



In der Produktion: Murat Mavi und Oleg Koszki an der neuen Faltschachtelklebemaschine.

FOTOS: DIRK WINDMÖLLER

Tempo der Schachtelproduktion erhöht

Wellcarton investiert in Löhne 1,5 Millionen Euro in neue Maschinen

VON DIRK WINDMÖLLER

■ Herford/Löhne. Sieghard Schöneberg steht in der Produktionshalle von Wellcarton und lässt Hunderte von kleinen Paketen mit Faltschachteln aus Wellpappe an sich vorbeiziehen. Gestern präsentierte der Geschäftsführer des Unternehmens den Turbopacker II. Diese Maschine ist Teil einer Investition von rund 1,5 Millionen Euro in den Standort Löhne.

Wellcarton stellt in Löhne unter anderem hochwertige Displays und Faltschachteln her. Zu den Kunden gehört zum Beispiel die Firma Reinert, bekannt durch die Sommerwurst, aber auch Unternehmen wie die Lambertz-Gruppe aus Aachen, die Printen und Lebkuchen herstellt, und die Firma Krombacher Pils.

Produziert wird im Löhner Werk in drei Schichten mit 195 Mitarbeitern. Mittlerweile gibt es bei Wellcarton vier Produktionslinien mit sogenannten Faltschachtelklebmaschinen (FKM). Jetzt wurde die modernste Linie in Betrieb genom-



Präsentieren die neue Maschine: Sieghard Schöneberg (l.) und Ulrich G. Wolz von der Herstellerfirma Bahmüller.

men. Sie besteht aus zwei verschiedenen Teilen. Bereits seit November 2013 läuft die Faltschachtelklebmaschine Turbox. Als Ergänzung zu dieser Maschine läuft seit einigen Wochen der Powerpacker II. Der Name ist Programm: Der Powerpacker packt automatisch die einzelnen Faltschachteln zu Paketen unterschiedlicher Größe – je nach Kundenwunsch zu-

sammen. An den anderen drei Produktionslinien muss diese Arbeit noch von Hand gemacht werden. „Die Geschwindigkeit, mit der die Faltschachteln von den Mitarbeitern gepackt werden, bestimmt die Gesamtleistung der Maschine“, erklärt Sieghard Schöneberg. Das hat zur Folge, dass die Maschinen deutlich schneller arbeiten können, als die Mitar-

beiter am Ende der Produktionskette. „Dieser Stelle hat sich die Herstellerfirma Bahmüller angenommen und mit dem Turbopacker eine hervorragende Lösung gefunden“, sagt Schöneberg. Durch den Turbopacker habe sich die Produktionsmenge um 25 Prozent erhöht. Bis zu 20.000 Schachteln können pro Stunde durch die neue Technik versandfertig gemacht werden.

Zukunftsfähiger Standort

Dazu kommt, dass durch den Packer die gesamte Maschine nicht mehr von vier Mitarbeitern, sondern nur noch von drei Mitarbeitern bedient werden muss. „Dieser Mitarbeiter wird jetzt in anderen Bereichen der Produktion eingesetzt. Darüber hinaus haben wir noch drei weitere Mitarbeiter eingestellt. Wir haben eine sehr gute Auftragslage und eine hohe Auslastung“, sagt Schöneberg.

Insgesamt hat Wellcarton 1,5 Millionen Euro in den Standort Löhne investiert. Als Vor-

bereitung für die neue FKM und den Turbopacker wurde auch Geld in die Fördertechnik, die Palettenpresse und eine Folienwickelmaschine gesteckt.

„Unsere Kunden gehen uns Preiserhöhungen nicht zu. Wir müssen uns ständig bemühen, unsere Produktionsbedingungen anzupassen“, sagt der Geschäftsführer. Auch Ulrich G. Wolz, Prokurist der Herstellerfirma Bahmüller, spürt den wachsenden Druck. „Die Kosten spielen eine immer stärkere Rolle und auch die Hersteller aus China und Taiwan lernen jeden Tag dazu.“

Mit der Investition bekennt sich Wellcarton zum Standort Löhne, der räumlich seine Grenzen erreicht hat. „Eine bauliche Erweiterung ist hier nicht mehr möglich“, sagt Schöneberg. Wohl aber eine Spezialisierung. In Löhne werden die braunen Transportverpackungen in Zukunft keine Rolle mehr spielen. Schöneberg: „Wir setzen hier auf hochwertige Verpackungen, die aufwendig bedruckt und verklebt werden müssen. Damit erhalten wir den Standort zukunftsfähig.“