Kunert

Kompakt

BEI UNS DREHT SICH ALLES UM IHRE FRAGEN.

Wir beraten Sie gerne.

Hülsen und Winkelkantenschutz
Maßgeschneiderte Lösungen für jede Anforderung
Ab Seite 04

Wellpappe
Die beste und flexibelste Verpackungslösung für einen sicheren Transport
Ab Seite 20

Unternehmensgruppe
Ein Unternehmen, ein Ziel: Erfolgreiche Innovation aus starker Tradition
Ab Seite 30

Kunert Gruppe
Hülsen · Wellpappe · Papier
Wir machen mehr daraus

Wellpappe ab Seite 20

Liebe Leserinnen und Leser,

geteilte Freude ist doppelte Freude. Das Gleiche gilt für das Teilen von Know-how. Denn der Austausch mit starken Partnern treibt nicht nur Innovationen voran und kreiert Ideen, sondern sorgt auch für nachhaltigen Erfolg. Deshalb bauen wir unser Partnernetzwerk kontinuierlich aus und erweitern neben unserem reichhaltigen Erfahrungsschatz auch unsere Beratungs-, Entwicklungs- und Servicekompetenz. Immer im Dienste unserer Kunden: Ein Netzwerk, von dem alle profitieren können.

Ein besonderes Anliegen ist uns die Beratung in der Schneidtechnik. Perfekte Kanten sorgen für einen optimalen Einsatz unserer Hülsen. Wie der richtige Schnitt aussehen sollte, davon können Sie sich in unserem Showroom überzeugen. Bleibt nur noch die Frage: Welche ist die richtige Schneidmaschine? Darüber informieren Sie die Schneidmaschinen-Experten von Eberlé S.A.S. Sie unterstützen Sie frühzeitig bei der Suche nach der passenden Schneidmaschine.

Winkelkanten-
schutz ab Seite 16

Nicht weniger wichtig ist uns die Entwicklung von optimalen Winkelkantenschutz- und Ladungssicherungslösungen. Denn eine sicher transportierte Ladung schont nicht nur Ihren Geldbeutel und bringt Ihre Produkte sicher ans Ziel. Sie trägt auch zur Verkehrssicherung bei. Das werden Ihnen nicht nur Ihre Kunden, sondern alle Verkehrsteilnehmer danken.

Ein weiteres Beispiel für unseren umfangreichen Service und die persönliche Betreuung ist unsere individualisierte Entwicklung von Verpackungslösungen. Ob Schuhe, Skier oder Schüttgut – egal für welche Branche, welchen Zweck oder welches Ziel, wir kreieren in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden Wellpappverpackungen jeder Art. Und sie sind nicht nur sicher, stabil und schön, sondern auch noch umweltfreundlich und kostengünstig – Werte und Qualitäten, die wir mit all unseren Produkten gewährleisten. Denn Qualität, Verlässlichkeit und Service haben bei uns Tradition.

In diesem Sinne wünschen wir Ihnen eine gewinnbringende Lektüre und freuen uns auf Ihre Herausforderungen.

Ihre Kunert Gruppe

Hülsen
ab Seite 04

Inhaltsverzeichnis

HÜLSEN

RFID-Technologie für Hygienepapiere ›05
UPM-Auszeichnung ›06
Tack High Core ›08
Zertifizierungen erweitert ›10
Zusammenarbeit mit Eberlé S.A.S. ›12
Neue Schneidtechnik ›14
Netzwerk an Kompetenzen ›15
AR-Hülsen für Vliesstoffe ›16

Unternehmensgruppe ab Seite 30

WINKELKANTENSCHUTZ

Flex-Winkel ›17
Cordstrap ›18
Winkelkantenschutz Typ LS ›19

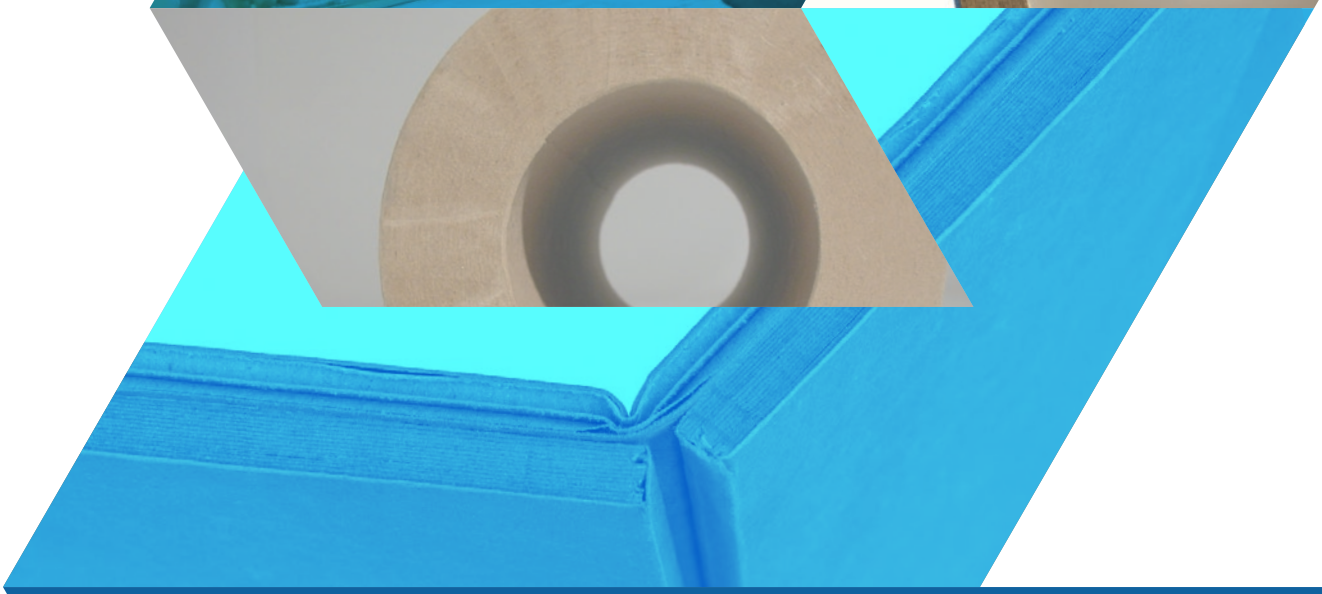
WELLPAPPE

FSC®-Zertifizierung ›21
Getränkekiste für Einwegversand ›22
Individuell bedruckte Verpackungen ›23
Spezialverpackung für E-Bike ›24
Verpackungslösungen für den Online-Versand ›24
Einwegcontainer aus Wellpappe ›25
Partner der chemischen Industrie ›26
Erweiterung des Produktportfolios ›27
Europaweite Zusammenarbeit ›27

Mathias Kunert im Interview ›28

UNTERNEHMENSGRUPPE

Papeteries du Rhin erhöht Flexibilität ›31
Modernisierung des Werkes in Biebesheim ›32
Sicheres Qualitätsmanagement ›34
Umfangreiches Weiterbildungsprogramm ›36
Logistikzentrum für die Wellpappe ›38
Vielseitige Ausbildung ›39
Lernen vom und im Ausland ›39



Hülsen und Winkelkantenschutz

Maßgeschneiderte Lösungen für jede Anforderung

Sicher und unverwechselbar!

RFID-Technologie für Hygienepapiere

Wo ist die Papierrolle? Welche Papiersorte ist es? Wie schwer ist die Rolle? Wo soll sie hin? Was soll mit der Rolle weiter geschehen? Alle notwendigen Informationen zum aufgewickelten Produkt stecken in einem kleinen, in der Hülse integrierten RFID-Transponder. Dieser wurde bei Paul & Co präzise innerhalb der Hülsenwandung platziert, kann somit beim Kunden weder verlorengehen noch beschädigt werden. Zusammen mit dem Partner Wilms Supply Chain Technologies aus Melle bietet Paul & Co ein komplettes System zur Installierung von Hard- und Software überall dort, wo RFID-Hülsen eingesetzt werden.

Schon vor dem ersten Bewickeln der Hülse, die als Tambour an der Papiermaschine dient, kann überprüft werden, ob sich die richtige Hülse zu diesem Auftrag auf der Maschine befindet. Später gibt es keine fehlerhaften Verbuchungen aufgrund fehlender Barcodes mehr, keine fehlerhaften manuellen Datenübertragungen – alle Daten, von der Artikelnummer über Qualitätsbezeichnung bis zum Rollengewicht, sind im RFID-Chip gespeichert. Von der Papiererzeugung an der Papiermaschine über die Einlagerung der Mutterrollen bis hin zur Weiterverarbeitung bewahrt der kleine Chip alle Informationen zuverlässig. An der Papiermaschine wird der RFID-Transponder mit allen notwendigen Informationen beschrieben, die im weiteren Prozess immer wieder ergänzt oder aktualisiert werden können.

Die Integration der RFID-Technologie ermöglicht die Ein- und Auslagerung bei Transporten innerhalb des Werkes. Auch Teilverbräuche der Papierrollen können an den Weiterverarbeitungsmaschinen erfasst werden. Hier kann ebenfalls wieder überprüft werden, ob sich die richtige Papierrolle zu diesem Auftrag an der Maschine befindet. Die Prozesssicherheit wird hierdurch deutlich gesteigert. Auch Bestands- und Verbrauchsprozess sowie Lagerbewegungen werden dadurch transparent und sicher. Darüber hinaus kann mit Hilfe des RFID-Chips die Umlaufhäufigkeit der Hülsen schnell und lückenlos überprüft werden.

Aber nicht nur in der Produktion, auch im Lager erweist sich die RFID-Technologie als hilfreich und zeitsparend. So sind Echtzeitbuchungen im Lagerungs- und Warenwirtschaftssystem problemlos möglich. Dank der Technologie gehören Suchen und Fehlbestände der Vergangenheit an, da Buchungen nicht mehr vergessen und auch nicht zeitverzögert vorgenommen werden.

Die RFID-Hülse von Paul & Co – zusammen mit installierter Technologie – ermöglicht beim Kunden den Wegfall manueller Erfassung, vermeidet Fehler, spart Zeit, macht Prozesse sicher und transparent, kurzum: Sie steigert die Produktivität.

Der RFID-Chip sitzt unsichtbar direkt in der Wandung der Hülse. Somit können er und seine Informationen nicht verloren gehen.

Ausgezeichnet zuverlässig

Paul & Co ist erneut der beste Zulieferer des finnischen Papierherstellers UPM

Zum zweiten Mal in Folge wurde Paul & Co zum besten Zulieferer von UPM Paper ENA und UPM Paper Asia gewählt. Die Auszeichnung würdigt die enge Zusammenarbeit zwischen dem Papierhersteller mit Konzernsitz in Helsinki und dem Zulieferer aus Wildflecken, die hohe Produktqualität sowie die verlässlichen Lieferwege. Überreicht wurde die Auszeichnung im Juni 2016 auf der drupa in Düsseldorf. Christoph Schmitt, Research and Development Manager bei Paul & Co, nahm sie von Frank Bruns, Purchasing Manager bei UPM, entgegen.

Die Auszeichnung ist für beide Seiten keine ganz große Überraschung, jedoch ausgesprochen erfreulich, wurde doch der hohe Standard des vorigen Jahres erneut erreicht. „Paul & Co ist ein Familienbetrieb, in dem die Zufriedenheit der Kunden großgeschrieben wird. Das spiegelt sich in allen Geschäftsbereichen wider. In der Folge konnte das Unternehmen sehr gute bis hervorragende Ergebnisse bei Supply Chain Management, Qualitätssicherung, Kundendienst und technischem Support erzielen", sagte Frank Bruns auf der drupa.

Ein weiterer Grund für die ausgezeichneten Ergebnisse: Bei Paul & Co kennt man die Anforderungen von Papierherstellern. „Wir besitzen zwei Papierfabriken und wissen daher aus erster Hand, dass jede Hülse am Roller ruhig und vollkommen unauffällig laufen muss", erklärte Christoph Schmitt. „Wir legen großen Wert aufs Detail, damit unsere Produkte von gleichbleibend hoher Qualität sind."

UPM ist der weltweit führende Hersteller grafischer Papiere und liefert ein breites Produktportfolio, das unter anderem Magazin-, Zeitungsdruck-, Fein- und Spezialpapiere umfasst. Das Papiergeschäft von UPM besteht aus zwei separaten Geschäftsbereichen, die jeweils inmitten ihrer Märkte liegen: UPM Paper ENA (Europa und Nordamerika) und UPM Paper Asia. In den beiden Geschäftsbereichen sind insgesamt rund 11.000 Mitarbeiter beschäftigt. UPM führt regelmäßig Audits seiner strategisch besonders wichtigen Zulieferer

durch. Dadurch soll sichergestellt werden, dass Arbeitsabläufe und Zusammenarbeit möglichst reibungslos funktionieren und dass die ISO-Norm 9001 eingehalten wird. Das Feedback, das mit den Audits verknüpft ist, hilft Zulieferern, sich weiter zu verbessern. So hat Paul & Co unter anderem die Rückmeldungen zur Produktion umgesetzt. „Wenn wir von UPM positives Feedback zur Produktion von Papierhülsen bekommen, dann geben wir es natürlich an die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter weiter, die einen Beitrag zum Erfolg geleistet haben. Sie stehen nicht in direktem Kundenkontakt, und deshalb ist es für sie umso wichtiger zu erfahren, dass ihre Arbeit als hochwertig beurteilt wird", so Schmitt. Gemeinsam mit den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern werde überlegt, welche Aspekte weiter optimiert werden könnten.

> WIR SIND DAVON ÜBERZEUGT, DASS SO DIE MOTIVATION STEIGT, DEM ‚EIGENEN' KUNDEN PRODUKTE ZU LIEFERN, DIE SEINE ERWARTUNGEN NICHT NUR ERFÜLLEN, SONDERN SOGAR ÜBERTREFFEN. DAS IST FÜR ERFOLGREICHE UND NACHHALTIGE KUNDENBEZIEHUNGEN SEHR WICHTIG.
>
> **Christoph Schmitt, Paul & Co**

Frank Bruns (UPM, Mitte) überreicht auf der drupa in Düsseldorf Christoph Schmitt (Paul & Co, links) die Auszeichnung „Zulieferer des Jahres 2016". Rechts im Bild: Paul & Co Sales Manager Herbert Nowak.

Innovation mit Klebkraft

Paul & Co präsentiert die Tack High Core: eine neue Hülse mit Haftkleber – und vielen Vorteilen in der Anwendung

Keine Anwickelhilfen nötig, keine Staubanfälligkeit mehr, kein Abdruck im Wickelgut: Das sind die großen Vorteile der innovativen Hülse mit Haftkleber, die Paul & Co jetzt vorgestellt hat. Erste Kunden haben die Neuheit im Einsatz – die Rückmeldungen sind ausnahmslos positiv und betonen die einfache Handhabung.

Was ist neu?

Die Oberfläche der Hülse ist vollflächig mit einem Kleber ausgestattet, der bei Bedarf mit Wasser aktiviert werden kann. Die Klebekraft kann vollflächig oder partiell aktiviert werden, wie es die Anwendung erforderlich macht. Die Haftstärke selbst kann ebenfalls nach Bedarf reguliert werden, von leicht bis stark.

Die Regulierung erfolgt über die Wassermenge, die aufgebracht wird. Ohne Befeuchtung bleibt die Oberfläche glatt und die Hülsen kleben nicht aneinander. Auch hohe Temperaturen oder hohe Luftfeuchtigkeit machen die Hülse nicht klebrig.

Welches Wickelgut ist geeignet?

Tack High Cores tragen Papier und Folien.

Problemloses Anwickeln ohne doppelseitiges Klebeband oder sonstige Hilfen: Die Tack High Core macht es möglich.

Was sind die Vorteile?

- Kein doppelseitiges Klebeband oder sonstige Anwickelhilfen: Das Aufbringen von doppelseitigem Klebeband gehört mit der Tack High Core der Vergangenheit an. Das reduziert Kosten und Abfall und vereinfacht die Handhabung.
- Kein Abdruck im Wickelgut: Mit dem Klebeband entfallen auch Klebebandkanten und es entstehen keine Abdrücke mehr im Wickelgut.
- Keine Beschädigung beim Abziehen: Die Folie lässt sich rückstandsfrei und ohne Beschädigung der Hülse abziehen.
- Kein Fehler beim Ankleben: Die angelegte Folie kann vor dem Wickelbeginn korrigiert und neu positioniert werden.
- Keine Staubanfälligkeit: Die Klebekraft wird mit Hilfe von Wasser unmittelbar vor der Anwendung hergestellt. Die Staubanfälligkeit im Allgemeinen und besonders beim Schneiden der Hülsen ist damit so gut wie ausgeschlossen.

Für diese technische Innovation von Paul & Co und seinem japanischen Partner Nippon Paper Core ist ein Patent angemeldet.

Allein Anfeuchten mit Wasser sorgt für sofortige Klebekraft, die je nach Wassergabe in ihrer Stärke regulierbar ist.

Vorreiter in Sachen Hygiene

Paul & Co erweitert Zertifizierungen bei Hülsen – immer mehr Kunden fordern strengere Richtlinien

Ob bei Lebensmitteln, Verbandsmaterial oder chemischen Produkten – Hygiene ist das höchste Gut, egal in welchem Bereich. Verbraucher und Kunden müssen sich darauf verlassen können, dass ihr gekauftes Produkt sicher ist und ihre Gesundheit nicht gefährdet. Wie wichtig Hygiene gerade im Bereich Hülsen ist, weiß Paul & Co genau. Seit vielen Jahren ist Paul & Co in Teilbereichen der Produktion nach BRC zertifiziert. Seit Neuestem auch in den gruppenzugehörigen Werken Wedderstedt, Lenzhard und Thailand.

„Wir haben den Bedarf früh erkannt. Gerade Kunden im Lebensmittelbereich legen immer mehr Wert darauf, dass ihre Lieferantenkette durchgängig nach strengen Hygieneanforderungen arbeitet. Die Ansprüche des Marktes sind da und nehmen zu, da sich auch immer mehr Kunden selbst zertifizieren lassen", erklärt Herbert Nowak von der Verkaufsleitung Paul & Co.

Neben der BRC-Zertifizierung setzt das Unternehmen auch eigene Hygienerichtlinien und die Anforderungen des HECP um. „Unsere Richtlinien und Vorgaben werden regelmäßig überprüft, was einen immensen Aufwand bedeutet. Aber nur auf diese Weise können wir gewährleisten, dass wir die hohen Standards einhalten und dem Kunden die Sicherheit geben können, die er sich wünscht", ergänzt Nowak.

Hülsen von Paul & Co erfüllen die hohen Hygieneansprüche, da sie über staubfreie Schnittkanten und abriebfeste Innenlagen verfügen. Auf Kundenwunsch werden die Oberflächen der Hülsen geglättet und versiegelt. Ebenso ist es möglich, die Schnittkanten zu bearbeiten, indem Innenkanten gerundet und Schnittflächen versiegelt werden. Zusätzlich kann der Kunde aus verschiedenen Hülsenqualitäten und -variationen auswählen. Gefertigt werden die Hülsen mit Klebstoffen frei von Borsäure und mit mineralölfreien Hilfsstoffen. Dies gilt für alle Hülsenwerke der Kunert Gruppe in Europa und Asien.

Im Angebot sind Hülsenqualitäten auf Altpapierbasis oder aus Frischfasern. Letztere erfüllen auch die anspruchsvollsten Hygieneanforderungen. Aber ganz gleich, für welche Hülsenqualitäten sich der Kunde entscheidet – die Eigenschaften eines Produktes von Paul & Co orientieren sich immer detailliert an den Anforderungen des Kunden.

ZERTIFIKAT ■ CERTIFICATE ■ 認證證書 ■ СЕРТИФИКАТ ■ CERTIFICADO ■ CERTIFICAT

BRC GLOBAL STANDARDS

TÜV SÜD Management Service

ZERTIFIKAT

Hiermit wird bestätigt, dass

Paul & Co GmbH & Co KG
(Zentrale)
Sudetenstraße 10
97772 Wildflecken
Deutschland
9446723

durch die bei der DAkkS akkreditierten Zertifizierungsstelle
TÜV SÜD Management Service GmbH (043)
begutachtet wurde.

Es wurde festgestellt, dass die Anforderungen des

Global Standard
for Packaging and Packaging Materials
Issue 4, February 2011

erfüllt werden.

Geltungsbereich: Herstellung von Hartpapierhülsen durch Spiralwicklung und Oberflächenveredelung im Werk III

Produktkategorien: Low Hygiene Risk Category Paper

Erreichte Klassifizierung: A

Tag des Audits: 07.10.2015 - 09.10.2015

Fälligkeitsdatum Wiederholungsaudit:
von 26.09.2016 bis 24.10.2016

Zertifikat-Registrier-Nr.: 12 021 20783/01 TMS
Bericht-Nr.: 7021264
Audits Nr.: 043013
Zertifikatsgültigkeit: 28.10.2015 - 05.12.2016

Falls Sie Rückmeldungen zu dem BRC Global Standard oder zu dem Auditprozess direkt an BRC geben wollen, bitten wir Sie enquiries@brcglobalstandards.com oder BRC hotline +44 (0)20 7717 8850 zu kontaktieren.

Product Compliance Management
München, 2015-10-28

DAkkS
Deutsche Akkreditierungsstelle
D-ZE-14045-01-01

Dieses Zertifikat wurde automatisch durch und trägt ein Eigenkurzel von

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstraße 65 • 80339 München • Germany
www.tuv-sued.de/certificate-validity-check

TÜV

Auf Messers Schneide

Eine Hülse ist nur so gut wie Ihre Schneidmaschine – optimieren Sie mit unserer Unterstützung Ihre Schneidtechnik und sichern Sie sich maximale Kundenzufriedenheit

Viele tausend Hülsen werden bei Paul & Co täglich geschnitten. Profitieren auch Sie von dieser enormen Erfahrung. Gemeinsam mit den Schneidmaschinen-Experten von Eberlé S.A.S. helfen wir Ihnen dabei, frühzeitig die richtige Schneidmaschine für Ihre Hülsen zu finden – ein Service, den Sie kaum ein zweites Mal finden.

Wie der perfekte Schnitt funktioniert, zeigen wir Ihnen in unserem Showroom in Wildflecken. Dort können Sie sich vor Ort überzeugen, wo die besonderen Herausforderungen beim Hülsenschnitt liegen und welche neuesten technischen Mög-

In unserem Showroom in Wildflecken können Sie testen, welche Schneidmaschine zu Ihren Hülsen passt.

lichkeiten es gibt. Finden Sie ganz praktisch heraus, in welchen Bereichen Sie noch Weiterentwicklungsmöglichkeiten haben. Wir unterstützen Sie gerne!

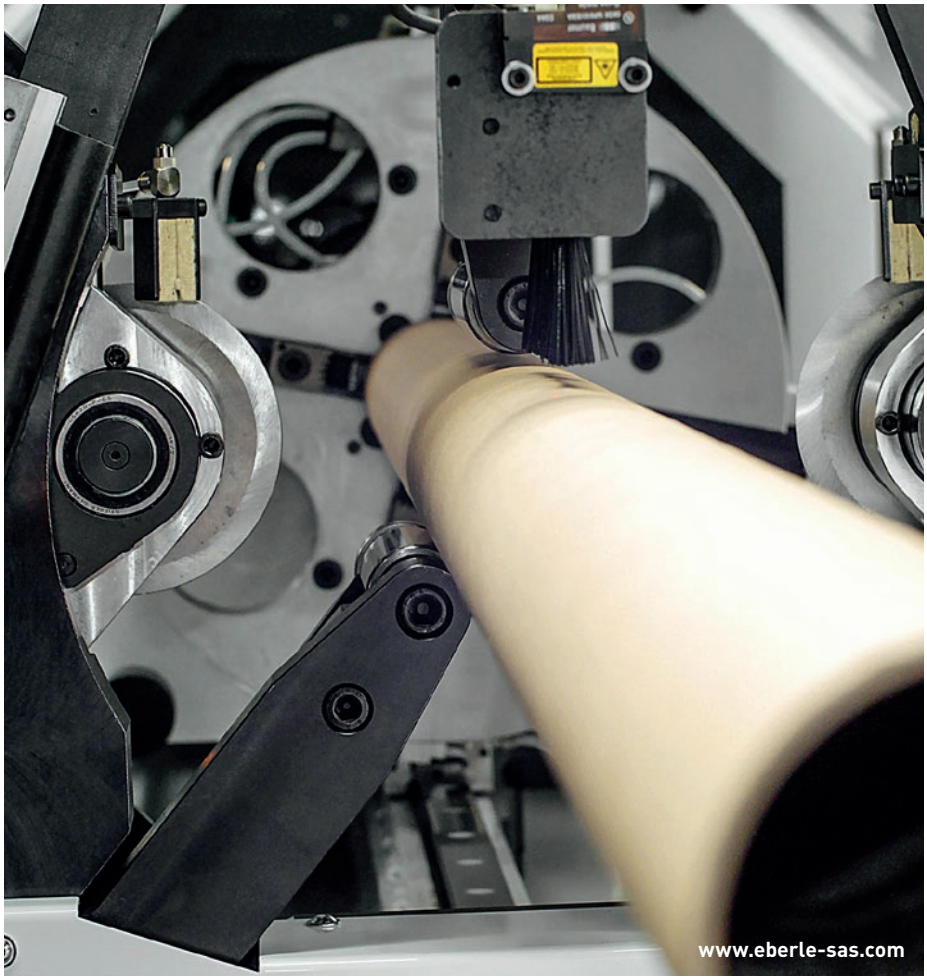
Die Schneidmaschine für Ihre Bedürfnisse

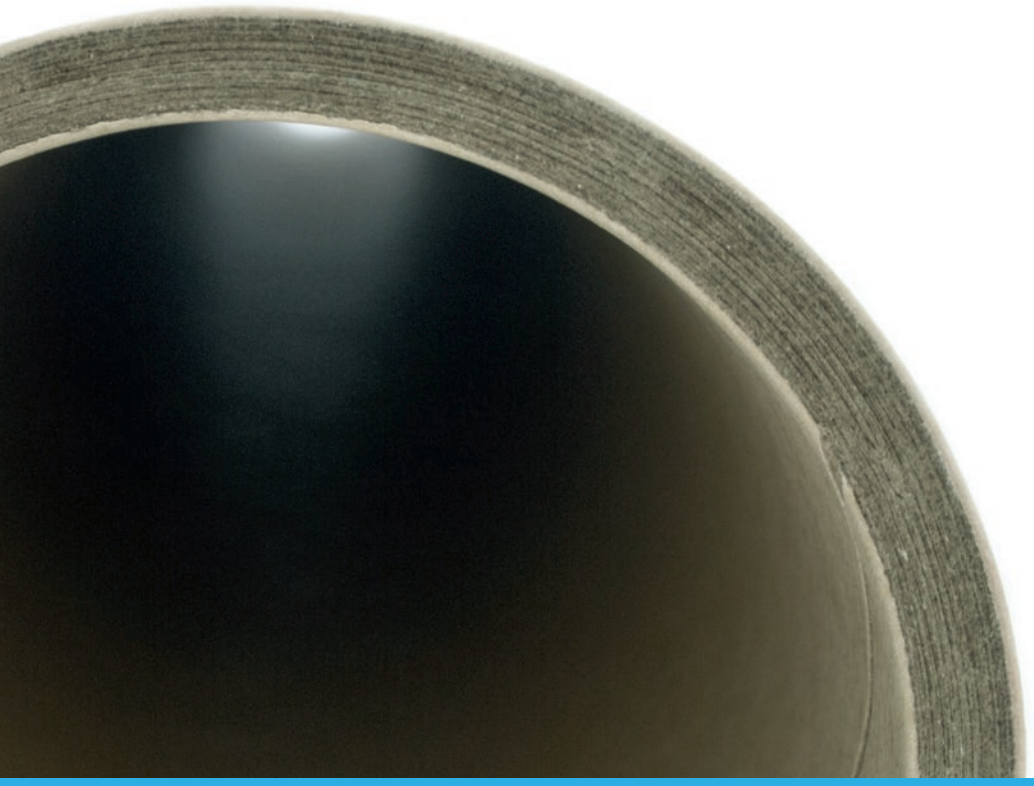
In unserem Showroom erwarten Sie verschiedene Schneidmaschinen. Ob große oder kleine Hülsendurchmesser oder unterschiedliche Längen – hier finden Sie garantiert die passende Maschine für Ihre Bedürfnisse. Natürlich stehen wir auch Ihren Fragen Rede und Antwort. In Workshops, individuellen Beratungen und Gesprächen gehen wir auf die Bedürfnisse unserer Kunden ein. In unserem Schneidcenter haben Sie außerdem die Möglichkeit, exklusiv zu testen, welche Hülse zu welcher Schneidmaschine passt und umgekehrt.

Gerade das Schneiden von Hülsen erfordert es, auf viele Einflüsse und Faktoren einzugehen. Ob diverse Messertypen, Messergeometrie, Drehgeschwindigkeiten oder Schneiddorne – alle Elemente müssen perfekt zusammenpassen und zusammenspielen. Das ist umso wichtiger, da eine perfekt zugeschnittene Hülse ein Aushängeschild für Ihr Produkt ist.

Neben den Maschinen von Eberlé S.A.S. steht hier im Showroom die SC-Schneidmaschine von Paul & Co. Sie ist in der Lage, Ihre Hülsen besonders grat- und staubfrei zu schneiden und das bei geringem Wartungsbedarf und kurzen Umrüstzeiten. Mit der SC-Schneidmaschine reduzieren Sie Ihre Abfallrate, erzielen enge Schnitttoleranzen und können auch harte und dickwandige Hülsen optimal zuschneiden. Dank des IDC-Dornsystems kann der Durchmesser besonders schnell geändert werden.

Kommen Sie zu uns und überzeugen Sie sich selbst.





Neue Schneidtechnik bis zum Ende

Für besonders anspruchsvolle Anwendungen von Hülsen in der Folienherstellung und -verarbeitung bietet Paul & Co auch bei langen Hülsen eine besondere Optimierung:

Hülsen mit bis zu 3,80 Metern Länge(!) gibt es seit Neuestem nicht nur mit staubfrei geschnittenen Enden, sondern auch mit gerundeten Innenkanten. Dank neuer Schneidtechnik wird dadurch die Hygiene beim Einsatz der Hülse weiter verbessert. Empfindliche Innenkanten an den Hülsenenden, die beim Aufschieben auf Wickelwellen eine Quelle der Staubentstehung waren, sind vollkommen eliminiert. Besonders bei Hülsen mit veredelten Oberflächen, die bereits von Haus aus ein hohes Maß an Staubfreiheit garantieren, ist dies ein weiterer entscheidender Fortschritt.

Gemeinsam mehr bewegt

Paul & Co mit Converting-Competence-Center auf der drupa 2016

Paul & Co entwickelt je nach Kundenwunsch und Anforderung individuelle und passgenaue Lösungen für die Anwendungen von Hülsen seiner Kunden. Doch rund um Hülsen gibt es noch mehr. Daher haben sich Paul & Co und weitere Firmen zusammengefunden, die sich und ihre Dienstleistungen sowie ihr Produktportfolio im Converting-Competence-Center auf der drupa 2016 präsentiert haben. Kunden und Messebesucher konnten so vom Netzwerk aus Produkten, Dienstleistungen und Know-how profitieren. Die Leistungsschau der Druck- und Druckmedienindustrie fand Anfang Juni in Düsseldorf statt.

Papier, Folien, Textilien – so vielfältig wie das aufzuwickelnde Material sind die Hülsen von Paul & Co. Der Spezialist für Hartpapierhülsen bietet ein breites Spektrum an Wickelkernen für den Zeitungsdruck, für Folien und Verbundmaterialien bis hin zu Etiketten. Über das gesamte Portfolio und die Möglichkeiten, die eine individuelle und praxisorientierte Lösung bietet, wurde auf dem Stand informiert.

Spanntec Wickelsysteme präsentierte das komplette Programm an Wickelwellen und Spannelementen. Ebenfalls im Competence-Center vertreten war EXPRESSO Deutschland mit seinen Handlingssystemen „lift2move". Neben dem Klapplagerhersteller Boschert zeigte Maschinen Ritter Wickeltechnik seine Kompetenzen in Sachen Modernisierung, Überholung und Reparatur von Rollenschneid- und Wickelmaschinen.

Auch im Converting-Competence-Center wurde der Anspruch von Paul & Co umgesetzt, nicht nur Hersteller von Hartpapierhülsen zu sein, sondern Kunden eine komplette Serviceleistung für den Einsatz von Hülsen in der Praxis zu bieten.

Paul & Co GmbH & Co KG – Hartpapierhülsen

- Spanntec Wickelsysteme GmbH – Pneumatische Wickelwellen
- EXPRESSO Deutschland GmbH – Handhabungssystem lift2move
- Boschert GmbH & Co KG – Klapplager
- Maschinen Ritter Wickeltechnik GmbH – Schneidmaschine CCM

Vliesstoffe schonend wickeln

Vliesstoffe gewinnen in unserer heutigen Zeit zunehmend an Bedeutung – ob in der Automobilindustrie, bei allen anderen technischen Anwendungen oder im textilen Bereich. Bei der Verarbeitung kommt es auf den schonenden Umgang, auf Präzision und Hygiene an.

Bisher eingesetzte Hülsen mit gaufrierter Oberfläche oder gar mit Klebeauftrag bieten zwar die erforderliche Anwickelhilfe, erfüllen jedoch nicht alle Anforderungen beim Handling der Vliesrollen. AR-Hülsen von Paul & Co haben eine geschlossene stumpfe Oberfläche, sind schonend zum Material, ermöglichen ein optimales Anwickeln und bringen hohe Sicherheit beim Rollen-Handling, beispielsweise bei Rollenwendern jeglicher Art. Ein Verrutschen wird ausgeschlossen und den Produktionsablauf störende Beschädigungen sind passé. Aufgewickelte Vliesstoffe können bis zum letzten Zentimeter genutzt werden – und dies ohne gezogene Fäden, Anhaftungen oder Staub – ganz einfach bei optimaler Hygiene.

Flexibler Schutz für jede Ecke

Neu entwickelte Ladungssicherung für Oktabins – mehr Sicherheit für Transporte von Schüttgut, insbesondere in der Chemieindustrie

Nicht jeder Transportkarton hat eine rechteckige Form. Speziell bei Oktabins stellt daher die Ladungssicherung für die Chemieindustrie eine Herausforderung dar, weil üblicher Winkelkantenschutz in Form eines rechten Winkels speziell beim Hecklashing nicht für jede Kartonform verwendbar ist.

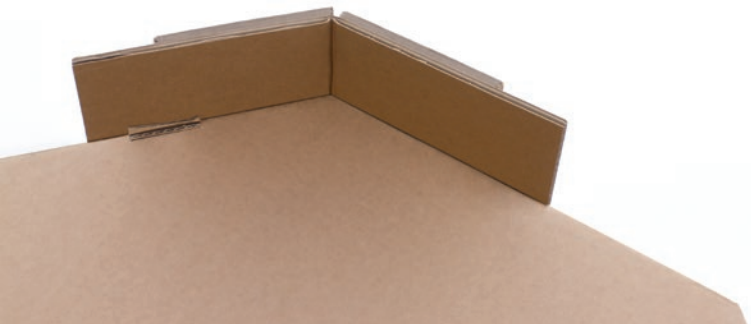
Immer wieder kommt es vor, dass etwa Oktabins auf einem Lkw verrutschen und die Ladung so zu einer Gefahr für Mensch und Umwelt wird. Ausgewiesene Ladungssicherungsexperten fordern daher einen variablen Winkel, um spezielle Verpackungsformen ausreichend sichern zu können. Paul & Co hat zusammen mit Kunert Wellpappe Bad Neustadt die Lösung entwickelt: den flexiblen Winkelkantenschutz Flex-Winkel.

Der neue Flex-Winkel ist in der Lage, sich an verschiedene Kartonecken anzupassen. Dadurch liegt er sicher und plan an. Um die Spanngurte in Position zu halten, verfügt der Winkel seitlich über zwei Gurtführungen. Der Flex-Winkel ist durch ein Gebrauchsmuster geschützt.

Paul & Co bietet damit ein komplettes System zur Sicherung von Oktabins an. Eine weitere Komponente ist der Winkelkantenschutz Typ LS in der Abmessung 100 x 100 x 9 mm – dieser wird beim Niederzurren mit Spanngurten eingesetzt und verhindert, dass die Spanngurte in den Karton einschneiden. Beide Anwendungen sind von der Gesellschaft für technische Überwachung zertifiziert.

Aber ganz gleich, ob Sie den Winkelkantenschutz vom Typ LS oder den neuen Flex-Winkel benötigen. Wichtig ist, dass Sie nicht nur Ihre Ladung sichern, sondern auch Ihren verantwortungsvollen Beitrag zu mehr Verkehrssicherheit leisten.

Der Flex-Winkel passt sich der Ecken- und Kantenform des Transportbehälters optimal an und sorgt für mehr Sicherheit.



Zwei starke Partner – ein starkes System

cordstrap

In Zusammenarbeit von Paul & Co und dem internationalen Spezialisten für Ladungssicherung Cordstrap entstanden starke und wirtschaftliche Lösungen für die Sicherung von Gütern im Container

Eine Lösung mit vielen Vorteilen

Die Gesamtlösungen von Cordstrap sind optimal auf den jeweiligen Anwendungsbereich zugeschnitten und bieten viele Vorteile:

- sicher für Anwender und Empfänger
- kosteneffizient
- Schutz für empfindliche Güter
- schnell und einfach anwendbar
- komplett zertifiziert

Besonders beim Überseetransport von Containern steht der Versender vor besonderen Herausforderungen. Schlecht gesicherte Ladungen führen schnell zu Transportschäden und schlimmstenfalls zu schwerwiegenden Unfällen. Mit dem richtigen Konzept zur Ladungssicherung werden diese Risiken ausgeschlossen.

Die Firma Cordstrap mit Hauptsitz in Oostrum in den Niederlanden hat sich als Spezialist für Gesamtlösungen zur Ladungssicherung gemeinsam mit Paul & Co dieser Herausforderung angenommen und neuartige Systeme entwickelt: Cordstrap CornerLash und Cordstrap AnchorLash. Für das sogenannte Soft Packaging von palettierten Kartons, Säcken und Fässern bietet die kombinierte Anwendung der Lash-Systeme von Cordstrap zusammen mit dem besonderen Winkelkantenschutz Typ LS von Paul & Co und weiteren Komponenten die optimale Sicherung im Container – entsprechend dem Code of CTU. Paul & Co steuert den Winkelkantenschutz (WKS) Typ LS für Kopf- und Hecklashing in der Abmessung 150 x 150 x 9 x 1200 und 1800 mm bei. Dieser Winkelkantenschutz ermöglicht die genaue Positionierung der Zurrbänder bei gleichzeitigem Schutz des Transportgutes und hat sich bei der Ladungssicherung von Getränkekisten und Fässern, Oktabins und Sackware bestens bewährt. Besondere Merkmale des WKS Typ LS sind neben der Feuchtigkeitsbeständigkeit die außergewöhnlich hohe Stabilität – die Drei-Punkt-Biegekraft liegt bei mindestens 6000 N – sowie die Umweltfreundlichkeit bei 100 Prozent Recyclingfähigkeit. Dank des niedrigen Einstandspreises im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen überzeugt der WKS Typ LS von Paul & Co auch in der Wirtschaftlichkeit.

www.cordstrap.com

TÜV-zertifiziert und von Experten empfohlen: Winkelkantenschutz Typ LS von Paul & Co für die Ladungssicherung von Getränkekisten und -fässern.

Teures Freibier – für die Straße

Unzureichende Ladungssicherung verursacht Millionenschäden und ließe sich mit dem Winkelkantenschutz Typ LS doch leicht vermeiden

Sehr viele Unfälle von Getränketransporten könnten vermieden werden, würden Fuhrunternehmer, Brauereien, Getränkehersteller und Getränkehändler die Ladungssicherung verbessern.

Der TÜV Nord hat den Winkelkantenschutz Typ LS von Paul & Co für den Getränketransport zertifiziert (9/2009, Zertifikats-Nummern LS0909755 für Getränkekisten und LS0710898 für Fassgebinde).

Die Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei in Berlin e. V. empfiehlt den Einsatz eben dieses Winkelkantenschutzes zur Ladungssicherung von Kästen und Fässern (Handblatt „Ladungssicherung bei Getränken" vom 21.7.2014).

Der Einsatz von Winkelkantenschutz Typ LS beim Niederzurren:

- verhindert seitliches Verrutschen und Umstürzen von Kisten und Fässern
- vermindert das Unfallrisiko und damit Kosten, Imageverlust, Strafpunkte und Strafanzeigen
- reduziert die Anzahl der Spanngurte
- spart viel Zeit beim Be- und Entladen
- hat eine über 80 Prozent höhere Festigkeit gegenüber herkömmlichem Winkelkantenschutz in Standardausführung
- sorgt für eine bessere Verteilung der Zurrkräfte durch eine abgerundete Ecke
- entspricht der Forderung des TÜV Nord nach einem hochfesten Winkelkantenschutz
- ist mit 30 Euro Mehrkosten je komplette Lkw-Ladung ausgesprochen wirtschaftlich
- lässt sich leicht über das Altpapier entsorgen und dem Recycling zuführen

Freibier für die Straße: Das müsste nicht sein – mit dem richtigen Winkelkantenschutz.

Wellpappe

Die beste und flexibelste Verpackungslösung für einen sicheren Transport

FSC®-Siegel für Kunert Wellpappe

Komplette Liefer- und Produktionskette wird nach sozialen und umweltfreundlichen Standards bewirtschaftet.

Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern ist die Basis für die Rohstoffe, mit denen Kunert Wellpappe ihre Produkte herstellt. Die Unternehmensgruppe mit ihren Werken in Biebesheim und Bad Neustadt ist mit dem FSC®-Siegel zertifiziert worden. Damit folgt sie der bereits zertifizierten Papierfabrik Carl Macher, welche ebenfalls zur Kunert Gruppe gehört.

Das renommierte FSC®-Siegel steht dafür, dass das Produkt aus verantwortungsvoller Waldwirtschaft stammt und auf seinem Weg zum Konsumenten über die gesamte Liefer- und Produktionskette nicht unzulässig mit unkontrolliertem Holz oder Papier vermischt wird. Der Ursprungsgedanke des FSC® ist, Wälder vor weiterem Raubbau und Zerstörung zu bewahren und durch festgelegte Bewirtschaftungsstandards ihre langfristige Erhaltung zu sichern.

Gemeinsam mit ihren Kunden entwickelt Kunert Wellpappe Verpackungssysteme, mit denen Produkte sicher, geschützt und zuverlässig transportiert werden. Das Portfolio reicht von Schwerwellpappe, Gefahrgut- oder Stanzverpackungen bis hin zu Multibox oder Display.

Eine markengerechte Bedruckung macht aus jeder Kiste eine attraktive Verkaufsverpackung.

Stabil, sicher, stapelbar – Bierkisten aus Wellpappe können noch mehr: Sie sind umweltfreundlich und die kostengünstige Einweglösung.

Umweltschutz beginnt bei der Verpackung

Einwegkiste aus Wellpappe bietet ökologische und wirtschaftliche Vorteile für Getränkehersteller

Kunert Wellpappe Bad Neustadt hat eine Getränkekiste für den Einwegversand entwickelt. Diese Getränkekiste aus BC-Welle besteht überwiegend aus Recyclingpapier. Sie ist nicht nur umweltfreundlicher und leichter als vergleichbare Kunststoffkisten, sondern spart dem Getränkehersteller auch noch teure Leergut-Rückfahrten.

Um das bis zu Siebenfache sind die Wellpappgetränkekästen günstiger in der Anschaffung als ihr Kunststoff-Pendant. Besonders gut eignen sie sich für den Auslandstransport, da sie aufgrund ihres günstigen Preises nicht mehr zurücktransportiert werden müssen. Daher ist auch ein Verlust der Kisten im Ausland wesentlich besser zu verschmerzen als bei teuren Kunststoffkästen. Aber die Wellpappausführung spart nicht nur bares Geld, sondern ist auch wesentlich umweltfreundlicher. Der CO_2-Footprint liegt bei gerademal 0,44 Kilogramm pro Getränkekiste im Vergleich zu 6,2 Kilogramm CO_2 pro Kunststoffgetränkekiste.

Die Wellpapplösung wird aus einem flachliegenden, materialsparenden Stanzzuschnitt schnell und ohne technische Hilfsmittel zusammengefaltet. Sie lässt sich genau auf eine Europalette stapeln. Dreifach gefaltete Stirnseiten und ein doppelter Boden verleihen ihr die nötige Stabilität. Außerdem verfügt sie über Stapelnasen, welche das seitliche Verschieben der Kisten verhindern.

Die Wellpappverpackungen können mehrfach hoch gestapelt werden. Beim Transport kann die komplette Packeinheit mit einem passend konstruierten Deckelstülp abgedeckt werden, welcher zusätzliche Stabilität bringt.

Nach dem Transport kann der Endverbraucher die Kisten vielseitig weiterverwenden, etwa als Einkaufskorb, Werkzeugkiste oder Stapelbox für Keller und Garage. So hat auch der Endverbraucher einen erhöhten Nutzen.

Verpackung nach Wunsch

Kundenanforderung für Getränkeflaschen individuell, wirtschaftlich und schnell umgesetzt

Sie sieht aus wie Holz, ist so stabil wie Holz und ist doch Wellpappe. Täuschend echt und genauso einsatzfähig – die Bierkiste nach Kundenwunsch. Der Auftrag: eine individualisierte Verpackung aus Wellpappe für 15 Getränkeflaschen à 0,33 Liter Füllmenge.

Um seine Logistik zu minimieren und kostenaufwändige Rücktransporte von Mehrwegkästen aus Kunststoff zu sparen, gab der Kunde der Kunert Wellpappe den Auftrag, eine individuelle Verpackung für seine Bierflaschen zu entwickeln.

Dennoch sollte sie die Flaschen genauso gut schützen wie ein Kunststoffkasten und zudem optisch individuell und ansprechend gestaltet sein. Nicht zu vergessen: der berühmte Aha-Effekt beim Öffnen der Kiste. Außerdem sollte die Verpackung ohne Verkleben zusammengefaltet werden, um einen weiteren Arbeitsgang zu sparen. Niedrige Material-, Druck- und Klischeekosten komplettierten die Anforderungen.

Dank ihres doppelten Materials im Bodenbereich und der Innenstege in Kombination mit der Doppelwelle basiert die neu entwickelte Verpackung auf der Fefco 0470. Mithilfe von Falltests im werkseigenen, zertifizierten Prüflabor stellte Kunert sicher, dass die Verpackung die Transport- und Sicherheitsanforderungen des Auftraggebers erfüllt.

Um der Verpackung ihren einzigartigen und ökologischen Charakter zu verleihen, wurde dem Kunden eine Holzoptik empfohlen.

Dank der natürlich braunen Optik der Wellpappe reichte eine Auswahl an zwei lasierenden Farben in Rot- und Anthrazit-Tönen, um eine besonders echt wirkende und dazu noch kostengünstig zu druckende Holzmaserung zu erzeugen. Die personalisierten Flaschenetiketten wurden ebenfalls in die Musterung integriert und haben beim Endkunden einen persönlichen Bezug zur Ware assoziiert.

Damit die Wellpappkiste in Holzoptik auch unversehrt und ohne Kratzer beim Kunden ankommt, kann nach Bedarf mit der Umverpackung F0201 zusätzlicher Schutz gerade beim Online-Versand gewährleistet werden. Ein Klebesiegel unterstreicht den Retro-Look der Ware.

Optische Täuschung: Dank des kostengünstigen und individualisierten Aufdrucks sieht die Wellpappverpackung aus wie eine alte Holzkiste. Sie verleiht dem Kundenprodukt den wertigen Rahmen.

E-Bikes sicher verpackt

Kunert Wellpappe entwickelt und produziert Verpackung für E-Bikes von Kettler Alu-Rad

Bevor sich der glückliche Besitzer auf den Sattel seines neuen E-Bikes schwingen und kleine und große Reisen damit unternehmen kann, hat das Rad selbst bereits eine Reise hinter sich gebracht: die Auslieferung vom Werk zum Händler bzw. direkt zum Endkunden. Ein hochwertiges, fabrikneues E-Bike will sicher an den Bestimmungsort geliefert sein, und daran hat die richtige Verpackung einen wichtigen Anteil.

Für die Kettler Alu-Rad GmbH in Kleinblittersdorf entwickelt und produziert Kunert Wellpappe eine maßgeschneiderte E-Bike-Verpackung in einer B-Welle-Qualität. Das E-Bike und die Stanzverpackung, deren Handgriffe mit einem Band verstärkt sind, kommen zusammen auf ein Gewicht von 20 bis 22 Kilogramm. Rund 30.000 E-Bikes der Marken Kettler und Herkules produzieren die rund 100 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Kettler-Werk Kleinblittersdorf jährlich, hinzukommen rund 20.000 City-Bikes. Die E-Bikes werden per Lkw deutschlandweit sowie in die Schweiz und in die Benelux-Staaten versendet – sicher verpackt in Kunert Wellpappe.

Mit diesen, gemeinsam mit dem Kunden entwickelten Verpackungslösungen unterstützt Kunert Wellpappe die umweltfreundliche, urbane Mobilität; ein Aspekt, der diese Zusammenarbeit über die Herausforderung einer guten Verpackungslösung hinaus interessant macht.

Ein Karton für alle Fälle

Kunert Wellpappe unterstützt mit individuellen Verpackungslösungen Mannheimer Modehaus

950 Marken, 25.000 Mode- und Sportartikel, 41.000 Quadratmeter Verkaufsfläche in neun Häusern, hinzukommen drei Online-Shops. Das bekannte Mannheimer Mode- und Sportunternehmen Engelhorn hat allein im Jahr 2015 rund 600.000 Stück Kartonagen verbraucht.

Kunert Wellpappe bietet dem Traditionshaus aus der Quadratestadt spezielle Verpackungslösungen der unterschiedlichsten Art und Größe – vom Schuhkarton bis zur Fahrradverpackung. Allein 350 Mitarbeiter stellen im Engelhorn Logistikzentrum sicher, dass die Ware nach der Bestellung im Online-Shop schnell und gut verpackt zum Kunden gelangt.

Für Engelhorn ist das Online-Geschäft ein großer Wachstumsmarkt. Mit Stanzverpackungen in insgesamt sechs Größen trägt Kunert Wellpappe seinen Teil zum Erfolg des Modeunternehmens bei. Dies ist das Resultat der Zusammenarbeit der beiden Unternehmen von der Idee über die Entwicklung bis hin zur Serienproduktion.

Die weißen Kartons aus EB-Welle sind mit einem vollen, punktgeklebten Boden ausgestattet. Die Mode- und Sportartikel können sich im Paket mit einem eingesteckten Deckel auf die sichere Reise begeben.

In der Wellpappe rund um die Welt

Gemeinsam mit Kunden strapazierfähigen und kostengünstigen Einwegcontainer entwickelt

Stahlcontainer sind praktisch. Sie sind robust, stapelfähig und widerstehen äußeren Einflüssen beim Transport. Aber sie sind schwer, teuer in der Anschaffung und Wartung und sie müssen vom Zielort zurücktransportiert werden.

In enger Zusammenarbeit mit SaarGummi, einem Lieferanten von Dichtungssystemen für die Automobilindustrie, hat die Kunert Gruppe eine alternative Einwegverpackung aus Wellpappe für den Überseeversand entwickelt, welche die Stärken von Stahl hervorhebt und die Nachteile ausgleicht. Die Kriterien für die Entwicklung der Wellpappverpackung gegenüber einem klappbaren Stahlcontainer waren streng. Falltest, Kippfallprüfung, horizontale Stoßprüfung, Vibrationsprüfung, Klimawechseltest und Stapelstauch galt es zu bestehen. Zusätzlich musste die neue Einwegverpackung in einen seit mehreren Jahren bestehenden Produktionsprozess eingebunden werden. Dieser umfasst das maschinelle Wickeln der Spulen bei SaarGummi, wie auch beim Endkunden, wo die Dichtgummis von Industrierobotern verarbeitet werden.

Bei der Verarbeitung der Dichtgummis treten enorme Flieh- und Reibungskräfte auf, was für Wellpappe eine Herausforderung darstellt. Diese ist aber nicht unlösbar. Die Entwickler von SaarGummi und Kunert Wellpappe griffen daher auf eine Verbundlösung zurück. Dabei wurde zwischen Hülse und Aufnahme ein Kunststoffteil eingesetzt.

Bild: SaarGummi

Trotz des Kunststoffteils wurde eine Einwegverpackung entwickelt, die in befülltem Zustand dem Endkunden weltweit geliefert wird. Vor Ort kann sie verarbeitet und anschließend dem Recycling zugeführt werden. Die Kosten für den Rücktransport des leeren Stahlcontainers erübrigen sich damit. Darüber hinaus spart die neue Wellpappverpackung im Vergleich zu Stahl rund zwei Drittel an Gewicht. Das Füllvolumen ist annähernd gleich.

Schwere und teure Stahlcontainer können somit künftig unter Einsparung von Material- und Transportkosten durch eine Verbundlösung aus Wellpappe und Kunststoff ersetzt werden. Die Wellpapplösung lohnt sich nicht nur bei langen Distanzen. Auch bei kurzen Transportwegen kann der Einwegladungsträger den Einsatz von Stahlcontainern ergänzen. Denn er sorgt dank seiner flexiblen Einsatzmöglichkeit dafür, dass bei kurzfristigen Abrufsteigerungen die Warenauslieferungen ohne die Anschaffung kostspieliger Mehrwegladungsträger gesichert werden kann.

Enger Austausch mit der chemischen Industrie

Verpackungsspezialisten der führenden Chemiehersteller zu Gast bei Kunert Wellpappe in Bad Neustadt

VERBAND DER CHEMISCHEN INDUSTRIE e.V.
WIR GESTALTEN ZUKUNFT.
VCI

Der Arbeitskreis Standardisierung des Verbands der Chemischen Industrie e. V. (VCI) führte im Frühjahr 2016 eine zweitägige Arbeitstagung im Werksgelände der Kunert Wellpappe durch.

Zur Veranstaltung wurden die Verbandsmitglieder von Geschäftsführer Mathias Kunert nach Bad Neustadt eingeladen. Um den Gästen das Entstehen der Verpackung näherzubringen, gab es eine ausführliche Werksbesichtigung.

Am Ende der Veranstaltung waren alle Teilnehmer von der Gastfreundschaft von Kunert Wellpappe sehr positiv angetan. Passend zum Veranstaltungsort waren die innovativen Verpackungslösungen das Top-Thema der Tagung. Hierzu gab es im Werk Bad Neustadt einen intensiven Austausch unter Experten. Darunter waren die Verpackungsspezialisten von Global Players wie BASF, Lanxess, Evonik, Clariant, Covestro, Honeywell, Basell, Grace, Bayer, Wacker Chemie und Merck.

Kunert Wellpappe ist seit vielen Jahren ein verlässlicher Lieferant der hochwertigen und komplexen Gefahrgutverpackungen für den weltweiten Einsatz in der chemischen Industrie. Bei vielen genannten Unternehmen zählt Kunert Wellpappe zu den langjährigen Lieferanten von Verpackungslösungen.

Erweiterung des Produktportfolios ab Herbst

Mit der Einführung der AAA-Welle baut Kunert Wellpappe seine Schwerwellpapp-Kompetenz weiter aus. Diese wird ab Herbst 2016 in das Produktportfolio vom Standort Bad Neustadt aufgenommen. Der Einsatz dieser Wellenart ermöglicht dem Unternehmen, Lösungen in Bereichen zu bieten, in denen bisher eine technisch bedingte Begrenzung auf die technologischen Eigenschaften der BAA-Welle vorlag.

Kunert Wellpappe bietet die AAA-Welle zunächst in der Qualität KW 295-AAA an. Nach Kundenwunsch und bedarfsbezogen ist das Angebot auch auf die gängigen Papier-Grammaturen erweiterbar. Zukunftsgerichtet sind weitere marktübliche Kombinationen im dreiwelligen Bereich möglich wie CAA und ACA.

Die Vorteile der AAA-Welle liegen auf der Hand: Sie besitzt hervorragende Dämpfungseigenschaften. Besonders gut eignet sich die AAA-Welle für Verpackungen, welche oft mit schwerem Schüttgut gefüllt werden. Dabei behalten die Verpackungen auch unter der Wirkung von großen inneren Kräften ihre ursprüngliche Form bei.

Mit der Erweiterung des Produktsortiments bietet Kunert Wellpappe seinen Kunden einen weiteren besonderen Service, denn die AAA-Wellenart wird mittlerweile am Markt nur begrenzt angeboten.

Gemeinsam stark für den Kunden

Europaweites Netzwerk Alliabox ermöglicht Liefersicherheit

Passgenaue Verpackungslösungen für jede Anforderung finden – das ist die tägliche Herausforderung, vor der Kunert Wellpappe steht. Damit die Kundenwünsche auch in anderen Ländern Europas stets pünktlich und zuverlässig erfüllt werden können, ist Kunert Wellpappe Mitglied bei Alliabox, einem europaweiten Netzwerk, das seit 1995 mittelständische Produzenten der Wellpappe in 18 Ländern verbindet und immer weiter wächst.

Im Vergleich zu anderen Ländern war Alliabox bislang in Großbritannien weniger präsent. Nun kommt ein weiterer großer Partner mit mehreren Standorten aus dem Vereinigten Königreich hinzu. Insgesamt befindet sich das Netzwerk auf Wachstumskurs. Auch 2016 gewinnt es in den ersten beiden Quartalen weitere Kunden hinzu.

Alliabox ermöglicht Unternehmen, europaweit einzukaufen. Grenzüberschreitende Qualitätsstandards und eine Liefersicherheit werden gewährleistet. „Das gibt uns selbst, aber auch unseren Kunden Planungssicherheit und natürlich ein gutes Gefühl. Deswegen sind wir mit von der Partie“, erklärt Andreas Kunert, Geschäftsführender Gesellschafter von Kunert Wellpappe Biebesheim.

Wir leben Wellpappe

Interview mit Mathias Kunert

Vertrautheit und Stabilität sind Werte, die Geschäftspartner an Kunert Wellpappe seit Jahren schätzen. Warum ein persönliches Verhältnis zu Kunden neben qualitativ hochwertigen und innovativen Produkten und herausragendem Service so wichtig ist, darüber spricht Mathias Kunert, Geschäftsführer von Kunert Wellpappe und Gesellschafter der Kunert Gruppe, im Interview. Er steht für die vierte Generation in dem traditionsreichen Familienunternehmen.

In der heutigen Gesellschaft ist Teilen sehr beliebt. Auch in der Geschäftswelt. In Form einer Aktiengesellschaft lassen viele Unternehmen verschiedene Stakeholder an ihrem Erfolg teilhaben. Warum bleibt dabei Kunert Wellpappe ein Familienunternehmen?

Mathias Kunert: Unsere Struktur hat sich seit der Gründung 1893 erfolgreich bewährt. Mit der gesammelten Erfahrung konnten wir uns über die Jahre immer weiter entwickeln, ohne unsere Traditionen dabei auf der Strecke zu lassen. Wir haben den Vorteil, dass wir unabhängig von fremden Kapitalgebern sind und daher freier und schneller in den Entscheidungen, die wir im Hinblick auf den Markt treffen. Veränderungen am Markt können wir schneller erkennen und damit auch besser im Sinne unserer Kunden reagieren. Hinzu kommt, dass wir unsere Kunden lange und gut kennen. Das ermöglicht uns, miteinander erfolgreich zu sein wie in einem eingespielten Fußballteam, in dem jeder Spieler die Pass- und Laufwege seines Mitspielers voraussieht.

Gilt das auch für Ihre Mitarbeiter?

Kunert: Da gilt es noch mehr! Schließlich gibt es Mitarbeiter-Familien, die seit Generationen bei uns arbeiten, weil wir ein verlässlicher Arbeitgeber sind. Wir bilden unsere Spezialisten selbst aus, wir kennen uns gegenseitig genau, vertrauen uns und übernehmen Verantwortung. Das motiviert und macht kreativ. Dank unserer großartigen Mitarbeiter sind wir seit Jahren erfolgreich auf dem Markt. Wir leben Wellpappe!

Aber es steckt doch noch mehr hinter dem Erfolg …

Kunert: Wir haben Produkte, die nicht nur qualitativ überzeugen, sondern vor allem auch Begeisterung erzeugen. Sie sind innovativ, freundlich, ökologisch. Sie sind unkompliziert in der Anwendung und äußerst funktional. Sie sind stabil, sorgen für Sicherheit und Schutz. Kurz: Wir bieten Lösungen für jeden Verpackungszweck. Wir wollen das herstellen, was die Welt braucht!

Kunert gilt als eine große Familie, auch die Werke rücken enger zusammen. Welche Ziele werden mit der näheren Zusammenarbeit der beiden Wellpappenwerke in Bad Neustadt und Biebesheim der Kunert Gruppe verfolgt?

Kunert: Durch eine zentrale Vertriebssteuerung werden die innerbetrieblichen Wege kürzer und der Ablauf einfacher. Das ermöglicht eine schnellere Verfügbarkeit der Produkte, hilft Termine noch besser einzuhalten und schafft einen hohen Wissenstransfer zum Vorteil beider Werke. Erfahrungen und Kompetenzen werden gebündelt, wobei sie gleichzeitig ihre jeweiligen Spezialisierungen weiter ausbauen. Auch werden wir einen flächendeckenden Service aufbauen: das gesamte Produktportfolio aus einer Hand. Der Kunde hat künftig einen Ansprechpartner und erhält alle Lösungsmöglichkeiten von seinem Betreuer.

Wo sehen Sie Kunert Wellpappe in den nächsten Jahren?

Kunert: Da bin ich guter Dinge: Wir bleiben ein familiengeführtes Unternehmen und damit bei unseren Stärken. Die fünfte Generation steht bereits in den Startlöchern. Und wir wachsen kontinuierlich.

Der Bau des Hochregallagers in Bad Neustadt – immerhin die zweitgrößte Investition in der Firmengeschichte – zeigt, dass wir an die Zukunft unseres Unternehmens glauben. Hinzu kommt, dass durch das veränderte Verbraucherverhalten, Stichwort Click-and-Buy-Gesellschaft, unsere Produkte immer mehr gefragt sein werden. Eine Zukunft ohne nachhaltige Wellpappverpackung ist nicht mehr vorstellbar!

Über Kunert Wellpappe

Kunert Wellpappe ist ein herausragender Partner in Sachen Verpackung. Sein breites Produktspektrum wird sowohl in der Automobil- und Maschinenbau- als auch in der Chemie- und Lebensmittelbranche eingesetzt. Das Familienunternehmen steht in erster Linie für seine kreative Entwicklungskompetenz, hohe Qualität und gelebten Servicegedanken.

Das Unternehmen beschäftigt 380 Mitarbeiter an den Standorten in Bad Neustadt und Biebesheim. Im vergangenen Jahr haben beide Werke 92.000 Tonnen Wellpappe produziert. Das Produktportfolio von Kunert Wellpappe reicht von leichten, einwelligen Verpackungen mit Hochglanzdruck über die Spezialkonstruktionen für alle Industriebranchen bis hin zu dreiwelligen Verpackungslösungen.

Zur Person: Mathias Kunert

- 55 Jahre alt
- Hochschulstudium der Betriebswirtschaftslehre an der Julius-Maximilians-Universität in Würzburg (Diplom-Kaufmann)
- Seit 1995 Geschäftsführer der Kunert Wellpappe
- Hobbys: Reisen, Musik, Skifahren

Unternehmensgruppe

Ein Unternehmen, ein Ziel: Erfolgreiche Innovation aus starker Tradition

Raum für mehr Stärke

Papeteries du Rhin investiert in neues Silo. Die erweiterten Kapazitäten ermöglichen mehr Flexibilität in der Produktionsplanung.

Eine Kapazität von 150 Tonnen bei einer Höhe von 21 Metern – das sind die Ausmaße des neuen Silos, das die Papeteries du Rhin im französischen Illzach Ende Juni aufgestellt hat.

Zwei Kräne waren nötig, um den Behälter aufzurichten, der das alte Silo um vier Meter überragt. Die neue Speicherkapazität ermöglicht der Papeteries du Rhin eine größere Flexibilität in der Produktionsplanung. Außerdem entfallen Lkw-Transporte am Wochenende, was die Umwelt schont. Das Silo ist die erste aus einer Reihe von geplanten Investitionen in diesem Jahr. Weitere sind schon in Arbeit.

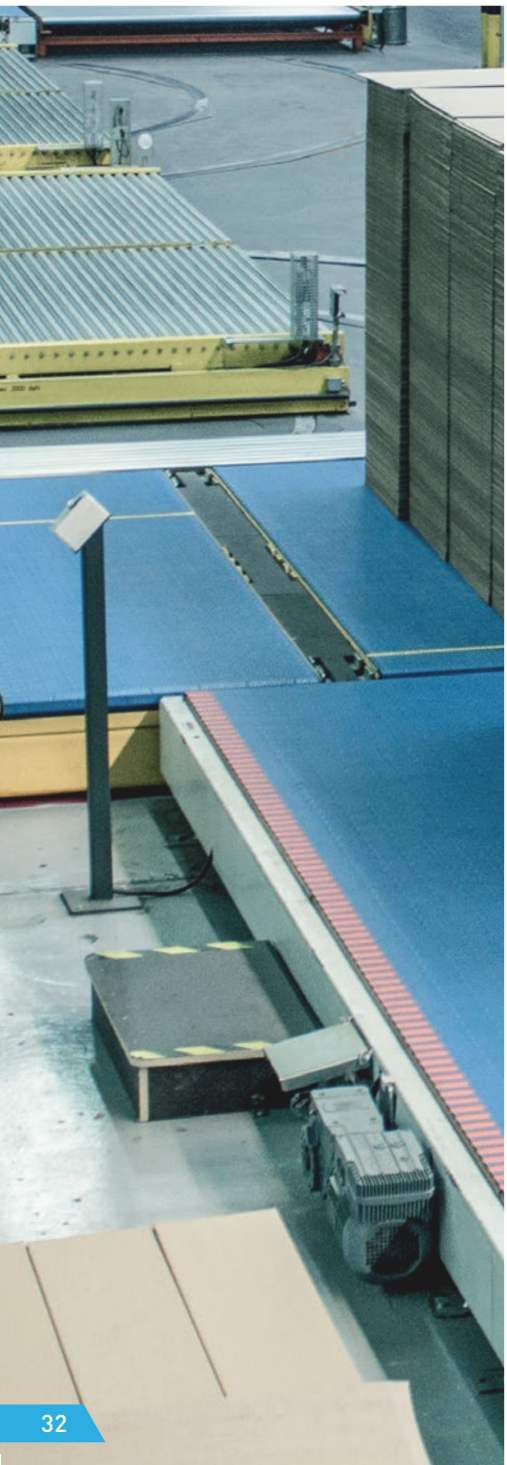
Nach dem erfolgreichen Aufstellen des Silos werden als nächster Schritt im November drei Umbauten der Produktionsanlagen folgen. So werden der Abzug und der Betrieb der Trockenpartie verändert, um erneut den Energieverbrauch zu senken. Darüber hinaus wird der Umroller modernisiert, um die Bremsung und die Regelmäßigkeit der Bahnspannung während der Aufwicklung von Schmalrollen zu verbessern. Schließlich wird auch die Packstraße modernisiert und weiter automatisiert. Das reduziert die Eingriffe der Maschinenführer und entlastet sie für weitere Aufgaben.

Insgesamt festigt die Papeteries du Rhin durch die Investitionen das Produktionsniveau des Werkes. Gleichzeitig verbessert sie die Energiekennzahlen und die Qualität des Endproduktes. Damit schreitet die Kunert Gruppe ihren konsequenten Weg der ständigen Weiterentwicklung und Verbesserung fort – ganz im Sinne der Kunden und der Umwelt.

Die Silos der Papeteries du Rhin dienen der Bevorratung von Stärke. Die neu gewonnene Kapazität durch das zweite Silo erhöht die Flexibilität in der Produktion.

Schneller, effizienter, sauberer

Umfangreiche Modernisierung im Wellpappenwerk Biebesheim



Höhere Produktivität, verbesserte Energieeffizienz und demnächst eine erneuerte Abfallentsorgung mit Großentstauber: Kunert Wellpappe investiert kräftig in die Modernisierung des Werkes Biebesheim. Gestartet wurde im Juni 2016 mit umfangreichen Umbauten an der Wellpappanlage, die nun schneller und energieeffizienter läuft als zuvor. Für die Erneuerung des kompletten Trockenendes mit Nassendsteuerung sowie den Anschluss eines neuen Dampf- und Kondensatsystems stand die Anlage sieben Produktionstage still. Die Kunden dürften davon kaum etwas mitbekommen haben, denn der Standort Bad Neustadt stand seinem Schwesterwerk tatkräftig zur Seite.

Die Maßnahmen und ihre Vorteile im Einzelnen:

Geschwindigkeit

Dank des Umbaus können die Wellpappbögen in Biebesheim bei einer maximalen Arbeitsbreite von 2,65 Meter mit einer Liniengeschwindigkeit von 350 Metern pro Minute produziert werden. Im Auftragswechsel wird die Geschwindigkeit zwar heruntergefahren, nichtsdestotrotz erreicht sie immer noch satte 250 Meter pro Minute, was die Produktivität der Anlage deutlich erhöht.

Qualität

Die auftragsbezogenen Einstellungen werden nun mit einem vollautomatischen Quality Control System gesteuert. Dies ermöglicht unter anderem die automatische Ausschleusung von Splice- und Fehlstellen nach dem Querschneider – und zwar bei voller Produktionsgeschwindigkeit. Das trägt zur Energie- und Produktionseffizienz bei.

Ressourceneffizienz

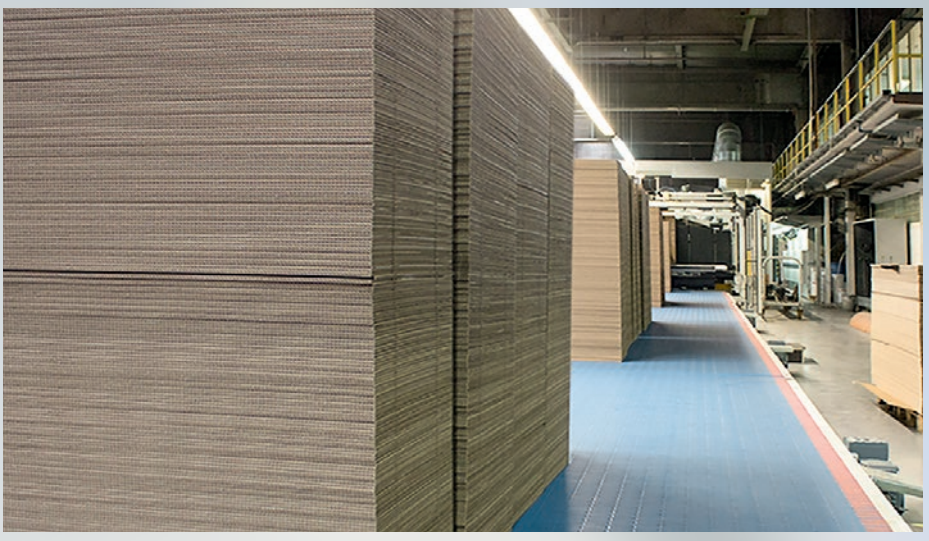
Das neu installierte Dampf-Kondensatsystem ermöglicht eine Produktion nach der sogenannten Cooler-Corrugating-Methode. Dabei läuft die Wellpappanlage mit einem niedrigeren Dampfdruck in der Heizpartie. So werden die Vorheiztemperatur und damit auch die Papiertemperatur in der Anlage gesenkt. Das bewahrt die Papierbahnen vor Austrocknung und Brüchen sowie die Deckenlage vor Rissbildungen und Wölbungen. Die niedrigere Betriebstemperatur sorgt für erhebliche Energieeinsparungen. Geringerer Verbrauch von Leim und Wasser sind weitere Vorteile der neuen Anlage.

Neue Abfallentsorgung noch in diesem Jahr

Ebenfalls einen positiven Effekt auf die Energieeffizienz erhofft man sich im Wellpappenwerk Biebesheim von dem für Herbst 2016 geplanten Neubau einer pneumatischen Abfallentsorgung mit Großentstauber.

Dabei erhalten alle Verarbeitungsmaschinen in Biebesheim ein neues Abfallentsorgungssytem, das Papierabfälle ohne Schredder zu Ballen presst. Das neue System sorgt des Weiteren für eine Rückführung der Luft aus den Produktionshallen. Das reduziert Wärmeverluste im Winter und Qualitätsprobleme durch zu trockene Luft.

Die verbesserte Entstaubung des Produktionsumfeldes dient sowohl dem Gesundheitsschutz der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter als auch einer höheren Prozessstabilität. Eine deutliche Leistungssteigerung in der Produktion und eine Qualitätserhöhung der Produkte werden ebenfalls die Folge sein, während sich der Energieeinsatz reduziert.



Den hohen Standard halten

Mehr als 30 Managementsysteme in der Kunert Gruppe wollen gelebt werden

Es geht um Qualität, um Umwelt und Ressourcen, um Nachhaltigkeit und Energieeffizienz, um Hygiene, und in allem: um Standards. 34 Managementsysteme, die Qualität, Umwelt, Energie, Hygiene, Lebensmittelsicherheit und mehr definieren, müssen in zwölf Hülsenwerken und zwei Wellpappenwerken der Kunert Gruppe berücksichtigt werden.

Mehr noch: „Die Managementsysteme müssen täglich von allen betroffenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern gelebt werden", erklärt Jürgen Richard, Leiter des Qualitätsmanagements. Seine Aufgabe ist es, die mit den Managementsystemen definierten Standards sicherzustellen, und das ist eine mindestens so kommunikative wie technokratische Angelegenheit. Gemeinsam mit seiner Kollegin Diana Tong kommuniziert und überwacht Richard die Standards im Unternehmen, damit sie Tag für Tag aufs Neue erfüllt werden.

Nur: Bei 34 Managementsystemen muss erstens der Überblick behalten und müssen zweitens Doppelfunktionen und Widersprüchlichkeiten vermieden werden. Und vor allem müssen die Standards effizient gehalten und überwacht werden, denn die Kunden der Kunert Gruppe verlangen zwar zurecht nach der Sicherheit der Managementsysteme, aber sie erwarten auch zurecht, keine aufgeblähte Bürokratie mitbezahlen zu müssen.

Deshalb hat das zentrale Qualitätsmanagement in enger Kooperation mit den Verantwortlichen in den Werken 2014/2015 das sogenannte dreidimensionale additive Managementsystem entwickelt, das allen Abteilungen eine schnelle Übersicht der für sie relevanten Managementsysteme ebenso ermöglicht wie dem Qualitätsmanagement das einfache Implementieren von Änderungen und Erweiterungen, ohne in die Dokumentation der bisherigen Systeme stärker eingreifen zu müssen.

Über eine digitale Managementsystemdokumentation hat jeder Anwender alle erforderlichen Informationen mit wenigen Klicks im Blick. Ein einfacher Zugriff über das Intranet ermöglicht sowohl die schnelle Recherche als auch die zeitnahe Einpflege von Änderungen.

> WIR HALTEN ALLES IMMER AUF DEM AKTUELLEN STAND, WAS WIEDERUM DIE EINHALTUNG DER STANDARDS ERLEICHTERT – SO JÜRGEN RICHARD

Im Ergebnis profitieren die Kunden von:

- gleicher, definierter Qualität, egal aus welchem Lieferwerk
- der Vermeidung von Problemen durch Unqualität
- der Einhaltung von Hygienestandards
- Nachhaltigkeit und Schonung der Umwelt
- Energieeffizienz
- der besseren Nutzung von Ressourcen

Managementsysteme in der Kunert Gruppe

- 14 x Qualität (ISO 9001)
- 6 x Umwelt (ISO 14001)
- 6 x Energie (ISO 50001)
- 3 x Hygiene (BRC IoP)
- 2 x Lebensmittelsicherheit (ISO 22000)
- 3 x FSC®
- Kundenbezogenes Managementsystem

Die Kunert Gruppe war Vorreiter bei der Einführung von Managementsystemen. Bereits 1991 erfolgte die Erste ISO-9002-Zertifizierung mit der Nummer 129, branchenweit die erste. Die Kunden der Kunert Gruppe profitieren also von jahrzehntelanger Erfahrung mit Managementsystemen und gleich bleibend hohen Standards.

ISO 9001
Qualitätsmanagement

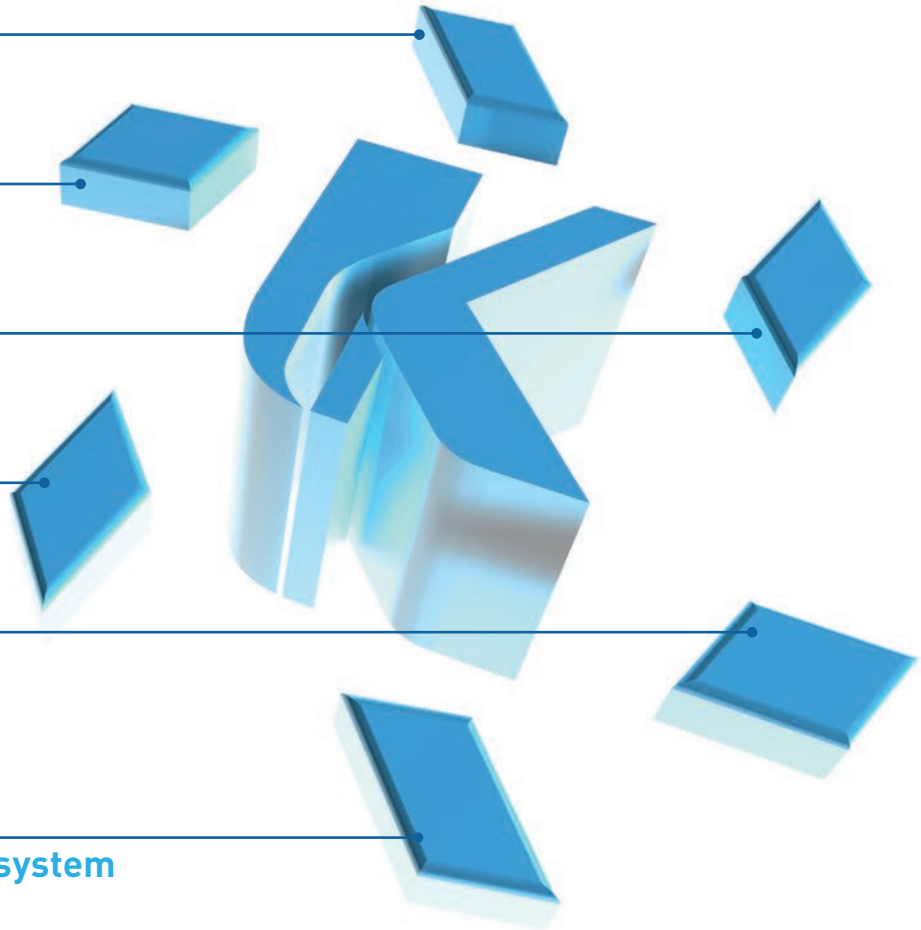
ISO 50001
Energiemanagement

FSC®
Chain of Custody

ISO 14001
Umweltmanagement

ISO 22000
BRC IoP 4.0
Hygienemanagement

Kundenbezogenes Managementsystem



Qualität mit „PEPP“

Umfangreiches Weiterbildungsprogramm bei Paul & Co erfolgreich gestartet

Qualität auf ein hohes Niveau zu heben, ist eine große Aufgabe. Qualität auf einem hohen Niveau zu halten, ist eine bleibende Herausforderung. Paul & Co stellt sich dieser Herausforderung, und sie zu meistern, ist für das Unternehmen auch eine Frage der Qualifikation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Dafür wurden vier Weiterbildungsprogramme unter dem Kürzel „PEPP“ aufgelegt. „PEPP“ steht für „Paul & Co Entwicklungsprogramm für Potentialkandidaten“. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aller Bereiche nehmen an diesen Programmen teil und erhalten damit eine zielgerichtete Fortbildung, die ihre Erfahrung und ihr Know-how passend ergänzen.

Ziel ist erstens die Weiterentwicklung der und des Einzelnen und zweitens eine nachhaltige Organisationsentwicklung. Beides im Wissen darum, dass nur so das hohe Qualitätsniveau, das die Kunden von Paul & Co erwarten, auch in Zukunft gehalten werden kann.

Mit „PEPP“ und den eigens auf die Unternehmensbelange zugeschnittenen Seminaren wurde eine Plattform für Fortschritt und Professionalität geschaffen, von der alle profitieren: die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, das Unternehmen, die Produkt-, Beratungs- und Servicequalität – und nicht zuletzt die Kunden.

Die Weiterbildungsprogramme in der Übersicht

PEPP 1

Zielgruppe des ersten Weiterbildungsprogramms von Paul & Co sind junge Potentialkandidatinnen und -kandidaten. Mit Hilfe externer Berater werden sie auf zukünftige Führungspositionen vorbereitet, nachdem ihre Kompetenzen analysiert und weiterentwickelt wurden.

PEPP 2

Sachbearbeiterinnen und -bearbeiter stehen im Fokus des zweiten Weiterbildungsprogramms. Sie werden weitergebildet mit dem Ziel einer nachhaltigen Organisationsentwicklung.

PEPP 3

Das dritte Weiterbildungsprogramm wurde für die Führungsebene der Produktion entwickelt. Externe Berater schulen in Kommunikation, Personalentwicklung und Personalführung.

PEPP 4

Führungskräfte im Verwaltungsbereich sind Teilnehmerinnen und Teilnehmer des vierten Weiterbildungsprogramms. Führung, Kommunikation, Zusammenarbeit, Projektplanung sind zentrale Themen.

Michael Kleinheinz mit Ausbilder Sebastian Endres (links) und Personalleiter Gerardo del Rio Romero.

Einer der „PEPP"-Teilnehmer ist Michael Kleinheinz, der als technischer Angestellter im Unternehmensbereich Forschung und Entwicklung eng mit Produktion und Vertrieb daran arbeitet, Kundenwünsche erfolgreich umzusetzen. Nach einer dreieinhalbjährigen Ausbildung als Industriemechatroniker, die er Anfang 2013 als Klassenbester abschloss, sah er sein Berufsleben auf lange Sicht in der Forschungs- und Entwicklungsabteilung des Unternehmens. Um die hierfür notwendigen Produktkenntnisse zu erlangen, machte Michael Kleinheinz kurzerhand eine weitere Ausbildung: Nach zwei Jahren wurde er 2015 als frisch gebackener Packmitteltechnologe IHK-Kammersieger. Seither sorgt er in der Forschungs- und Entwicklungsabteilung von Paul & Co gemeinsam mit seinen Kolleginnen und Kollegen für die ständige Weiterentwicklung und für die fachgerechte Fertigung der Produkte mit dem Ziel gleichbleibend höchster Qualität. Sein Engagement und seine Kompetenz machten ihn zum Kandidaten für „PEPP", wo er auf eine Führungsaufgabe von morgen vorbereitet wird.

Kunert Wellpappe wächst in die Höhe

Vollautomatisiertes Logistikzentrum entsteht auf rund 10.000 Quadratmetern – 18.000 Paletten werden dort gelagert und verwaltet

Es ist eine der größten Investitionen in der Unternehmensgeschichte: Auf einer Baufläche von rund 10.000 Quadratmetern baut Kunert Wellpappe 2017 ein vollautomatisiertes Logistikzentrum, das eine optimale Platzausnutzung mit bis zu 40 Metern Höhe bietet. Hier können in Zukunft 18.000 Paletten dank der eigenständigen Software gelagert und verwaltet werden. Die Lagerung der Großverpackungen wird weiterhin in einem Blocklager abgewickelt. Das geplante Investitionsvolumen für das gesamte Logistikzentrum bewegt sich in einem zweistelligen Millionenbereich.

Die Idee eines modernen Hochregallagers schwebte schon länger im Kopf vom Mathias Kunert, Geschäftsführer von Kunert Wellpappe. „Der Bau des Hochregallagers ist der nächste logische Schritt, um unseren Kunden noch mehr Liefersicherheit und Schnelligkeit bieten zu können", erklärt Mathias Kunert. Als sich die Gelegenheit bot, am Standort in Bad Neustadt ein angrenzendes Geländestück zu erwerben, griff Kunert sofort zu. Nun kann die Idee in die Realität umgesetzt werden. Kurze innerbetriebliche Transportwege sind bei einem Produkt wie Wellpappverpackungen enorm wichtig. Deswegen fiel die Entscheidung, das neue Logistikzentrum direkt an das Werk in Bad Neustadt anzuschließen. Die Optimierung und Ergänzung der automatischen Palettenförderung in den Produktionshallen in Richtung des Hochregallagers ermöglicht einen sicheren Transport der Fertigware.

Eine weitere Optimierung besteht darin, dass die neue Versandhalle direkt an das Hochregallager angebaut wird. Diese soll in Zukunft eine überdachte Beladung von mehreren Lastwagen gleichzeitig ermöglichen. Bisher mussten die Lkw für eine komplette Ladung teilweise an zwei verschiedenen Stationen im Werk geladen werden.

Die Zentralisierung verkürzt damit die Lade- und Standzeiten der Transportfahrzeuge enorm, was eine schnellere Auslieferung der Ware zum Kunden nach sich zieht.

In erster Linie soll das Logistikzentrum der Effizienzsteigerung der Kunert Wellpappe am Standort Bad Neustadt dienen. Der gesicherte Lagerbestand erlaubt, die Produktionsabläufe so zu optimieren, dass die Rüstzeiten durch längere Produktionsläufe ausgeglichen werden können. Zudem erlaubt es Kunert Wellpappe, seine Lieferfähigkeit auch in der Zukunft und vor allem während der Spitzenzeiten in der Produktion auf hohem Niveau zu halten.

Der Baubeginn des Logistikzentrums erfolgt wahrscheinlich in der ersten Jahreshälfte 2017. Geplant ist, das Hochregallager bereits ab dem Jahreswechsel 2017/2018 in Betrieb zu nehmen. Die komplette Fertigstellung aller logistischen Anbindungen an die Produktion und der Lückenschluss zu bestehenden Produktionshallen werden voraussichtlich bis ins letzte Quartal 2018 dauern.

Exkursionen in die Welt der Kunert Gruppe

Auszubildende des zweiten Lehrjahres bauen ihr Produktwissen und ihren Teamgeist aus

Reisen bildet. Diese Erfahrung haben auch die Auszubildenden des zweiten Lehrjahres der Kunert Gruppe gemacht. Sie haben innerhalb der Gruppe der Papierfabrik Carl Macher in Hof einen Besuch abgestattet, die Produktion von Hartpapierhülsen und Winkelkantenschutz bei Kunert Soest besichtigt und waren bei den Wellpappenwerken in Bad Neustadt und Biebesheim vor Ort. Darüber hinaus waren sie Gast bei Kunden der Kunert Gruppe.

Insgesamt 20 junge Leute sind bei Kunert im zweiten Ausbildungsjahr zum Packmitteltechnologen, Maschinen- und Anlagenführer, Industriekaufmann und Fachlageristen.

Ziel der Exkursionen ist es, die Kunert Gruppe und ihre Produkte intensiver kennenzulernen und bei den zahlreichen Betriebsführungen einen Überblick über die Herstellungsprozesse zu erhalten. Dabei haben sich die Auszubildenden eine Menge Fachwissen angeeignet, das in Schulungen noch vertieft wurde. Das Gesehene und Gehörte haben sie dann in Präsentationen und Berichten verarbeitet. Gruppenarbeiten haben dabei den Teamgeist gestärkt. Durch die Besuche bei Kunden haben die Auszubildenden auch ein Gespür dafür bekommen, wie die Kunert-Produkte eingesetzt werden. Neben der Vermittlung von fachspezifischem Wissen haben die Exkursionen den Auszubildenden eine weitere Qualitätssteigerung ihrer Ausbildung gebracht: Sie konnten sich ein betriebsübergreifendes Netzwerk aufbauen und durch ihre erweiterten Kenntnisse ihr Beurteilungsvermögen verbessern. Sie haben den Blick für die gesamte Unternehmensgruppe geschärft und so ihr „Wir-Gefühl“ und den Informationsfluss gesteigert.

Die Auszubildenden lernen bei Kunert Wellpappe in Bad Neustadt die Produktion kennen.

Zwischen Wissenschaft und Wellen

Im Rahmen eines dualen Studiums sammelt Lukas Markard während eines Auslandssemesters in Australien neue Erfahrungen

Lukas Markard studiert an der Dualen Hochschule Baden-Württemberg (DHBW), Campus Bad Mergentheim, International Business und arbeitet bei Kunert Wellpappe in Bad Neustadt. Ganz im Sinne seines Studiums hat er sich für ein Auslandssemester an der University of the Sunshine Coast in Queensland, Australien, entschieden. Mit einem Bündel an neuen Erfahrungen ist er nun nach einem halben Jahr in das Unternehmen zurückgekehrt.

„Die Internationalisierung und die globale Vernetzung schreiten immer weiter voran. Daher wollte ich unbedingt eine Zeit lang im Ausland verbringen. Die interkulturellen Kompetenzen und die im Ausland gesammelten Erfahrungen sind gerade die Anforderungen an die Arbeitnehmer, welche bei Unternehmen immer mehr gefragt werden“, erklärt Lukas Markard. An der australischen Universität hat Lukas Markard die Kurse Business Finance, Human Ressource Management, International Marketing und Economics belegt.

Neben der atemberaubenden Landschaft haben den Studenten auch die Tierwelt und die Sportmöglichkeiten begeistert. „Surfen, Rugby und Beach-Volleyball habe ich für mich entdeckt. Es ist dort völlig normal, früh morgens aufzustehen und vor der Arbeit oder der Vorlesung ein paar Wellen zu reiten“, erinnert sich der Student.

IMPRESSUM

Herausgeber:
Kunert Gruppe

Fotos:
Kunert Gruppe, Getty Images, Eberlé S.A.S., Johannes Krey, SaarGummi

Kontakt:
Gisela Müller
Paul & Co GmbH & Co KG
Sudetenstraße 10
97772 Wildflecken

+49 (97 45) 37-0
info@paulundco.de
www.kunertgruppe.com