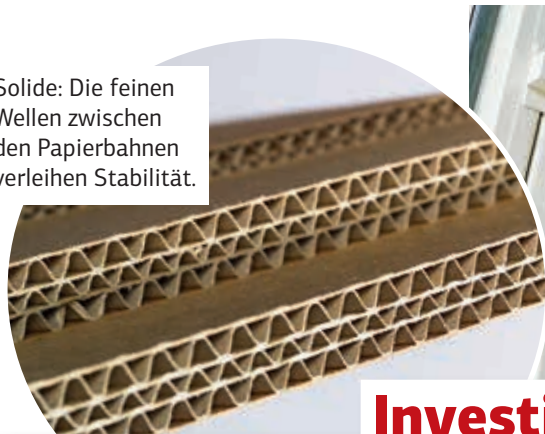


Solide: Die feinen Wellen zwischen den Papierbahnen verleihen Stabilität.



Investition

Hier macht man voll die Welle



Alles im Blick: Maschinenführer Michael Thiemann in der Leitwarte.

Verpackungsspezialist Delkeskamp hat 10 Millionen Euro für eine moderne Wellpappen-Anlage ausgegeben

Nortrup. Wo sind wir hier, etwa im Stellwerk einer U-Bahn? Nein: Die vielen Monitore, Knöpfe und Schalter gehören zu einer Leitwarte, dem Herzstück der neuen Wellpappenerzeugungsanlage, kurz „WPA“, von Delkeskamp.

Der Verpackungsspezialist im niedersächsischen Nortrup hat rund 10 Millionen Euro investiert und verfügt nun über eine der modernsten Anlagen Deutschlands. Bis zu 400 Meter Wellpappe pro Minute können hergestellt werden.

Produktivität muss weiter steigen

Vor dem Einbau des 120 Meter langen Kolosses, geliefert von der bayerischen Firma BHS Corrugated, wurde der Produktionsablauf verbessert und das Werk mit modernster Förder-technik ausgestattet.

Damit kann Delkeskamp noch schneller und flexibler auf Kun-

denwünsche reagieren. Dieses Plus in Sachen Produktivität brauchen die Niedersachsen: Wie alle Verpackungshersteller muss Delkeskamp mit steigenden Energie-, Rohpapier- und Personalkosten zurechtkommen – und das bei sinkenden Preisen für Wellpappe. Da hilft es, dass das Unternehmen (insgesamt knapp 700 Mitarbeiter) auch selbst Papier sowie Schaumstoff-Formteile für Verpackungszwecke herstellt.

Und mit der neuen WPA, die seit dem Vorjahr in Betrieb ist, sieht man sich besser aufgestellt: „Die Anlage übertrifft fast noch unsere Erwartungen“, so Werner Surholt, Technik-Chef und Mitglied der Geschäftsleitung.

In zwei Schichten fertigen die Mitarbeiter jetzt die gleiche Menge Wellpappe wie früher in drei Schichten! „Der Computer unterstützt uns dabei, die Ma-

400
Meter Wellpappe
pro Minute, bis zu
2,80 Meter breit

schine immer feiner einzustellen und so die Produktivität weiter zu steigern“, erklärt Michael Thiemann. Dann demonstriert der Packmitteltechnologe, wie er dank der vielen Monitore bis in die letzten Winkel der Maschine schauen kann – und so sofort sieht, wenn es irgendwo klemmt.

„Trotz hohem Automatisierungsgrad ist der Mensch ein

entscheidender Faktor für die Leistungsfähigkeit der ganzen Anlage“, betont Betriebsleiter Heinz-Gerhard Buchholz. „Die Produktivität steigern, die Kosten senken, das ist ein ständiger Prozess – deshalb bleiben wir auch beim wichtigen Thema Weiterbildung dran.“ So haben Thiemann und seine Kollegen schon vor dem Aufbau der WPA Schulungen besucht, um

die teure Neuanschaffung gut steuern zu können.

Auch wenn der Produktionsprozess vom Auftragseingang bis zum Versand der fertigen Verpackungen nun sehr weitgehend automatisch läuft, ist sich Technik-Chef Surholt sicher: „Es gibt immer noch Ecken, an denen wir feilen und optimieren können.“

MAJA BECKER-MOHR



Alles unter Kontrolle: Werner Surholt (links) und Heinz-Gerhard Buchholz.



Alles im Griff: Maschinenführer Jens Fasthoff beim Rollenwechsel.