

HANS KOLB Wellpappe | Investitionen

Verbesserung in Qualität und Leistung: KOLB modernisiert

„Uns war es im Krisenjahr 2009 wichtig, alle geplanten Investitionen zur Erneuerung unserer Verarbeitungsmaschinen und zur Erweiterung unseres Produktprogramms ohne Einschränkungen erfolgreich umzusetzen. Dies ist uns gelungen und ist notwendig, um den hohen Qualitätsansprüchen unserer Kunden Rechnung tragen und unsere Wettbewerbsfähigkeit sichern zu können.“, sagt KOLB Geschäftsführer Dr. Bernhard Ruffing und umreißt dabei die Investitionsstrategie der Memminger Wellpappe Spezialisten.

Als weiterer wichtiger Investitionsschritt wird noch in diesem Jahr am Standort Buxheim der letzte Abschnitt zur Erneuerung der dortigen Wellpappen-Produktionsanlage umgesetzt. KOLB investiert damit rund 6 Mio. Euro in die Wellpappenerzeugung im Werk Buxheim und setzt auf das große Know-how des oberpfälzer Anlagenbauers BHS in Weiherhammer.

Die bereits kürzlich erneuerten modernen BHS-Modulfacer werden dabei nahtlos in das gesamte Anlagenkonzept integriert. Dank neuem BHS Trockenende und 3-fach-Vorheizer ist das neue System auf eine Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 350 m/Min. ausgelegt. Nahezu die gesamte Anlage wurde bei BHS in Auftrag gegeben. Kaschierwerk, Kurzquerschneider oder z.B. Längsschneider tragen zur enormen Qualitätsverbesserung und Leistungssteigerung bei. Ein besonderes Augenmerk liegt dabei unter anderem beim neuen Abfallausschleußer nach der Querschneide-Einheit.

Durch eine optimierte Minda-Blockbildung am Ende des Produktionsprozesses erreicht KOLB auch für Bogenkunden eine herausragende Verbesserung der Produktqualität, da sich dadurch äußerst exakte Stapel realisieren lassen, was sowohl für die interne als auch die externe Weiterverarbeitung einen großen Vorteil bedeutet.

„Mit dem schonenden Minda-Weitertransport der exakt ausgerichteten Stapel erreichen wir ein völlig neues Qualitätsniveau bei Formatware.“, ist sich Andreas v. Liel sicher. „Selbstverständlich ist die neue Anlage mit einer ausgeklügelten Passermarkensteuerung und einem voll integrierten Kamerasystem ausgestattet. Vor allem bei COR-1-Plus Premium-Rollenvordrucken wird diese extrem genaue Technik dazu beitragen, unseren technologischen Vorsprung weiter auszubauen.“, führt von Liel fort.

„Wir werden unser ehrgeiziges Investitionsprogramm zur Modernisierung unserer Wellpappenstandorte auch in den nächsten Jahren konsequent weiter fortsetzen.“, so Dr. Bernhard Ruffing. Schwerpunkte bilden hier Rationalisierungsmaßnahmen in neue Verarbeitungstechnologien sowie moderne innerbetriebliche Transport- und Logistikkonzepte. „Ganz konkret werden bereits im nächsten Jahr weitere wichtige Schritte zur Modernisierung unseres Buxheimer Kompetenzzentrums für KOLB HighQualityPrint und Stanzverpackungen folgen. Dies wird uns noch schlagkräftiger machen.“, freut sich Dr. Ruffing.

Ca. 2.800 Zeichen

Kontakt

HANS KOLB Wellpappe GmbH & Co. KG

Ansprechpartner: Thomas Wund twund@kolb-wellpappe.com Tel.: +49 (0)8331 975-363 Funk: +49(0)151 12119303 Fax: +49 (0)8331 975-63 363	Zentrale: Dr.-Lauter-Straße 2 D - 87700 Memmingen Tel.: +49 (0)8331 975-0 Fax: +49 (0)8331 975-235
---	--

HANS KOLB Wellpappe ist eines der führenden inhabergeführten Verpackungsunternehmen im süddeutschen Raum. Der Spezialist für Wellpappe, Wellpappeverpackungen und Sonderprodukte aus Wellpappe bietet für unterschiedlichste Anforderungen stets maßgeschneiderte Verpackungslösungen. Das international tätige Unternehmen liefert Produkte der Linien KOLB Standard (Stanzverpackungen und Faltkartons mit oder ohne Druck), KOLB Specials (Speziellösungen aus Offener Wellpappe), KOLB Display (Verkaufsdiskontrollen und Abverkaufshilfen), KOLB HighQualityPrint (hochwertige Druckbilder mit unterschiedlichen Druckverfahren) und KOLB CoatedProducts (Spezialverpackungssysteme kombiniert mit modernsten Beschichtungstechnologien). HANS KOLB Wellpappe arbeitet sowohl mit regional ansässigen Foodkonzernen, wie jedoch auch mit Automotive-, Pharma-, Healthcare- und Elektro-/Elektronik-Anbietern zusammen.