



Führungstrio: Steffen Theiss, Robert Hein und Jörg Liebold (von links) bringen die Coburger Kartonagenfabrik gemeinsam voran.

„Wir verpacken so gut wie alles“

Mittelstand Die Coburger Kartonagenfabrik entwickelt und produziert hochwertige Verpackungen für ganz verschiedene bekannte Konsumgüter

VON MAJA BECKER-MOHR

Tiefgefrorene Torten, Kekse und Softdrinks oder Bier (im Six-pack), Spielzeug oder Schrauben: „Wir verpacken so gut wie alles“, sagt Robert Hein – und hat gleich noch viele weitere Beispiele parat, darunter Blumendünger und Sportschuhe. Mal landen die

Produkte im extrem stabilen Karton, mal in der ansprechenden Schachtel, die den Blick freigibt, zum Beispiel auf eine gut verpackte Leckerei.

Verpackungen aus Voll- und eigener Wellpappe

Viele gut bekannte Marken kann Hein aufzählen, nennen darf man diese Kunden freilich nicht. **aktiv** ist zu

Gast bei der Coburger Kartonagenfabrik, kurz CoKa, in Dörfles-Esbach nahe Coburg. Hein ist Geschäftsführer des Familienunternehmens, das mit gut 220 Beschäftigten pro Tag mehrere Millionen Faltschachteln produziert. Die sind dann überall in den Regalen des Einzelhandels zu finden – vom Baumarkt bis zum Discounter.

Gemeinsam mit dem Betriebsleiter Jörg Liebold und

dem Entwicklungschef Steffen Theiss steuert Hein die Herstellung von Verpackungen aus Vollpappe und eigengefertigter Wellpappe für nahezu alle Bereiche der Konsumgüter-Industrie – im Dreischichtbetrieb. „Kundengespräche, Entwicklung, Produktion, aber auch die Lieferketten, die Kostenstruktur, nicht zuletzt die Aus- und Weiterbildung: Das greift immer ineinander“, sagt der Geschäftsführer. „Das können wir nur als Team im Griff behalten und so das Unternehmen weiter voranbringen.“

Neben einer der modernsten Bogenoffset-Druckmaschi-

nen, die derzeit am Markt zu bekommen sind, laufen in der Produktion zwei Kaschieranlagen für Einfach- und Doppelwelle, dazu Stanztechnik und elf Faltschachtel-Klebmaschinen. Auch eine Fensterklebmaschine sowie weitere Spezialanlagen sind in der riesigen Halle im Einsatz. Einzig bestimmte Spezialeffekte werden auf Kundenwunsch zugekauft.

Extreme Vielfalt dank fundiertem Know-how

Da CoKa ein Lieferant der Lebensmittel-Industrie ist (und dafür entsprechend zertifiziert wurde), muss jeder, der die Produktion betritt, ein spezielles Hygieneprogramm einhalten, die Hände desinfizieren, ein Haarnetz tragen. „Extreme Vielfalt hier“ ist dann der erste Gedanke, der sich beim Gang durch die Fertigung aufdrängt.

„Um das jeden Tag zu leisten, braucht man fundiertes Know-how bei allen Beteiligten“, betont Betriebswirt



Offsetdrucker beim Prüfen: Mit einer Lupe kontrolliert Tobias Reißweber das Druckbild während der laufenden Produktion einer Faltschachtel.



Routiniert im Einsatz: Die Maschinen- und Anlagenführerin Nezahat Akyel arbeitet schon seit 24 Jahren im Betrieb. Hier zeigt sie eine fertige Faltschachtel.

FOTOS: AKTIV/GERD SCHEFFLER (6)



„ Ich hatte früher keine Idee von der Komplexität einer guten Faltschachtel

Robert Hein, Geschäftsführer

(heute Packmitteltechnologie) gelernt und kam nach dem Ingenieurstudium und einigen Jahren in anderen Unternehmen 2010 wieder zurück nach Dörfles-Esbach.

Hohe Qualifikation dank eigener Ausbildung

Auch viele andere Beschäftigte des Unternehmens haben hier als Azubi angefangen. Dank ihrer Qualifikation spielen sie eine wichtige Rolle für die gleichbleibend hohe Qualität der Verpackungen. Etwa, wenn es um die permanenten Qualitätskontrollen und die kontinuierliche Überwachung des gesamten Herstellungsprozesses geht.

Betriebsleiter Liebold, der seit mehr als 25 Jahren für die CoKa-Produktion verantwortlich ist, bringt es so auf den Punkt: „Am Ende können wir uns immer sicher sein: Das hier ist alles in Ordnung.“

Er und seine Kollegen sind deshalb optimistisch, dass CoKa mit dem aktuell schwierigen Markt in der Verpackungsindustrie zurecht kommen wird. „Wir punkten weiter mit unserem Qualitätsanspruch, wir sind unabhängig aufgestellt, und wir überzeugen eben immer wieder durch unsere enorme Vielfalt, ein gutes Preis-Service-Verhältnis und nachhaltige Produkte.“

Hein. „Als ich 2016 von der Finanz- und Dienstleistungswirtschaft kommend hier als kaufmännischer Leiter anfang, waren Verpackungen für mich einfach nur Wegwerfprodukte. Ich hatte keine klare Idee von der Komplexität der Artikel und von der ungeheuren Maschinenkompetenz, die es braucht, um so etwas herzustellen.“

Da vor allem bekannte Markenhersteller zu den Kunden zählen, sind die Qualitätsanforderungen in diesem Betrieb besonders hoch. „Selbst minimale Abweichungen im Druckbild oder eine auch nur in einer Nuance abweichende Farbe würde keiner akzeptieren“, erklärt Ingenieur und Betriebsleiter Liebold, „selbst wenn der Endverbraucher so etwas ohne Lupe nie erkennen könnte.“

Präzisionsarbeit für die Abpacklinien bei den Kunden

Damit solche Fehler gar nicht erst passieren, gibt es Menschen wie Stefanie Popp. Die Mediengestalterin arbeitet und kontrolliert in der Druckvorstufe alle für das Druckbild notwendigen Parameter am PC. Erst dann gibt sie diese für den Druck frei. „Meine tägliche Herausforderung ist es, perfekte Arbeit zu liefern“, sagt sie. Perfektion ist auch



Betriebsleiter bei der Qualitätskontrolle: Jörg Liebold mit der Maschinen- und Anlagenführerin Kathleen Kalmbach.



Mediengestalterin bei der Arbeit: Stefanie Popp checkt alle drucktechnischen Daten, bevor sie diese für die Druckmaschine freigibt.