Inhalt](#)

I. PERSONALIA

Der europäische Verband der Wellpappenhersteller (FEFCO), Brüssel, hat innerhalb seiner Organisation die neue Position des Retail Packaging Director geschaffen, die mit Wirkung vom 1. Oktober 2007 von **Gudrun Klopfer** (49) aus Deutschland besetzt wird. Die Hauptverantwortlichkeiten von Gudrun Klopfer umfassen den Aufbau einer festen Beziehung zu den Einzelhändlern in Europa, um die Bedeutung von Wellpappe in der Einzelhandelsbranche auszubauen. Davor arbeitete Klopfer über vier Jahre bei der Smurfit Kappa Group, zuerst als Vertriebs- und Marketingleiterin für Smurfit Kappa Neuss und dann als Vertriebs- und Projektleiterin für den Einzelhandel bei Smurfit Kappa Packaging. Im Laufe ihrer Karriere sammelte sie umfangreiche Erfahrungen bei namhaften Firmen im Lebensmittelbereich. Gudrun Klopfer war National Key Accounts Manager bei Campina und Müllermilch und Vertriebsleiterin Deutschland für Importe bei der Firma IFCO Systems, ein bekannter Lieferant von wiederverwendbaren Kunststoffkisten (RPC) im Bereich Food- und Non-Food-Produkte. **Rhian Jones** kam am 1. September 2007 als Office Manager zur FEFCO. Sie ist Nachfolgerin von **Greet van der Casteren**, die die FEFCO vor einigen Monaten verließ.

II. KURZ NOTIERT

Deutschland

Die Firma Wellformat GmbH & Co. KG, Herford, hat vor kurzem ein neues Wellpappenwerk in Herford eingeweiht. Die 2,80 m breite Maschine wurde von BHS Corrugated geliefert. Wellteam will mit dem neuen Werk seine beiden Verarbeitungswerke Schöneberg und Wellcarton Löhne beliefern. Im Jahr 2006 setzte das Unternehmen 90 Mio. Euro um, mittlerweile beschäftigt es 495 Mitarbeiter.

Zehn Jahre nach der Eröffnung veranstaltet das Deutsche Verpackungs-Museum am 8. November 2007 den 10. Deutschen Verpackungsdialog. Zu diesem runden Geburtstag konnten die Verantwortlichen eine attraktive Rednerliste zusammenstellen. Es sprechen: Arend Oetker, geschäftsführender Gesellschafter der Oetker Holding (Berlin), Erik Spiekermann, SpiekermannPartners (Berlin), Gabriele Fischer, Herausgeberin und Chefredakteurin von brand eins (Hamburg), Philipp Bree, Geschäftsführer von Bree Collection (Isernhagen), und Bernhard M. Rösner, geschäftsführender Gesellschafter der C. Josef Lamy GmbH (Heidelberg). Die Veranstaltung unter dem Titel "Erfolgsgeheimnisse - Markenführer setzen auf Verpackung und Design" findet in den Räumen des Museums in Heidelberg statt. Die Teilnehmerzahl ist auf hundert Personen begrenzt, die rechtzeitige Anmeldung unter info@verpackungsmuseum.de ist daher ratsam.

Türkei

Zur 13th Istanbul Packaging Industry Fair vom 17. bis 21. Oktober 2007 im Tüyap Exhibition and Congress Center in Istanbul/TR rechnet der Veranstalter mit über 1200 Ausstellern (Firmen und Vertretungen). In zehn Ausstellungshallen stehen 60.000 m² zur Verfügung. Erwartet werden zu Europas größter jährlich veranstalteter Verpackungsmesse 35.000 Besucher aus 60 Ländern. Weitere Informationen unter Tel. +90 21 28 86 68 43 oder E-Mail: enginberk@tuyap.com.tr.

[zurück zum Inhalt](#)

III. IMPRESSUM

Verlag: P. Keppler Verlag GmbH & Co. KG
Industriestraße 2, D-63150 Heusenstamm (Germany)
Tel. +49 (0)6104 / 606 - 0, Telefax +49 (0)6104 / 606 - 336
www.kepplermediengruppe.de
info@kepplermediengruppe.de

Geschäftsführung: Hans-Gerd Koenen (verstorben), Eckhart Thomas

Redaktion: Dipl.-Kfm. Gerhard W. Brucker (Chefredakteur)
g.brucker@kepplermediengruppe.de
Siegfried Jütte (technische Redaktion)
s.juette@kepplermediengruppe.de

Beiträge mit namentlicher Kennzeichnung geben nicht unbedingt die Auffassung der Redaktion wieder.

Bereichsleitung Papier- und Druckzeitschriften: Petra Hanke, Telefon +49 (0)6104 / 606 - 360
p.hanke@kepplermediengruppe.de

Anzeigenleitung: Marion Apitz, Telefon +49 (0)6104 / 606 - 304
m.apitz@kepplermediengruppe.de

Es gilt für das apr Magazin die Preisliste Nr. 54 von 1.1.2007 und für das apr Extraheft WELLPAPPE die Preisliste Nr. 2 vom 1.1.2007.

Web Content: Mike Wilhelm, Telefon +49 (0)6104 / 606 - 202
m.wilhelm@kepplermediengruppe.de

Vertriebs-Service: Sandra Konrad, Telefon +49 (0)6104 / 606 - 210
s.konrad@kepplermediengruppe.de

Bezugspreis (Jahresabonnement): Inland: Euro 190,- incl. Versandkosten und gesetzl. MwSt.
Ausland: Euro 220,- incl. Versandkosten.
Ermäßigung für Schüler, Studenten und Azubis (gegen entsprechenden Nachweis): 50% auf den Nettobezugspreis.

Erscheinungsweise, 131. Jahrgang (hier klicken!)

Bestellungen direkt beim Verlag oder beim Buchhandel. Der Mindestbezugszeitraum beträgt ein Jahr. Die Kündigungsfrist beträgt drei Monate vor Ablauf des Abonnementjahres. Das Abonnement verlängert sich automatisch.

Bankkonto: Deutsche Bank Offenbach
Kto.-Nr. 113 5607, BLZ 505 700 18.
Wir akzeptieren folgende Kreditkarten:
Eurocard, MasterCard, Diners Club, Visa und American Express.

Versandort: Frankfurt am Main D1096

[zurück zum Inhalt](#)

IV. ZU IHRER INFORMATION

Diese E-Mail kann vertrauliche und/oder rechtlich geschützte Informationen enthalten. Der Inhalt ist ausschließlich für den in dieser E-Mail bezeichneten Adressdaten bestimmt. Wenn Sie nicht der richtige Adressat oder dessen Vertreter sind, setzen Sie sich bitte mit dem Absender der E-Mail in Verbindung. Jede Form der Veröffentlichung, Vervielfältigung oder Weitergabe des Inhalts der apr **WELLPAPPE** ist unzulässig. Der Herausgeber der apr **WELLPAPPE** ist die **Allgemeine Papier-Rundschau** (im Folgenden apr) mit Sitz in 63150 Heusenstamm, Industriestrasse 2. Für die Inhalte zeichnen die Content-Lieferanten verantwortlich. Die ausschließlichen Nutzungsrechte für die in diesem verwendeten Inhalte liegen bei der apr. Vervielfältigung im Ganzen oder in Teilen ist ohne ausdrückliche Genehmigung der apr in jeglicher Form in jedem Medium verboten.