

LOOK!

WACHSEN. MIT DEN HERAUSFORDERUNGEN.

WIE WIR LIEFERSICHERHEIT BEWAHREN
UND NACHHALTIGKEIT STEIGERN.



Edition 2022

Generationswechsel

bei Paul & Co und Beillard

Die Lotos-Hülse

Innovation inspiriert von der Natur

Die Kreativitätstheorie

Kunert Wellpappe als
Entwicklungspartner

Ku-Lösungen

Nachhaltig, effizient,
designstark

EDITORIAL

INTRO: INTERVIEW

Andreas und Kilian Kunert
über Nachhaltigkeit und Wachstum

LEITTHEMEN

1 NACHHALTIGKEIT

Mitverantwortung für unsere Zukunft **10**

Ökostrom **11**

Die Papierfabriken **12**

Die Paul & Co App **16**

CO₂-Fußabdruck **18**

Circular Economy **20**

Energieeinsparung und
Wärmerückgewinnung **21**

2 LIEFERSICHERHEIT

Unser Metaziel **26**

Rohstoffversorgung **27**

Strategische Vernetzung **28**

Zero-Risk **30**

4 3 UNSERE PRODUKTE

3.1 PAUL & CO

Lotos-Hülse: Inspiriert von der Natur **32**

Hochfeste Hülsen –
High Paper Quality **34**

Winkelkantenschutz Rock-Solid **36**

Fibre Drums **38**

3.2 KUNERT WELLPAPPE

Die Kreativitätstheorie –
Wir sind Ihr Entwicklungspartner **40**

Ku-Lösungen –
Nachhaltig, effizient, designstark **44**

Gefahrgut –
Schutzengel aus Wellpappe **48**

E-Commerce – Kluge Verpackungen
für den Versandhandel **51**

Der RuBee® –
Bienen auf Reisen **54**

MySTOPY PUKY Laufrad –
Die Story **56**

4 AUS DEN WERKEN

Generationswechsel bei Paul & Co und Beillard **60**

Halaspack: Kompetenzstandort für oberflächenveredelte Hülsen **62**

Das neue Schneidcenter in Wildflecken **64**

Hülsenfabrik A. Graupner in guten Händen **65**

Beillard: Beste Perspektiven **66**

200 Jahre Carl Macher **68**

5 INTERN

Learnship – Lass uns reden. **70**

Covid-19 – Was war und was bleibt **72**

Ausbildung in der Kunert Gruppe **74**

Gemeinsam für die Ukraine **78**

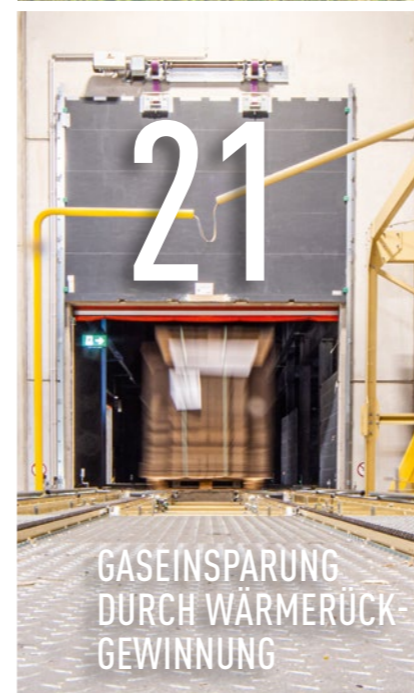
Fahrradleasing bei Paul & Co **79**

Verabschiedung von Gisela und Gerhard Müller **80**

Sportlich und teamstark **82**



DAS PRINZIP NACHHALTIGKEIT



GASEINSPARUNG
DURCH WÄRMERÜCK-
GEWINNUNG



DIE LOTOS-HÜLSE



ZERO-RISK



200 JAHRE CARL-MACHER



BIENVÖLKER AUF REISEN

INHALT

A photograph of a single yellow flower with five petals and green leaves, growing out of a crack in a grey concrete surface. The background is a blurred, textured concrete ground.

**WACHSEN.
MIT DEN HERAUSFORDERUNGEN.
WIE WIR LIEFERSICHERHEIT BEWAHREN
UND NACHHALTIGKEIT STEIGERN.**

*SEHR GEEHRTE
LESERINNEN,
SEHR GEEHRTE LESER,*

die Herausforderungen, vor denen wir stehen, sind groß – für uns als Bürger der Gesellschaft und besonders auch als verantwortungsvolle Unternehmer. Vielleicht war es noch nie so wichtig, sich auszutauschen und gemeinsam kluge, kreative Antworten zu finden, wie heute.

In der neuen Ausgabe der LOOK! möchten wir Ihnen zeigen, warum es richtig ist, „realistisch optimistisch“ zu sein. Wir möchten Ihnen darlegen, welche Strategien wir verfolgt haben und verfolgen werden, um den Veränderungen unserer Zeit neue Sicherheiten entgegenzusetzen. Wir möchten Ihnen Einblicke in unsere Aktivitäten und Entwicklungen gewähren – und unsere Gedanken zu Nachhaltigkeit und mehr Liefersicherheit mit Ihnen teilen.

Unsere Welt wird sich weiter verändern. Wir möchten dazu beitragen, diesen Wandel positiv zu gestalten. Damit Wachstum nicht eine Frage von Risiken ist, sondern von Chancen und Potenzialen.

Wir freuen uns, wenn Sie – vielleicht auf Basis dieser neuen LOOK! – mit uns in den Dialog treten ... über Herausforderungen und wie wir gemeinsam an ihnen wachsen.

Ihr Kunert Team

WACHSTUM DURCH WEITBLICK

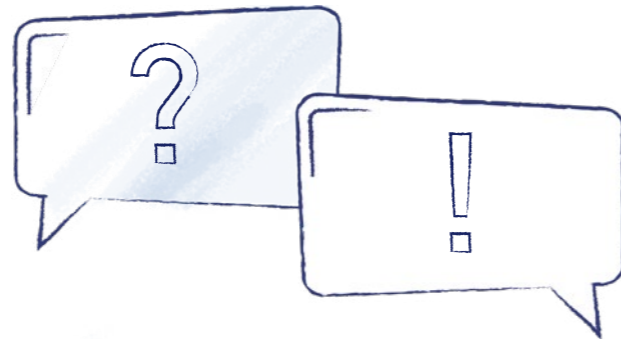
WARUM ES RICHTIG IST, REALISTISCH OPTIMISTISCH ZU SEIN

Seit fast 130 Jahren ist die Kunert Gruppe familiengeführt und avancierte in dieser Zeit von einer kleinen Schachtelproduktion zur global agierenden Unternehmensgruppe. Die Redaktion der LOOK! sprach mit Andreas und Kilian Kunert über Familienunternehmen, aktuelle Herausforderungen und zukünftiges Wachstum.

Viele Familienunternehmen scheitern an Nachfolgeregelungen und familiären Konflikten. Wie gelingt es Ihnen, ein geräuschloses Miteinander auf der Führungsebene zu pflegen?



Andreas Kunert ist geschäftsführender Gesellschafter der Kunert Wellpappe, Biebesheim.



AK: Ich bin sehr stolz darauf, dass es uns als Familie gelungen ist, dieses Unternehmen erfolgreich bis hierher zu führen. Wir Gesellschafter sind gute Freunde und es macht uns durchaus Spaß zusammenzuarbeiten.

Natürlich gehört dazu Toleranz. Und es ist wichtig, dass in jeder Generation jemand da ist, der ein ruhigeres, moderierendes Naturell hat.

KK: Wir teilen das Ziel, die Unternehmensgruppe auch der nächsten Generation gesund zu übergeben. Niemand in der Familie ist an kurzfristiger Gewinnmaximierung interessiert. Wir alle wollen nachhaltiges Wachstum.

Apropos nachhaltiges Wachstum. Sie stellen Ihre Aktivitäten unter das Motto „Wachsen. Mit den Herausforderungen. Wie wir Liefersicherheit bewahren und

Nachhaltigkeit steigern.“ Ist das nicht sehr ambitioniert angesichts der aktuellen globalen Krisen?

AK: Sie haben Recht. Es ist ambitioniert. Wachstum bemisst sich für uns als Familienunternehmen nicht zwingend an Umsatzzahlen. Kompetenzgewinn und nachhaltige Bestandssicherung sind auch Erfolge, gerade in unsicheren Zeiten. Manchmal ist Stillstand kein Rückschritt, sondern schlicht Stabilität. Wir haben als Kunert Gruppe immer weitsichtig agiert. Das hilft uns heute, mit Herausforderungen souveräner umzugehen.

Inwiefern?

KK: Eine gigantische Herausforderung für fast jedes produzierende Unternehmen ist die Rohstoffknappheit. Durch die Pandemie und geopolitische Entwicklungen sind Lieferketten zum Erliegen gekommen.

Die Kunert Gruppe verfügt über eigene Papierfabriken, die Papeteries du Rhin in Frankreich und Carl Macher in Brunnenthal, die unsere Hülsenwerke versorgen.

SO SIND WIR IN VIELEN PRODUKTBEREICHEN WEITGEHEND UNABHÄNGIG VON ROHSTOFFLIEFERANTEN.

AK: Darüber hinaus haben wir auf vielen Ebenen investiert: In die Optimierung der Logistik und die Vernetzung der Produktion



Kilian Kunert ist Geschäftsleiter und Prokurist. Er ist verantwortlich für die Abteilung Forschung & Entwicklung sowie das Qualitätsmanagement von Paul & Co.

aller Werke. Die Daten aller Standorte sind synchronisiert, sodass wir effektiver koordinieren, flexibler liefern und auf individuelle Kundenbedürfnisse eingehen können. Wir haben gute Antworten auf die Herausforderungen der jüngsten Zeit erarbeitet, die uns widerstandsfähiger gemacht haben – gegen Lieferengpässe, Logistikprobleme und auch Cyberangriffe.

In Ihrem Claim sprechen Sie von Nachhaltigkeit. Ist das mehr als ein Trendwort?

KK: Ja, das Wort ist inflationär. Und ja, es ist gerade für uns als Familienunternehmen mehr als ein hohler Begriff. Nachhaltigkeit ist seit Langem integraler Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Wir setzen sie in drei Dimensionen um: Ökologie, Soziales und Ökonomie.

WIR SIND ÜBERZEUGT: DER NACHHALTIGE UMGANG MIT MENSCHEN UND RESSOURCEN WIRD LANGFRISTIG AUCH ÜBER UNTERNEHMERISCHEN ERFOLG ENTSCHEIDEN.

INTERVIEW

Nehmen wir mal die Ökologie heraus: Woran bemisst sich hier die Nachhaltigkeit der Kunert Gruppe?

KK: Ganz grundsätzlich repräsentieren wir die Kreislaufwirtschaft. Unsere Werkstoffkette endet dort, wo sie beginnt: beim Altpapier.

Wir haben weltweit alle Werke beständig modernisiert – mit hohen Investitionen in die Reduktion der CO₂-Emissionen. Ein wichtiger Schritt!

Darüber hinaus arbeiten wir an Produkten und Services, die ganzheitlich in Bezug auf Nachhaltigkeit überzeugen.

Sie sagten, der Begriff hätte für Sie auch eine soziale Dimension. Sind damit auch Kundenbeziehungen gemeint?

AK: Absolut. Nachhaltige Kundenbeziehungen sind für uns als Entwicklungspartner besonders bedeutsam.

KUNDENBEDÜRFNISSE TREIBEN UNSERE INNOVATIONEN VORAN.

Unsere Produkte sind Teil der Prozesskette unserer Kunden. Als solche tragen sie zur Effizienz der Abläufe und letztlich dem wirtschaftlichen Erfolg bei. Je länger wir unsere Kunden kennen, desto besser können wir ihre Wertschöpfung mit unseren Produkten unterstützen.

Betrifft Nachhaltigkeit auch den Umgang mit Mitarbeitenden?

KK: Wir sind ein Familienunternehmen im allerbesten Sinne. Wir kennen unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter persönlich, auch über Generationen hinweg.

FAMILIÄRE BINDUNGEN SIND NICHT AUF QUARTALE AUSGELEGT, SONDERN AUF DAS LEBEN. AUCH DAS IST NACHHALTIGKEIT.

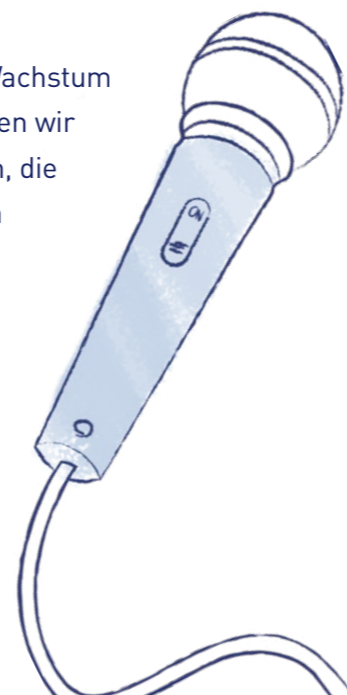
Womit wir wieder bei dem Ausgangspunkt sind: Das Familienunternehmen in die nächste Generation zu führen. Wird das also gelingen?

AK: Ja. Wir werden als Familie das Unternehmen gesund in die Zukunft führen und sind überzeugt, dass auch ein nachhaltiges, moderates Wachstum möglich bleibt.

WIR SCHAUEN REALISTISCH POSITIV IN DIE ZUKUNFT.

KK: Voraussetzung für Wachstum ist Innovation. Dafür haben wir die Neugier, die Ambition, die Impulse unserer Kunden und die Kreativität als Kunert Gruppe.

Danke für das Gespräch.



NACH HALTIG KEIT

DAS PRINZIP NACHHALTIGKEIT
**MIT VERANTWORTUNG
 FÜR UNSERE ZUKUNFT**



Wir sind die Generation, die die Bedürfnisse der heutigen Menschen, der zukünftigen Menschen und der Natur in Einklang bringen muss.

Dies fordert uns in unserer Eigenverantwortung als Unternehmen, unseren eigenen CO₂-Fußabdruck stetig zu reduzieren und unsere ökologische Ethik zu leben. So kann man sagen, die Themen Nachhaltigkeit und Klimaschutz sind in unserer Unternehmenskultur fest verankert.

Die ersten Schritte sind wir bereits vor Jahren gegangen. Wir haben damals unsere Klimaziele aufgesetzt und entsprechende Strategien zur Erreichung entwickelt. Unsere

primäre Zielsetzung der vollständigen Umweltzertifizierung nach ISO 14001 für alle unsere Werke – weltweit – haben wir bereits größtenteils realisiert.

Unsere To-do-Liste ist trotz aller erreichten Ziele noch lang und viele ambitionierte Zwischenziele liegen noch auf unserem Weg.

*NACHHALTIGKEIT FÜR
 UNSERE ZUKUNFT*
**WELTEN BEWAHREN.
 ZUKUNFT SCHAFFEN.**

*WENIGER EMISSIONEN
 DURCH ÖKOSTROM-
 VERSORGUNG*

Echter Ökostrom wird aus erneuerbaren Energien wie Wasser-, Wind- und Solarkraft oder aus Biomasse gewonnen – gemäß dem Erneuerbare-Energien-Gesetz (EEG). Bei der Erzeugung von Ökostrom entstehen im Gegensatz zur Verbrennung fossiler Energieträger wie Kohle, Öl und Gas keine CO₂-Emissionen. Der Wechsel auf Ökostrom ist daher ein wichtiger erster Schritt gegen den Klimawandel.

Und: Ökostrom schafft Arbeitsplätze. In der Branche für erneuerbare Energien sind in den letzten Jahren rund 330.000 neue Arbeitsplätze entstanden – mit steigender Tendenz. Unsere deutschen Hülsen- und Wellpappenwerke versorgen wir inzwischen ausschließlich mit **Hersteller-zertifiziertem Ökostrom**. Dafür ist uns das



Ökostrom-Zertifikat der Klimainvest Green Concepts GmbH für die Werke in Wildflecken, Peiting, Soest, Wedderstedt, Raschau, Bad Neustadt und Biebesheim verliehen worden. Auch Paul & Co Austria hat bereits erste Schritte unternommen und erfolgreich auf Fernwärme aus 100 % erneuerbaren Energieträgern umgestellt.

GUTES KLIMA IN ALLEN PAPIERWERKEN

Mit viel Liebe zum Detail sowie modernster energie- und rohstoffeffizienter Technologie wurden die beiden Papierfabriken, Carl Macher in Brunnenthal und Papeteries du Rhin in Illzach im Elsass, modernisiert. Dabei wurde auf höchste Qualitätsstandards und maximal mögliche Faserausbeute Wert gelegt.

NACHHALTIG WERTSCHÖPFEND

Die Papeteries du Rhin arbeitet mit einem sehr niedrigen Wasser- und Primärenergieverbrauch und avancierte hinsichtlich ihrer hervorragend niedrigen CO₂-Emissionswerte zu unserem französischen Vorzeigebetrieb. Einen großen Teil der CO₂-Zertifikate konnte die klimafreundliche Papierfabrik bereits weiterverkaufen und ist dadurch – im Gegensatz zu vielen anderen europäischen

Papierfabriken – unabhängig vom Zukauf dieser Zertifikate. Möglich wurde die umweltfreundliche Produktion durch den Anschluss an das Dampfleitungsnetz des örtlichen Zweckverbandes Mulhouse.

Die Papeteries du Rhin bezieht circa 80 % ihres Bedarfs an Wasserdampf über die in der Müllverbrennungsanlage Mulhouse erzeugte Wärmeenergie, die über das Dampfleitungsnetz transportiert wird. Die Papierfabrik konnte durch die Zufuhr von 52 GWh Wärmeenergie die CO₂-Emissionen auf 0,050 t senken. Die 1,2 km lange Dampfleitungsstrecke, die zugleich das Brauchwasser der Papierfabrik in die Kläranlage der Kommune überführt, wurde von der Papeteries du Rhin mitfinanziert. Durch die Kooperation mit dem Zweckverband Mulhouse wurde ein optimaler Auslastungsgrad für die Kläranlage erzielt, die das Brauchwasser nach dem neuesten Stand der Technik aufbereitet.



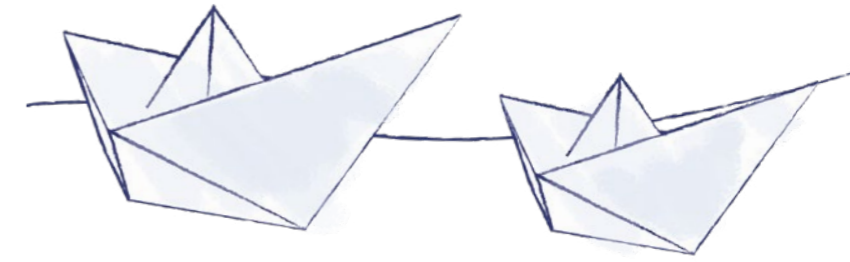
SAUBERES WASSER ZUM WOHLER DER NATUR

Umwelt- und Gewässerschutz in der Papierherstellung scheint ein Widerspruch in sich zu sein. Das Hauptargument der Umweltschützer ist dabei, dass die Abwässer nur bedingt von den bei der Papierherstellung zugefügten Hilfs- und additiven Zusatzstoffen gereinigt werden können, diese anschließend in die Flüsse gelangen und beispielsweise die Bodenfruchtbarkeit negativ beeinflussen.¹

Rund **250 Mio.** Kubikmeter Frischwasser setzt die deutsche Papierindustrie im Jahr ein. **72 %** davon stammen aus Oberflächengewässern, **27 %** aus Brunnen oder Quellen. Lediglich **1 %** wird der örtlichen Trinkwasserversorgung entnommen.

Entnahme und Rückführung von Wasser unterliegen in Deutschland strengen Auflagen und sind mit Kosten verbunden. Nicht nur, dass das Wasser selbst aufbereitet werden muss, die meisten Bundesländer erheben zudem Entgelte für die Entnahme. Rechtsgrundlage ist die EU-Wasserrahmenrichtlinie, die auch die Maßstäbe für die Abwasserbehandlung nach dem aktuellen Stand der Technik vorgibt. Der Einsatz von Wasser ist also für die Papierindustrie nicht nur eine ökologische, sondern auch eine ökonomische Frage.

Entsprechend werden auch hier die Prozesse optimiert und die Kreisläufe immer weiter



geschlossen. Die spezifische Abwassermenge pro Kilogramm Papier, die gemeinhin als Messgröße für den Wasserverbrauch in der Papierindustrie genannt wird, lag noch in den 70er Jahren des vergangenen Jahrhunderts bei knapp **50 Litern**. Heute liegt sie bei **8,6 Litern** pro Kilogramm Papier. DIE PAPIERINDUSTRIE e. V. erhebt diese Daten regelmäßig gemeinsam mit der Papiertechnischen Stiftung.²

CARL MACHER: WASSERVERBRAUCH WEIT UNTER DEM BRANCHEN-DURCHSCHNITT

Dass es noch besser geht, zeigt die Papierfabrik Carl Macher. Der Hülsenkarton wird in der Papierfabrik in Brunnenthal ausschließlich aus dem Sekundärrohstoff Altpapier hergestellt. Carl Macher hat durch den fast geschlossenen Wasserkreislauf mit einer werkseigenen Abwasserreinigungsanlage einen auch im Branchenvergleich außerordentlich niedrigen Frischwasserverbrauch. Die benötigte Menge an Oberflächenwasser bezieht das Werk im Wesentlichen aus der angrenzenden Saale. Pro Jahr werden von Carl Macher rund 560.000 m³ Wasser aus dem Fluss entnommen.

¹ NABU <https://www.nabu.de/umwelt-und-ressourcen/ressourcenschonung/papier/30384.html>
² Die Papierindustrie e.V. <https://www.papierfakten.de/papierfakten/papier-und-wasser>

NACHHALTIGKEIT | PAPIERFABRIKEN

Da der Großteil der entnommenen Wassermenge nach der Reinigung an nahezu derselben Stelle wieder in die Saale eingeleitet wird, beträgt der tatsächliche Verbrauch weniger als 1 m³/t Papier.

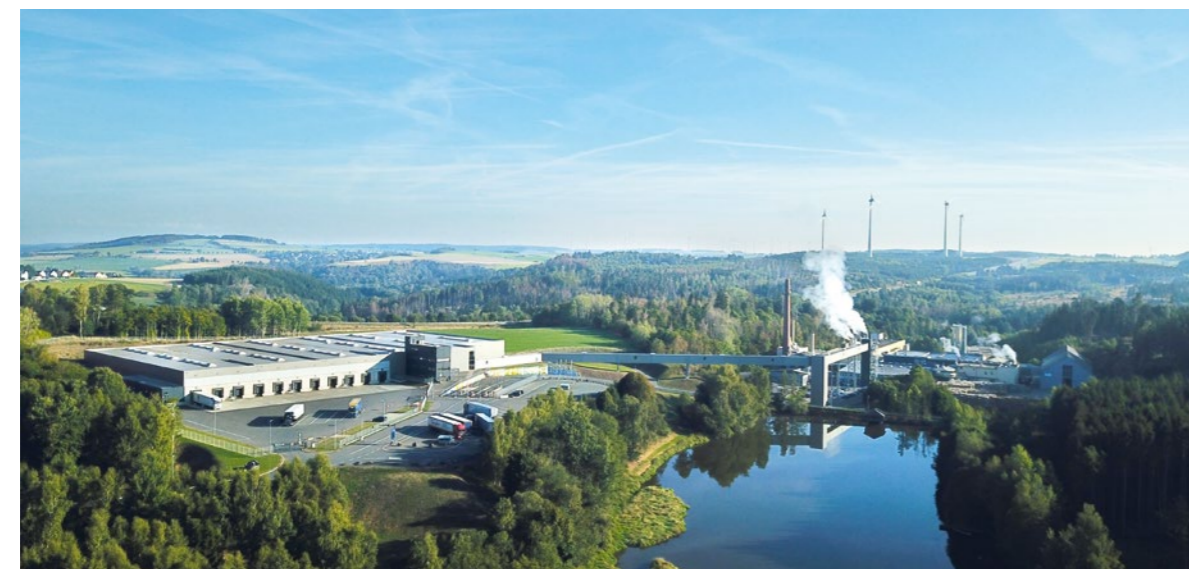
Nur ein Teil dieser geringen Menge verbleibt im produzierten Hülsenkarton selbst, denn in dem Verbrauch ist auch das Wasser inkludiert, das in den Verdampfungsprozess übergeht und auf natürliche Weise in den Wasserkreislauf zurückgeführt wird. Der geringe Wasserverbrauch trägt auch der klimatischen Wasserbilanz Rechnung, die bei Carl Macher mit Weitsicht im Auge behalten wird.

HOHE INVESTITIONEN FÜR MAXIMALE PERFORMANCE

Über 400.000 m³ Abwasser werden nach Prozessgebrauch in der Abwasserreinigungsanlage mit modernsten Verfahren gereinigt. Die werkseigene Anlage, die mit einem Einwohnergleichwert von circa 100.000

„Hinsichtlich des Energieverbrauchs liegt unsere Fabrik in Brunnenthal deutlich unter dem Branchendurchschnitt“, sagt Jürgen Schaller, geschäftsführender Gesellschafter von Carl Macher. „Ressourcenschonung ist für uns eine Selbstverständlichkeit, so verfügt das Werk über eine zweistufige Anlage. Für die Modernisierung der vollbiologischen Abwasserreinigungsanlage wurde in den vergangenen Jahren ein zweistelliger Millionenbetrag in die Hand genommen.“

Einwohnern dimensioniert ist, reinigt zudem das Abwasser der Nachbargemeinden. Die Abwasserreinigungsanlage arbeitet mit einer Kombination aus anaerober und aerober Technik. Sie ist auf die Spezifika der Papierfabrik abgestimmt und hält die vorgeschriebenen Grenzwerte zuverlässig ein. Oft können kommunale Anlagen diese Vollreinigung des Wassers nicht gewährleisten. **Bei Carl Macher weist das gereinigte Wasser sogar bessere Werte auf als vor der Entnahme,** so sinkt der Nitratgehalt des Wassers.



DIE ZUSÄTZLICHE KLEINE NIERE FÜR DIE SAALE

Der Nitratgehalt des Wassers wird überwiegend durch die Landwirtschaft beeinflusst und wird zu einem wachsenden Problem für den Gewässerschutz. Erfreulich ist die „entsalzende“ Funktion der Abwasserreinigungsanlage der Papierfabrik: Die Kläranlage fungiert als eine kleine Niere für die Saale. Der Nitratgehalt des aus der Saale gezogenen Wassers liegt bei einem Wert von > 5 mg/l. Nach der Reinigung und Aufbereitung weist das Wasser einen deutlich geringeren Nitratanteil von < 2 mg/l auf.

BIOGAS-VERSTROMUNG DIREKT VOR ORT

Ein weiterer Zusatznutzen und ein wertvoller Beitrag zur Versorgung mit erneuerbaren Energien ist die Nutzung des während des Abwasserreinigungsprozesses entstehenden Biogases. Dieses wird vor Ort durch Entschwefelung aufbereitet, direkt verstromt und in das öffentliche Netz eingespeist. Die Anlage erbringt eine Leistung von über 2.000.000 kWh pro Jahr, was dem Bedarf von circa 540 Haushalten entspricht.

WEIL WASSER UNENDLICH WERTVOLL IST

WENIGER ABFALL, MEHR WERT.



Als Teil der Wertschöpfungskette und Partner der Papier-, Folien- und Textilindustrie hat Paul & Co eine komfortable App entwickelt, die im App Store für iPhone oder iPad in den Sprachen Deutsch und Englisch zur Verfügung steht. Die App beinhaltet zahlreiche Berechnungs- und Informationstools, die für Einkäufer und Produktionsmitarbeitende gleichermaßen interessant sind und einen raschen Überblick ermöglichen.

Ganz im Zeichen effizienten Handelns steht dabei der „Oberflächenhülsenrechner“. Oberflächenveredelte Hülsen sind auf den ersten Blick teurer als Standardhülsen. Durch den Einsatz von oberflächenveredelten Hülsen lässt sich in vielen Fällen jedoch die sogenannte Makulatur, d. h. die nicht verarbeitungsfähige „Folienschwarte“ auf der Hülse, reduzieren. Bei Folienherstellern

und bei Folienverarbeitern bleiben in Umroll- und Abwickelprozessen Folienreste als Abfallprodukt zurück, die bestenfalls wiederaufbereitet in der Granulatverwertung Verwendung finden können. Unter Berücksichtigung dieser Abfälle kann eine Standardqualität im Gesamtergebnis teurer sein. Der Rechner ermöglicht es dem Benutzer, schnell und unkompliziert zu überprüfen, ob sich der Einsatz einer oberflächenveredelten Hülse lohnen könnte.



DIE SUPPORT-APP

Die App bietet noch viele weitere Convenience-Applikationen, die das tägliche Arbeiten mit Hartpapierhülsen und Wickelprodukten erleichtern: Mit dem Produktkonfigurator wird der User zur perfekten Hülse für graphische Papiere navigiert und mit dem Preisrechner gelingt das schnelle Umrechnen von Kilogramm-Preisen in Quadratmeter-Preise bei flächigen Materialien. Mit dem Rollenrechner und dem Rollengewichtrechner können die täglichen Herausforderungen in Planung, Logistik und Lagerkapazität unterstützt

werden. Der Zugspannungsrechner ist ein praktisches Instrument, um die tendenziell maximale Zugspannung zu ermitteln, unter der eine Folie im Wickelprozess stehen sollte. Viele weitere Upgrades und Features sind geplant. Seien Sie gespannt!

Über den Tellerrand gedacht

Bei unseren Produktentwicklungen denken wir stets kundenorientiert und treiben gleichzeitig die Verbesserung der Rahmenbedingungen für entlastende Produktions- und Weiterverarbeitungsprozesse bei unseren Kunden voran. Dabei zeigt sich immer deutlicher, dass Effizienz und nachhaltiges Handeln keine Widersprüche sein müssen. Um dies berechenbar zu machen, haben wir eine App entwickelt. Die Paul & Co App ist eine wunderbare Unterstützung für unsere Kunden.



CO₂-FUSSABDRUCK VON HARTPAPIERHÜLSEN

MINI-SPUREN FÜR MAXIMALE NACHHALTIGKEIT

Schon bald können Sie mit unserer App den CO₂-Abdruck verschiedener Hartpapierhülsen aus dem Hause Paul & Co selbst berechnen. Bis es so weit ist, wollen wir Ihnen ein paar erstaunliche Zahlen nennen, die Ihnen in der Nachhaltigkeitsfrage Orientierung geben.

24 x



mehr Umläufe als eine Hartpapierhülse vom Typ PGG P2000 müsste eine ABS-Kunststoffhülse schaffen, um einen niedrigeren Fußabdruck zu erreichen als unsere Hartpapierhülse.

Vergleicht man die Kunststoffhülse mit einer Hartpapierhülse vom Typ Novum, so sind es mindestens noch 8 x mehr Umläufe, die bewältigt werden müssten.

Der CO₂-Fußabdruck der ABS-Kunststoffhülse beträgt – unter Berücksichtigung aller drei Scopes – 628,1 kg CO₂e, unsere Hartpapierhülse vom Typ PGG P2000 weist dagegen einen Wert von lediglich 26,38 kg CO₂e auf.

Bei der Kunststoffhülse schlägt insbesondere die Granulatherstellung und die problematische Entsorgung negativ zu Buche. Diese beiden Abschnitte des Lebenszyklus machen zusammen nahezu 95 % des gesamten CO₂- Fußabdrucks aus.¹

¹ Der CO₂-Fußabdruck der ABS-Hülse basiert auf Zahlen zu ABS von Plastics Europe und kann je nach Herkunft des Rohstoffs eher noch höher ausfallen. Auch der Rücktransport der Kunststoffhülse für die Wiederverwendung ist bei dieser Berechnung noch nicht berücksichtigt.

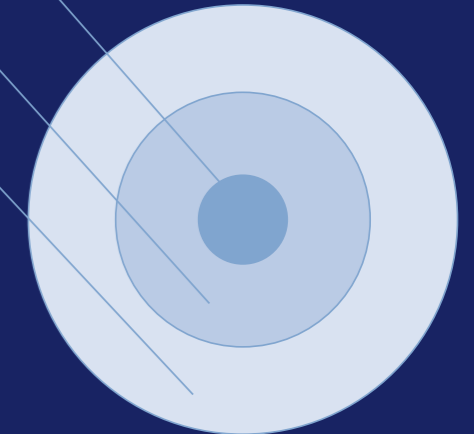


Scope 1 umfasst alle direkten Treibhausgasemissionen aus dem eigenen Betrieb

Scope 2 beinhaltet auch indirekte Treibhausgasemissionen aus Energie

Scope 3 bezieht auch indirekte Treibhausgasemissionen aus der Lieferkette ein

Treibhausgasemissionen gemäß Greenhouse Gas (GHG)-Protocol



1.000
zu 100

Auch bei dem Vergleich verschiedener Hartpapierhülsen, die trotz unterschiedlicher Wanddicken den gleichen Festigkeitswert erreichen,² liefert die Berechnung des CO₂- Fußabdrucks erstaunliche Erkenntnisse.

Eine Hartpapierhülse der Abmessung 153 x 10 x 3.000 mm, gewickelt aus hochwertigem Hülsenkarton (Qualität P50), weist selbst bei einer Lieferentfernung von 1.000 km einen niedrigeren CO₂-Fußabdruck auf als eine Hartpapierhülse der Abmessung 153 x 15 x 3.000 mm aus einfachstem Hülsenkarton, die lediglich eine Lieferdistanz von 100 km zurücklegen muss. Ein klares Argument für Wanddickenreduzierung durch Einsatz besserer Hülsenkartonqualitäten.

² Wie das möglich ist? Eine ausführliche Antwort geben wir Ihnen gerne auf den Seiten 34 und 35.

CIRCULAR ECONOMY – ALLES AUF ANFANG



Unsere Werkstoffkette endet, wo sie beginnt: mit Altpapier. Es ist uns wichtig, mit unseren Möglichkeiten und Produkten einen Beitrag zur Circular Economy zu leisten. Bei der Produktion der Hartpapierhülsen werden ausschließlich recyclinggeeignete Klebstoffe ohne Borsäure (Borax), wie zum Beispiel Wasserglas, PVA-Leim oder auf Stärkebasis hergestellte Klebstoffe, verwendet. Die Hartpapierhülsen von Paul & Co sind zu 100 % recyclingfähig und ein wichtiger Beitrag zur Circular Economy. Auch Kantenschutz und Wellpappe überzeugen mit einer nachhaltigen und langlebigen Rohstoffbasis. Wellpappe ist ein echtes Kreislaufprodukt und ein wesentlicher Rohstoff für die

Papierherstellung – das Rückgrat des Altpapier-Recyclings. Die Papierfasern der Wellpappe können heute mindestens 20-mal ohne jeden Qualitätsverlust recycelt werden. In Deutschland besteht Wellpappe durchschnittlich zu 80 % aus altpapierbasierten Papieren und wird nach Gebrauch in den Altpapierkreislauf zurückgeführt. Das RESY (Recycling-System) garantiert die Entsorgung und stoffliche Wiederverwertung der Wellpappenverpackungen und hat dazu beigetragen, dass der geschlossene Rohstoffkreislauf reibungslos funktioniert. Ebenso sind alle Kantenschutzlösungen von Paul & Co mit dem Resy-Symbol versehen.

CORPORATE SOCIAL SUSTAINABILITY AUDIT

KUNERT WELLPAPPE VON ECOVADIS MIT SILBER AUSGEZEICHNET

Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung sind Leitthemen der Unternehmensführung der Kunert Wellpappe. Seit Jahren unterzieht sich Kunert Wellpappe freiwillig dem EcoVadis-Audit, um die Qualität ihres Corporate Social Responsibility Management Systems und ihr Nachhaltigkeitsengagement bewerten zu lassen. Das CSR-Audit bezieht eine breite Palette an nicht-monetären Managementkriterien ein, einschließlich Umwelt-, Arbeits- und Menschenrechten, Ethik und nachhaltiger Beschaffung. Kunert Wellpappe konnte mit der erneuten Zertifizierung den Silberstatus erreichen und zählt zu den Top-Performern der Branche.



INVESTITIONEN IN ENERGIEEINSPARUNG UND WÄRMERÜCKGEWINNUNG

Die Wellpappenproduktion ist ein komplexer Hightech-Prozess, bei dem Energie in Form von Wärme (Dampf) zu 70 bis 85 % und Strom zu 15 bis 30 % eingesetzt wird. Die Ist-Analyse des Energieeffizienzkonzeptes stand bei Kunert Wellpappe gleich zu Beginn auf der Agenda. Die großen Energiefresser, wie zum Beispiel die Erzeugung der Druckluft und die zur Dampferzeugung notwendige Wärmeenergie, waren ebenso zügig identifiziert wie die Stellschrauben, die zur Energieeinsparung neu justiert werden können.

Druckluft gilt in ihrer Herstellung als eine der teuersten Energieformen und ist für den Wellpappenproduktionsprozess unerlässlich. Bei der Erzeugung der Druckluft wird angesaugte Luft durch Kompressoren verdichtet, in einem Druckbehälter gespeichert und dann von dort in die Druckluftleitung (Ringleitung) eingespeist. Der Energiebedarf zur Druckluftherzeugung mit starren, nicht frequenzgesteuerten Kompressoren ist sehr hoch. Beim Anlaufen dieser Kompressoren entstehen Lastspitzen (kurzzeitig erhöhter Strombedarf), die zu erhöhten Energiekosten führen und gleichzeitig werden circa 80 bis 90 % der dafür benötigten elektrischen Energie in Wärme umgewandelt. Diese Energie (Warmluft) wird in der kalten

Jahreszeit teilweise zum Erwärmen der Produktionshallen genutzt – im Sommer allerdings verpufft diese Energie völlig ungenutzt.

ERNEUERUNG DER DRUCKLUFTERZEUGUNG

Durch hohe Investitionen in die gesamte Druckluftherzeugung stellt Kunert Wellpappe Ende des Jahres auf drei in Reihe geschaltete frequenzgesteuerte Kompressoren mit modernster Steuerungstechnik um. Ein großes Einsparungspotenzial an eingesetzter elektrischer Energie bieten diese modernen frequenzgesteuerten Kompressoren durch das Vermeiden der kostenintensiven Lastspitzen.



Pneumatik kommt in vielen Produktionsanlagen der Wellpappenfertigung und -weiterverarbeitung zum Einsatz.

NACHHALTIGKEIT | ENERGIEEINSPARUNG UND WÄRMERÜCKGEWINNUNG

Die intelligente Steuerungstechnik ermöglicht die Anpassung der Motordrehzahl auf den via Sensor ermittelten Druckluftbedarf und erzeugt genau die Menge an Druckluft, die zu einem bestimmten Zeitpunkt in der Produktion benötigt wird. Der Energieverlust reduziert sich erheblich. Über ein effizientes, in die Kompressoren integriertes Wärmerückgewinnungssystem wird die bei der Drucklufterzeugung entstandene Verdichtungswärme in einem Warmwasserspeicher gespeichert und später als Prozesswärme der Wellpappenproduktionsanlage (WPA) zugeführt. So sind rund 80 % der entstandenen Wärme nutzbar und reduzieren deutlich den sonst benötigten Gasbedarf für die Wasserdampferzeugung im Kesselhaus.

GASEINSPARUNG DURCH WÄRMERÜCKGEWINNUNG

Täglich werden bei Kunert Wellpappe circa 15 m³ Prozessdampf benötigt. Das Wasser wird hierbei verdampft, sodass an der WPA ein Dampfdruck von circa 13 bar anliegt. Die Kerntemperatur des hierfür verwendeten Leitungswassers von 20° muss dabei auf über 100° erhitzt werden. Durch die Zufuhr der Verdichtungswärme über die Wärmetauscher wird das Wasser vor der Verdampfung bereits auf circa 70° erhitzt.

Die Energie, die dem Wasser nun noch zugeführt werden muss, um in den gasförmigen Aggregatzustand zu wechseln, hat sich erheblich reduziert. Rund 850 kWh Gas

pro Tag und in Summe aller Produktionstage circa 200.000 kWh pro Jahr beträgt die Ersparnis durch die Wärmerückgewinnung. Auch in anderen Werken der Kunert Gruppe nutzen wir heute schon aktiv das Prinzip der Wärmerückgewinnung zum Ressourcensparen, beispielsweise in den Bereichen der Klebstoffherstellung oder der Hülsentrocknung.


HOCHMODERNE ABLUFTANLAGE MIT WÄRMETAUSCHER


Durch den hohen Energieeinsatz bei der Herstellung der Wellpappenformate wird die Umgebungstemperatur im Bereich der WPA sehr stark aufgewärmt. Der Randbeschnitt der WPA sowie anfallender Papierstaub werden durch eine leistungsstarke Absauganlage abgeführt. Diese Anlage sorgt für saubere und sichere Produktionsabläufe. Die hierbei abgesaugte Raumluft wird aktuell teilweise noch ungenutzt nach außen abgeführt.

EINSPARPOTENZIAL GASENERGIE

BENÖTIGTE WÄRMEENERGIE ZUR ERHITZUNG DES WASSERS VON 20° AUF 70°

58 KWH X 14 H = 812 KWH GAS PRO TAG
X 245 PRODUKTIONSTAGE = 198.940 KWH PRO JAHR

DAS ENTSpricht 15 





Die Kunert Wellpappe investiert einen sechsstelligen Betrag in eine **energieeffiziente Hochleistungsabsauganlage**, die mit einem Volumenstrom von rund 100.000 m³ Luft und ausgestattet mit einer hochwertigen Filteranlage die Rückführung der Wärme als Heizenergie in die Produktionshalle ermöglicht. Der erste Teil der Anlage wird im zweiten Quartal 2023 in Betrieb gehen. Mit der Nutzung der industriellen Abwärme geht die Kunert Gruppe einen weiteren großen Schritt in Richtung Nachhaltigkeit in allen Bereichen. Hohe Investitionen in modernste, energieeffiziente Technik – in allen Produktionsbereichen – unterstreichen den Transformationsprozess des verantwortungsbewussten Agierens.

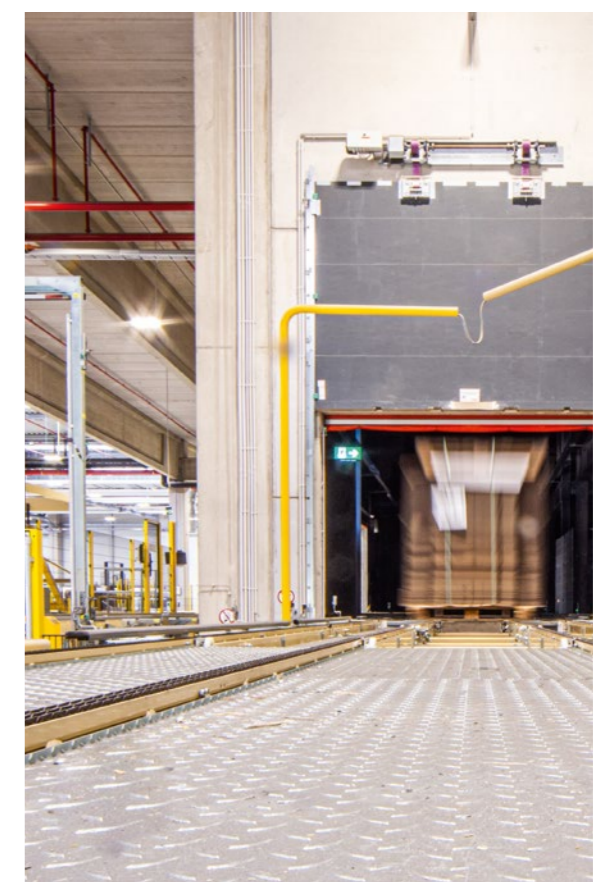
LED-BELEUCHTUNG IN DER KUNERT GRUPPE

Bei der Beleuchtung gibt es enorme Einsparpotenziale durch LED, eine der Schlüsseltechnologien für eine „grüne“ Zukunft. Zu ihren Vorteilen zählen neben der Lichtqualität ihre hohe Energieeffizienz,

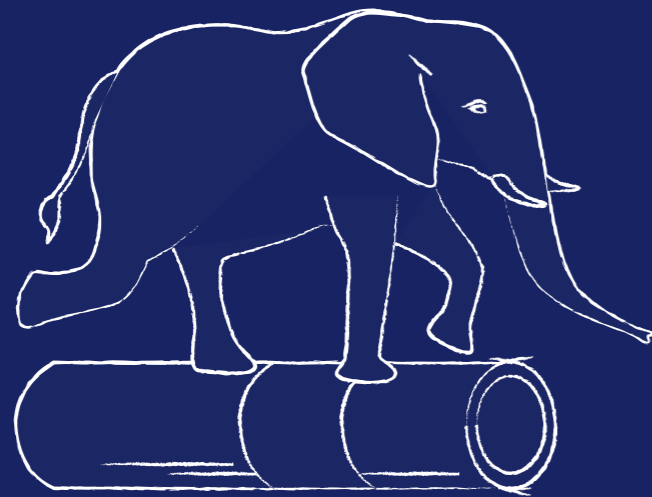
ihre lange Lebensdauer und ihre Umweltfreundlichkeit. Durch den geringeren Energieverbrauch reduzieren sich beim Einsatz von LED-Technologie die klimaschädlichen CO₂-Emissionen um bis zu **70 %**.



Bei Kunert Wellpappe in Biebesheim wurden in allen Produktionshallen **300** Leuchtstoffröhren durch LED-Beleuchtung ersetzt. Durch die höhere Leuchtkraft konnte die Anzahl der LED-Leuchten auf 210 reduziert werden, ebenso verringerte sich der Energieverbrauch um **35 %**. Im Neubau der Kunert Wellpappe in Bad Neustadt wurde die LED-Beleuchtung gleich zu Beginn eingebaut, die Industriebeleuchtung in den anderen Produktionshallen dort steht auf der To-do-Liste. Dies sind nur zwei Beispiele für die zahlreichen Aktivitäten innerhalb der Kunert Gruppe.



Mächtige Elefanten können auf ihnen balancieren. Aber mikroskopisch kleine Bakterien überleben darauf nicht. Sie tragen außen tonnenschweres Papier, Vliese und Metall und im Geheimen unendlich viele wertvolle Daten. Wasser perlt an ihnen ab, aber Folie schmiegt sich daran an. Sie bewahren die Form und sind dafür bestimmt, beständig zu sein. Und doch kehren sie irgendwann verschwindend zu ihrem Ursprung zurück. Auch halbiert oder geviertelt ergeben sie eine runde Sache. Sie bestimmen, welche Eigenschaften Ihnen wichtig sind. Wir geben Ihrer Hülse Gestalt.



LIEFER SICHER HEIT

LIEFER- SICHERHEIT

UNSER METAZIEL

Die anhaltende globale Rohstoffknappheit sowie Lieferengpässe bei Vorprodukten und Hilfsstoffen haben allerorten große Auswirkungen auf Lieferketten und die Produktion. Eine singuläre Ursache ist nicht auszumachen, es handelt sich eher um eine Verkettung verschiedener Faktoren, welche sich gegenseitig beeinflussen. Eine unvermeidliche Auswirkung der derzeitigen Lage sind enorme Preissteigerungen der Rohstoffe und des Transports.

UNSERE WELT HAT SICH VERÄNDERT

Wir möchten dazu beitragen, diesen Wandel im positiven Sinne zu gestalten und unseren Kunden so viel Sicherheit wie irgend möglich zu geben. Essenzielle Maßnahmen, die sich seit Beginn der Pandemie bewährt haben und unsere Liefersicherheit gewährleisten konnten, haben wir im Rahmen unserer Zukunftsstrategie bereits umgesetzt. Wir haben all unsere Hülsenwerke modernisiert und ausgebaut: mit Hightech-Produktionsanlagen, vollautomatisierten Lagerhallen, ausgefeilten Logistikkonzepten,

ERP-Systemen und Transportverträgen. Maßnahmen, die unsere Lieferfähigkeit, den Warenversand und die Datensicherheit garantieren. Auch während der Covid-19-Pandemie haben wir weiter investiert.

DAS PRINZIP UNABHÄNGIGKEIT

Voller Stolz haben wir von Paul & Co Ihnen gesagt: „Unseren besten Rohstoff produzieren wir selbst! – Unser Papier.“ In unsere Papierfabriken, die Carl Macher GmbH & Co. KG und die Papeteries du Rhin, sind in den vergangenen Jahren hohe Investitionen in modernste Maschinen, Logistik und Umweltmanagement geflossen. Niemand von uns konnte damals erahnen, wie bedeutend dieser Schritt gerade in Zeiten maximaler Rohstoffknappheit sein würde. Die beiden

Papierfabriken der Kunert Gruppe produzieren heute zuverlässig mit einer beispiellosen, leistungsstarken Performance rund 300.000 Jahrestonnen hochwertigsten Hülsenkarton.

CARL MACHER GILT HEUTE ALS DAS DERZEIT LEISTUNGSFÄHIGSTE HÜLSENKARTONWERK DER WELT.

Die Papierfabrik wurde mit energie- und rohstoffeffizienter Technik ausgestattet und produziert jährlich 210.000 Tonnen erstklassigen Hülsenkarton in den Qualitäten von 250 bis 500 Joule/m² Spaltfestigkeit, in den gebräuchlichen Grammaturen und Dicken von 0,19 bis 1,00 Millimetern.



PAPETERIES DU RHIN



Ermöglicht wird die hohe Performance durch effiziente Faserrückgewinnungstechnologien, die Hochleistungspapiermaschine und die Expertise des Macher-Teams. 3.500 bis 4.000 Tonnen Hülsenkarton werden je Woche bei Carl Macher hergestellt. Allein für die Rohstoffversorgung des Papierwerkes werden täglich 35 Lkw-Ladungen Altpapier und eine Lkw-Ladung Paletten benötigt.

Liefersicherheit bedeutet auch, entsprechende Lagerkapazitäten vorzuhalten: Das neue Hülsenkartonlager mit rund 14.000 Quadratmetern Fläche fasst eine Monatsproduktion. Durch vollautomatisierte Logistiksteuerung



über eine 240 Meter lange Förderbrücke – ergänzt um exzellentes Supply Chain – sind die reibungslosen Abläufe bei Carl Macher der Maßstab im Wettbewerbsvergleich.

Hochfesten Hülsenkarton mit hohen Spaltfestigkeiten von 400 bis 1.000 Joule/m² produziert die Kunert Gruppe in der Papeteries du Rhin. Logistisch perfekt im Elsass gelegen, versorgt die Papeteries du Rhin die Werke der Kunert Gruppe jährlich mit rund 90.000 Tonnen Hülsenkarton und sichert gemeinsam mit Carl Macher die Bedarfe für die Hülsen-, Kantenschutz- und Fibre Drums-Produktion.

VERNETZUNG

Alle Hülsenprodukte werden an allen Standorten in Europa und Asien auf modernsten Anlagen bei einheitlich hohen Qualitätsstandards gefertigt. Dies versetzt uns in die

Lage, auf die Produktionskapazitäten aller Werke zurückgreifen zu können, um Aufträge bei Vollaustattung einzelner Werke termingerecht in gewohnter Qualität zu produzieren. Ein Garant dafür, dass wir auch in schwierigsten Zeiten all unsere Kunden sicher mit Hartpapierhülsen und Kantenschutz versorgen konnten.

KuNited

Die strategische Vernetzung KuNited der Wellpappenwerke Bad Neustadt und Biebesheim wird im Laufe des kommenden Jahres umgesetzt. Durch die Implementierung des ERP-Systems werden die Steuerung der Produktion, der Vertrieb und das Supply Chain Management synchronisiert. Eine brandneue Faltschachtel-Klebmaschine, die in Biebesheim aktuell in Betrieb genommen wurde, potenziert die Performance für E-Commerce-Verpackungen erheblich.



UNSER STATEMENT ZUM THEMA LIEFERSICHERHEIT:

WIR FAHREN AUF ZERO-RISK.



Viele Einflussfaktoren und Ursachen wirken seit einiger Zeit international auf die Logistik und die Lieferketten ein. Die infrastrukturellen und personellen Probleme sowie dynamische Märkte beschäftigen die Logistikbranche bereits seit längerer Zeit. Hinzugekommen sind in den letzten beiden Jahren „die Bewährungsprobe durch die Covid-19-Pandemie, der russische Überfall auf die Ukraine, die extreme Laderaumknappheit mit der damit einhergehende Kostenexplosion“, so Klaus Stäblein, Geschäftsführer der Geis Gruppe Road, Deutschland.

ENGPÄSSE ERKENNEN UND VORBEUGEN

Damit die Logistik und Intralogistik nicht zu einem Nadelöhr werden, hat die Kunert Gruppe das gesamte System in seiner Leistungsfähigkeit optimiert und die Durchlaufzeiten für Aufträge reduziert. Das Vorhalten von Lagerkapazitäten ist ein Schlüsselfaktor. Dazu gehören ein professionelles Lagermanagement, kurze Transportwege mit einem ausgeklügelten Be- und Entladungs-

system sowie geeignete und leistungsstarke Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

LOGISTIK 4.1

Das zukunftsorientierte Logistikkonzept, das die Kunert Gruppe bereits 2020 gemeinsam mit der Geis Gruppe auf den Weg gebracht hat und seit Januar 2021 erfolgreich umsetzt, umfasst ein leistungsstarkes Supply Chain System, das in jahrelanger vorausschauender Vorbereitung alle relevanten Faktoren berücksichtigt. Ein langfristiger Kooperationsvertrag bewahrt die Planungssicherheit und bezieht auch andere für die Kunert Gruppe tätige Transportunternehmen mit ein. Ein elementarer Baustein unserer Zero-Risk-Strategie im Auftrags-, Transport- und Lagermanagement ist die IT-Verknüpfung der Kunert Gruppe mit der Geis Gruppe. Dabei geht es um die digitale Abbildung und lückenlose Dokumentation sämtlicher Logistik-Prozesse entlang der Lieferkette. Die Geis Gruppe disponiert und verantwortet das komplette Transportvolumen (exklusive Luft- und Seefracht und Spezialtransporte) aller angeschalteten Kunert Werke im

Ein- und Ausgang. Dazu zählen die Hülsenwerke in Wildflecken, Peiting, Soest und Wedderstedt, die Wellpappenwerke in Bad Neustadt und Biebesheim sowie die Papierfabriken in Brunenthal und im französischen Illzach. Insgesamt werden täglich bis zu 240 Teil- und Komplettladungen abgewickelt. Für noch höhere Flexibilität wurde der Fuhrpark durch Großraumauflieger erweitert.

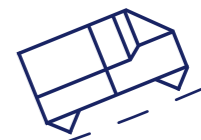
und Vorhersagbarkeit, sie sorgen auch für robuste Supply Chain Prozesse. „Durch die enge Zusammenarbeit mit der Geis Gruppe war es uns möglich, auch unter den schwierigsten Marktbedingungen der letzten Wochen und Monate die termingerechte Versorgung unserer Kunden im In- und Ausland sicherzustellen und ein verlässlicher Partner zu bleiben“, erklärt Herbert Nowak, Geschäftsleiter und



WIDERSTANDSFÄHIGKEIT DURCH STRATEGISCHE LOGISTIK-PARTNERSCHAFT

Verlässliche Logistik-Partner wie die Geis Gruppe bieten nicht nur stärkere Performance, Transparenz, Flexibilität

Prokurist von Paul & Co. „Das bleibt auch in Zukunft unser gemeinsames Ziel. Darüber hinaus konnten durch die Optimierung der Ladungen im Warenausgang sowie durch die zentrale Koordination im Wareneingang Einsparungen bei den CO₂-Emissionen realisiert werden – ganz im Sinne des Innovations- und Nachhaltigkeitsgedankens der Kunert Gruppe.“



INNOVATION INSPIRIERT VON DER NATUR

Der Lotos gilt in weiten Teilen Asiens als Sinnbild der Reinheit – eine Symbolik, die dem Selbstreinigungseffekt der Pflanze gewidmet ist. Die stets wie frisch gewaschen wirkende Pflanze erweckte die Neugier des Botanikers Wilhelm Barthlott, der in den 70er Jahren dem Rätsel schließlich unter dem Mikroskop auf die Spur kam: Die Lotosblätter sind bedeckt von mit Wachs überzogenen Papillen, die Schmutz und Wasser einfach abperlen lassen. Zahlreiche aus dieser Entdeckung resultierende Produkte mit oberflächenversiegelnden Eigenschaften sind heute weltweit im Einsatz.

NACHHALTIGKEIT IM FOKUS

Der Gedanke, eine Hülse zu entwickeln, die eine hervorragende Trennwirkung aufweist und gleichzeitig wasserabweisend ist, hat uns begeistert.

Jedoch musste sie zu 100 % recyclingfähig sein, den Erfordernissen anspruchsvoller Klebefolien entsprechen und das alles ohne den Einsatz von Nanotechnologie.

LOTOS-QUALITY: EIN MEILENSTEIN IN DER OBERFLÄCHEN-ENTWICKLUNG

Wie so oft sind die Bedarfe der Kunden der Motor für Innovationen. Der entscheidende Impuls zur Entwicklung der Lotos-Hülse kam 2019 von der Firma Nitto Belgium NV: Das Unternehmen trat mit der Intention an uns heran, für das Aufwickeln einer speziellen Folie eine Alternative zu der eingesetzten Hülse mit Zellglasdeckbahn zu finden. Die Entwicklung einer völlig neuen Oberflächenbeschichtung mit starken Trenneigenschaften war die Herausforderung, ein enges Zeitfenster für die Lösungsfindung die Kür. Die Arbeit begann und die Forschungs- und Entwicklungsabteilung im Paul & Co Hauptstandort in Wildflecken entwickelte eine wasserbasierte Emulsion, mit der sie die Hülsen nach einem speziellen Verfahren behandelte. Umfangreiche interne Tests folgten und das Ergebnis begeisterte: Die auf den Namen „Lotos-Hülse“ getaufte Innovation weist alle geforderten Eigenschaften auf. Auch in den Anwendungstests bei Nitto konnte die

Hülse überzeugen: Sie erlaubt eine perfekte Anhaftung der Folie beim Anwickeln und eine völlig rückstandsfreie Abwicklung. Die Umstellung auf die Lotos-Hülse war gelungen.

NACHHALTIGKEIT UND LIEFERSICHERHEIT GARANTIERT

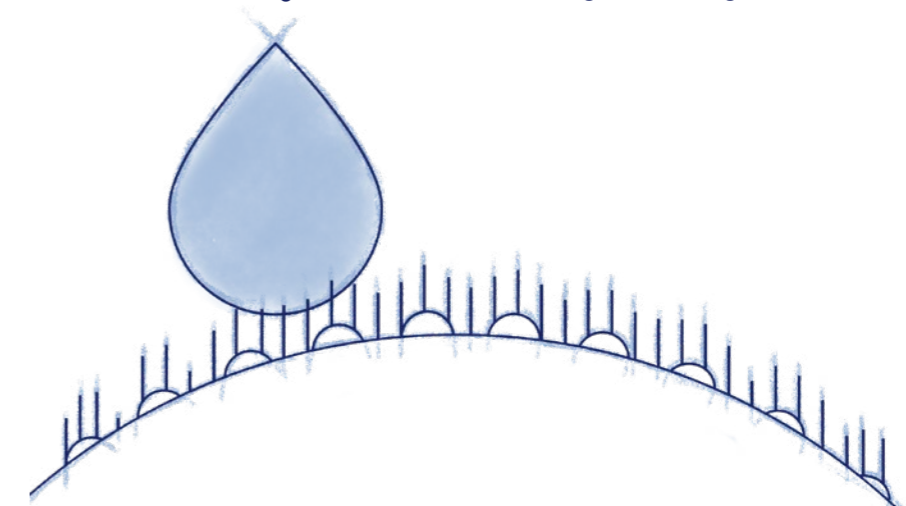
Bislang werden in der Hülsenindustrie Wickelkerne mit vergleichbaren Eigenschaften in puncto Trennwirkung und wasserabweisender Oberfläche mit Sonderdeckbahnen wie Silikon, Zellglas und PE beschichtet. Speziell auch im Hinblick auf Versorgungsengpässe bei diesen Sonderdeckbahnen kann dauerhaft die Lotos-Hülse punkten: Die Oberfläche der Hülse wird mit einer inhouse entwickelten, ökologisch neutralen Emulsion behandelt.

Die Lotos-Hülse ist – wie all unsere Produkte – energie- und ressourceneffizient in der Produktion. Nach der Verwendung



bleiben keinerlei Reststoffe an dem Produkt haften und die Hülse kann sofort in den Recyclingkreislauf zurückgegeben werden. Störstoffe im Altpapier werden durch den Einsatz der Lotos-Hülse, die ohne Sonderdeckbahn auskommt, vermieden.

Wir möchten einen Beitrag zur Circular Economy leisten. Dafür setzen wir uns mit unserer Innovationsstärke ein und machen Unmögliches möglich.



HOCHFESTE HÜLSE

High Paper Quality



Hochfeste Hülse

Material, die dieselbe Tragfähigkeit und den gleichen Festigkeitswert wie eine Hülse mit höherer Wanddicke aufweisen würde, eine Innovation: Die Transportkosten könnten sinken, der Rohstoffeinsatz würde sich signifikant reduzieren und die verringerte Feuchtigkeitsaufnahmefähigkeit wäre mehr als überzeugend.

WIR MACHEN ES MÖGLICH!

Wir nutzen eine 360°-Sicht auf unsere Kunden als Kernstück unserer Innovationskraft und haben die Idee Realität werden lassen.

Die Stabilität einer Hülse hängt nicht nur von der Wanddicke, sondern vor allem auch von dem Papier ab, aus dem sie gemacht ist. Das Geheimnis unserer hochfesten Hülsen ist der hochwertige Hülsenkarton, den wir selbst in unseren Papierfabriken mit Spaltfestigkeiten von bis zu 1.000 Joule/m² produzieren. Die Spaltfestigkeit beschreibt die Gefügefestigkeit des Papiers gegen Scherbeanspruchungen.

Hülse mit höherer Wanddicke

Hartpapierhülsen gibt es in einer Vielzahl von Konfigurationen und Oberflächenveredelungen. Ist die Tragfähigkeit der Hülse und somit ihr Festigkeitswert ein entscheidendes Kriterium, war die bislang gängige Meinung, dass eine Hülse mit höheren Wanddicken benötigt wird.

WAS WÄRE WENN?

In puncto Gewichtseinsparung und Materialreduktion wäre eine Hülse aus hochfestem

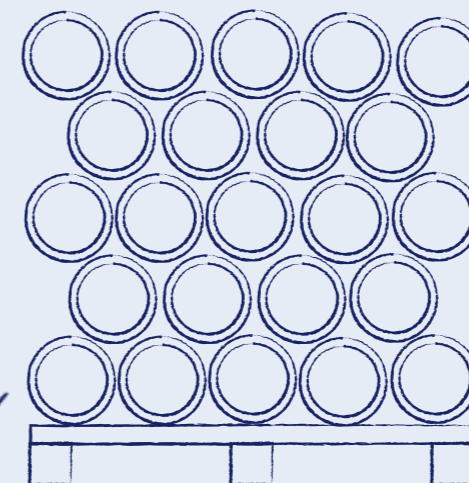
UND IN PUNCTO NACHHALTIGKEIT UND LIEFERSICHERHEIT?

Mit unseren hochfesten Hülsen haben wir den Nerv der Zeit getroffen: Für die Produktion wird weniger Rohstoff benötigt, was nicht nur ressourcenschonend ist und sich positiv auf den CO₂-Fußabdruck auswirkt, sondern wegen des geringeren Gewichts auch das

Handling für die Mitarbeitenden erleichtert. Der reduzierte Außendurchmesser der Hülse spart außerdem Frachtkosten und Lagerplatz. Die Liefersicherheit des Hülsenkartons ist durch die Papierfabriken der Kunert Gruppe gewährleistet und die Produktion kann in jedem Werk der Hülsengruppe bei einheitlichem Qualitätsstandard erfolgen. Daher gilt die Devise: Papierqualität hoch, Wanddicke runter!

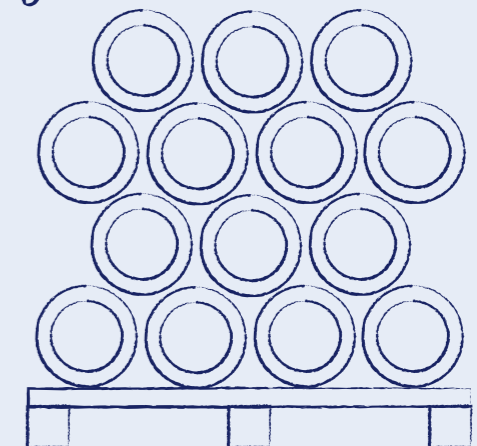
BEISPIEL

Hochfeste Hülsen



Abmessung 76 x 10 mm in den Qualitäten P57 / P60

Hülsen mit höherer Wanddicke



Abmessung 76 x 15 mm in Qualität P10

Vorteile der hochfesten Hülsen gegenüber den Hülsen mit höherer Wanddicke:

- um bis zu 27 % geringeres Gewicht pro Hülse
- bis zu 25 % höhere Stückzahl je Packeinheit = mehr Hülsenmeter pro Lkw = weniger Anlieferungen pro Jahr
- geringere Feuchtigkeitsaufnahme

Quality

WINKELKANTENSCHUTZ ROCK-SOLID

Rund 70 % aller Güter werden auf Lastwagen durch das Land gefahren. Die richtige Sicherung von Transportgütern, z. B. gegen Verursachen und gegen Transportschäden, spielt bei Warentransporten eine wichtige Rolle. Ein großer Teil dieser Schäden ist durch sachgemäße Verpackung und Sicherung vermeidbar. Umreifen oder Stretchen ist oft nicht ausreichend, um empfindliche Güter an den neuralgischen Seiten oder Oberflächen zu schützen.

DIE NACHHALTIGE ALTERNATIVE

Ein aktuelles Thema ist in vielen Unternehmen die Verwendung nachhaltiger Pack- und Ladungssicherungsmaterialien. Einen kleinen, aber wichtigen Beitrag kann hierbei ein Kantenschutz aus Hartpappe leisten. Der Winkelkantenschutz von Paul & Co ist zu 100 % recycelbar und somit einfach über den Altpapierkreislauf zu entsorgen. Diese

Weniger Gewicht, weniger Lagerplatz, geringere Kosten



7.560 Stück*

auf einer Palette

11,3 kg/100 Stück

vs.



6.048 Stück*

auf einer Palette

12,6 kg/100 Stück

*Beispiel Abmessung 35 x 35 mm, Länge 1.000 mm
Wanddicke Rock-Solid 2,3 mm vs. Wanddicke Standard 3,0 mm

nachhaltige Alternative bietet eine schnelle und kostengünstige Sicherung für einzelne Packeinheiten und schützt die Produkte an allen Ecken und Kanten.

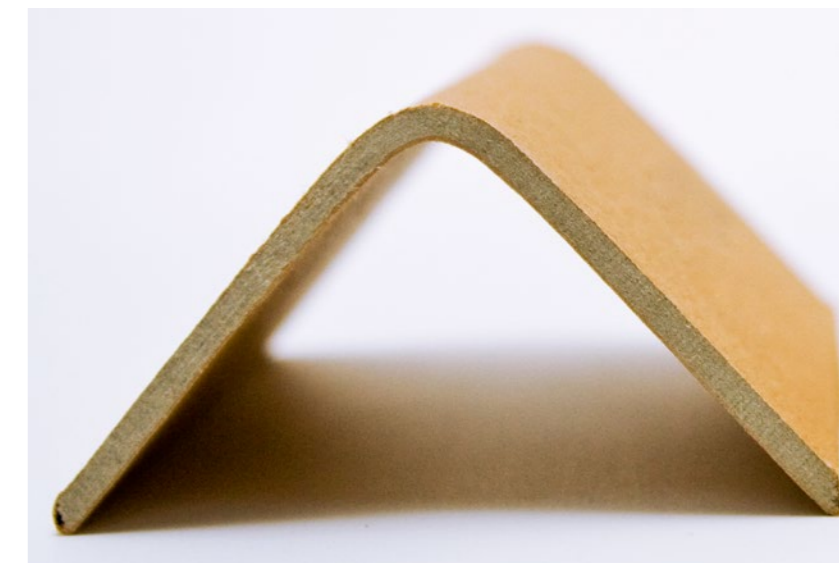
INNOVATIVER WINKEL-KANTENSCHUTZ: WENIGER GEWICHT, WENIGER LAGERPLATZ, GERINGERE KOSTEN

Mit der Entwicklung des neuen High Performance Winkelkantenschutzes „Rock-Solid“ mit deutlich erhöhter Festigkeit durch hochverdichtetes Kartonrohmaterial setzt Paul & Co eine weitere Benchmark. Der Rock-Solid punktet mit folgenden Vorteilen:

- bis zur doppelten Festigkeit bei gleicher Wanddicke
- **oder**
- gleiche Festigkeit wie die Standardvariante bei reduzierter Wanddicke und geringerem Materialeinsatz
= **weniger Gewicht, weniger Lagerplatz, geringere Kosten!**
- individuelle Anpassungen sind je nach Anforderung möglich
- Proven Quality nach DIN-Norm Messverfahren

KLARE KANTE?

Unsere Kantenschutzprodukte fertigen wir aus hochwertigem Karton unserer eigenen Papierfabriken. Denn ein Produkt ist nur so gut wie der Rohstoff, aus dem es hergestellt wird.



Für noch mehr Sicherheit sorgt der Winkelkantenschutz Rock-Solid in der Variante XQ mit abgerundeter Ecke. Durch diese werden die Zug- und Spannkraften der Umreifungsbänder noch besser verteilt und der Druck auf das Verpackungsgut wird verringert.

FIBRE DRUMS

DIE WIEDERVERSCHLISSBARE VERPACKUNG FÜR SCHÜTTGUT

In der Hülsenfabrik Lenzhard finden sich nicht nur Kompetenzen für die Hülsen- und Kantenschutzproduktion, sondern den Standort zeichnet ebenso die jahrzehntelange Expertise zur Herstellung von Fibre Drums aus.

Die Nachfrage nach den wiederverschließbaren Trommelbehältern ist groß und die Kunden aus der Pharma-, Chemie- und Nahrungsmittelindustrie nutzen gerne diese nachhaltige und leichtgewichtige Alternative



zu Metall- oder Kunststofffässern für pulveriges und körniges Schüttgut. Um den Markt von unserem Standort in der Schweiz aus noch effizienter bedienen zu können, wurde die Produktionsanlage, auf der die Fibre Drums hergestellt und ausgerüstet werden, vollständig modernisiert. Platz findet sie in unserer neu errichteten Produktionshalle.

Unsere Fibre Drums halten höchsten Belastungen stand und gewährleisten einen optimalen Produktschutz auch beim Transport gefährlicher Stoffe. Sie werden durch das Eidgenössische Gefahrgutinspektorat UN-geprüft, zertifiziert und als Gefahrgutverpackung für die Lagerung und den Transport von pulverigen und körnigen Stoffen der Verpackungsgruppen II und III zugelassen.

Außerdem tragen unsere Fibretrommeln das europäische SEFFI-Gütesiegel – das Symbol für die weltweite Beachtung von Umwelt- und Produktionsstandards.



Fiso Drums sind mit einem Volumen von 8 – 50 Liter und in den Durchmessern 253 und 314 mm lieferbar.

Fiso Drums sind spiralgewickelte Fässer aus Pappe, ausgestattet mit einem eingewickelten Boden aus wasserundurchlässigem Verbundmaterial und einem gefrästen MDF-Holzdeckel.

Bei beiden Ausführungen werden die Deckel mittels Spannring mit Außenhebelverschluss verschlossen und sind plombierbar.

In der Hülsenfabrik Lenzhard fertigen wir unsere Fibre Drums in verschiedenen Durchmessern und Größen in den beiden Ausführungen Cosmo und Fiso Drums.

Cosmo Drums sind mit und ohne verschiedene Sperrschichten mit einem Volumen von 50 – 250 Liter und in den Durchmessern 400, 450, 500 und 560 mm lieferbar.

Cosmo Drums werden mit einem Stahldeckel ausgestattet. In diesen ist eine PUR-Dichtung eingegossen.



Auch in unserem Werk Halaspack in Ungarn produzieren wir Fibre Drums in verschiedensten Ausführungen.

KUNERT WELLPAPPE ALS ENTWICKLUNGSPARTNER

DIE KREATIVITÄTSTHEORIE



Lieferanten für Wellpappenprodukte und -verpackungen gibt es viele – darunter sicherlich auch preis-aggressive Anbieter. Dennoch ist der Anteil der langfristigen Kundenbeziehungen bei Kunert Wellpappe außergewöhnlich hoch. Einige Partnerschaften bestehen schon seit 50 und sogar 60 Jahren. Qualität, Zuverlässigkeit und Service sind starke Argumente. Ein weiteres ist die kreative Kompetenz. Denn das Unternehmen verfügt über ein hocheffektives, leistungsstarkes Entwicklungsteam, das erfolgreich individuelle Lösungen mit komplexen Anforderungen entwickelt. Die Redaktion der LOOK! sprach mit Vertriebsmitarbeiter Nico Chlebowy über Service, Substitution, Trends und kreative Kompetenz der Kunert Wellpappe.



Nico Chlebowy, Vertrieb Süd, Bad Neustadt.

Mit vielen Ihrer Kunden verbindet Sie eine jahrelange Entwicklungspartnerschaft. Was unterscheidet Ihre Arbeit von der Ihrer Marktbegleiter?

NC: Ich denke, das beginnt schon bei unserem Prozess. Wenn wir eine Anfrage erhalten, arbeiten Vertrieb und Technik Hand in Hand.

Technische und kaufmännische Ansprechpartner fahren gemeinsam zu den Kunden, besprechen die Anforderungen, schauen sich die Lage vor Ort an und beginnen dann mit der Entwicklung. Auf diese Weise haben wir ein ganzheitliches Bild und können zielgenau arbeiten.

Wonach fragen Ihre Kunden?

NC: Zum einen sind es natürlich spezielle Verpackungen, die auf die Maße und Besonderheiten des jeweiligen Produktes angepasst sind. Zum anderen suchen sie Lösungen, die Verpackungen günstiger machen, deren Verfügbarkeit sichern und sich besser in Lieferketten einfügen.

Gibt es Trends, die sich derzeit abzeichnen?

NC: Ein großer Trend ist die Suche nach **pfiffigen Verpackungen**. Im B2C-Bereich ist das schon lange angekommen. Ver-

packungen, die einen Mehrwert bieten und super aussehen, werden vom Kunden wertgeschätzt und legitimieren aus Kundensicht auch oft einen höheren Preis. Jetzt erfolgt auch im B2B-Segment eine Sensibilisierung für das Look & Feel der Verpackungen.

Die Verpackung ist das Erste, was der Kunde vom Produkt sieht.

Oder, um es mit den Worten der Marketing-Fachleute zu sagen: Sie ist der erste Touchpoint in der Customer Journey. Eine attraktive, hochwertige Verpackung, die vielleicht noch einen Mehrwert oder ein besonderes Auspackerlebnis bietet, schafft einen positiven ersten Eindruck.

Gibt es einen weiteren Branchentrend?

NC: Aus meiner Perspektive ist die

SUBSTITUTION der Megatrend der Branche – aus ökologischen und preislichen Gesichtspunkten.

Können Sie den Begriff noch einmal erläutern?

NC: Substitution meint, dass bestimmte Materialien, die in konventionellen Verpackungen Verwendung finden, ersetzt werden, insbesondere Holz und Kunststoffe.

Was ist der Hintergrund?

NC: Wie gesagt, zum einen geht es um **ökologische Vorteile**. Gelingt es, Kunststoff und Holz durch Papier bzw. Wellpappe zu ersetzen, schonen wir natürliche Ressourcen



Unser Entwicklungsteam – kreativ, kompetent, kundennah.

und leisten einen Beitrag zur **Kreislaufwirtschaft**. Neben den ökologischen Vorteilen hat die Substitution von Kunststoffen und Holz viele weitere positive Effekte innerhalb der gesamten Logistik-Kette:

- der Preis für die Verpackung verringert sich
- das Gewicht wird reduziert
- der Platzbedarf sinkt
- die Verpackung lässt sich bedrucken – Stichwort Track and Trace
- das Verletzungsrisiko sinkt
- das Handling ist einfacher – Stichworte Ergonomie und Arbeitsschutz

Der Bedarf an substituierenden Produkten ist auch der Tatsache geschuldet, dass die Verfügbarkeit von Holz immer wieder limitiert ist.

Können Sie uns ein Beispiel aus der Entwicklungsarbeit der Kunert Wellpappe geben, bei dem Sie Materialien erfolgreich ersetzt haben?

NC: Gerne. Ein ganz besonderes Produkt unserer Entwicklungsarbeit ist der

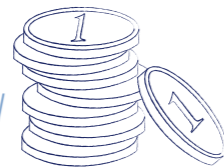
KuFrame

Damit ist es uns gelungen, den konventionellen Holz-Aufsetzrahmen zu ersetzen. Anders als in vielen anderen Fällen sind wir hier nicht im Auftrag eines Kunden kreativ geworden. Wir haben den Bedarf des Marktes gesehen und KuFrame eigeninitiativ entwickelt. Die Investitionen waren enorm. Aber die Resonanz des Marktes ist so positiv, dass es sich gelohnt hat, ins Risiko zu gehen.

Worin genau liegen die Vorteile von KuFrame?

NC: Der wohl offensichtlichste Benefit ist der Preisvorteil.

DIE KOSTEN DES
KuFrames BELAUFEN
SICH AUF



1/3 DES PREISES FÜR EINEN
HOLZ-AUFSETZRAHMEN.

Wichtig ist aber auch das geringe Gewicht:

1 HOLZ-AUFSETZRAHMEN WIEGT

9,5 KG

1 KuFrame WIEGT

1,9 KG



Diese Leichtigkeit bedeutet, dass Sie auf den Transportwegen viel mehr Produkt und viel weniger Verpackung auf die Reise schicken können.

Damit ist KuFrame eine Verpackung, die sich in der gesamten Logistikkette positiv auswirkt.

Gibt es bereits Kunden, die erfolgreich mit KuFrame arbeiten?

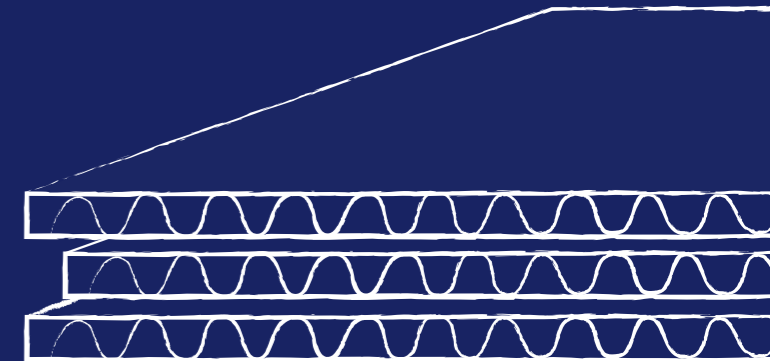
NC: Ja. Ein führender Anbieter von hydraulischer Antriebs- und Steuertechnik, der seine Erzeugnisse weltweit vertreibt, arbeitet seit Längerem sehr erfolgreich mit KuFrame – auch wirtschaftlich.

Woran arbeiten Sie derzeit?

NC: Lassen Sie sich überraschen. Wir haben einige Produkte im Portfolio und in der Pipeline, die sich mit dem Thema Substitution befassen. Woran wir aber immer arbeiten: Wir wollen Ansprechpartner Nr. 1 sein, wenn es um die Entwicklung neuer kundenspezifischer Verpackungslösungen geht. Unsere Theorie: Mit Kreativität, Kompetenz und Service wird dies gelingen.



Der KuFrame ist ein Leichtgewicht – ganz aus Papier ist er gut zu händeln, sowie günstig in Transport und Produktion.



WELLEN SCHLAGEN

Wenn Produkte zu 100 % **recyclingfähig** sind, wenn sie bereits aus **wiedergewonnenen** Materialien bestehen, wenn deren **Ursprung** Rohstoffe sind, die in unseren **Wäldern wachsen**, wenn sie mit der **Energie** aus **Wind, Sonne** und **Wasser** produziert werden, wenn sich also **Kreise** schließen, dann **schlägt** die Idee der **Nachhaltigkeit Wellen**.

Ku-Lösungen – ENTWICKELT FÜR DIE GROSSE FAHRT

WEIL LEICHTIGKEIT EIN SCHWERWIEGENDES ARGUMENT IST.

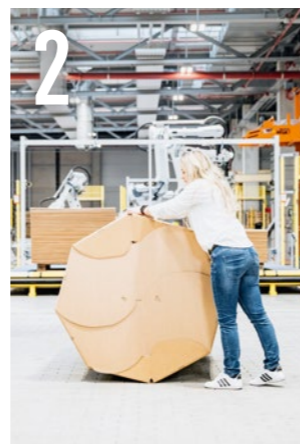
Wir haben verstanden, dass ein leichtes Gewicht in der Wertschöpfungskette schwer wiegt. Dass ein einfaches Handling nicht nur Zeit spart, sondern auch Mitarbeitende in der Logistik zufriedener macht. Dass eine Verpackung nicht nur Waren schützen kann, sondern auch Menschen. Eine exportgetriebene Industrie verlangt nach Lösungen, die Transport und Logistik einfacher, sicherer und günstiger machen. Dafür stehen unsere Ku-Lösungen.

KuBin – LEICHT IM GEWICHT. LEICHT IN DER HANDHABUNG. STARK IN DER STABILITÄT.

Die innovative Automatikverpackung KuBin eignet sich optimal für Schüttgüter wie Granulate und fließfähige Produkte. Die designstarke Verpackung überzeugt in der gesamten Prozesskette: günstig, leicht, einfach in der Handhabung und extrem stabil.



Schnell und einfach aufgebaut.



Stabil und sicher für ein Füllgewicht von bis zu 1.200 kg.



Mit Deckel verschließbar, damit alles sicher ist.



Auf Wunsch mit eingelegtem LDPE-Liner lieferbar. Überseetauglich, geeignet für das Palettenmaß 1.140 x 1.140 mm (CP3-Palette) oder 1.000 x 1.200 mm (CP1-Palette).



Platzsparende Lagerung für mehr Freiheit in der Logistik.

KuBox – ADIEU KUNSTSTOFF-GLT, GITTERBOX UND FALTKISTE MIT BODEN- UND DECKELKLAPPEN

Die KuBox ist die clevere Alternative zu den sperrigen Transportkisten aus Kunststoff und Wellpappe. Entlang der gesamten Prozesskette schont die KuBox-Automatikverpackung Ihre Ressourcen und steigert Ihre Effizienz und Produktivität.

Insbesondere die ergonomische Konstruktion der KuBox überzeugt: Selbst die großformatigen Varianten dieser äußerst stabilen Verpackungen können von nur einer Person in Sekundenschnelle aufgebaut werden.

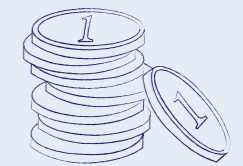


Der Palettencontainer ist mit einem Handgriff aufgestellt. Das Bodenteil ist fest mit der Hülle und Halbfaltkiste verbunden, beim „Informbringen“ des Behälters arretiert der Boden automatisch. Zum Verschließen sind keine weiteren Hilfsmittel, wie beispielsweise Klebeband, notwendig.

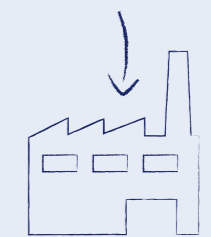


Auf Wunsch statten wir die KuBox mit einer abklappbaren Beladekante aus. Im Palettenmaß 1.200 x 800 mm eignet sich die KuBox perfekt für Logistik, Konfektionierung und Versand von sperrigem Gut. Es ist aber auch jede andere individuelle Abmessung möglich.

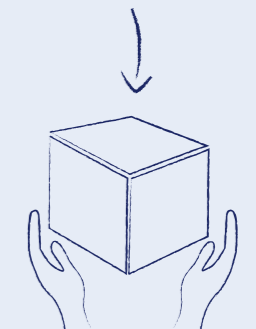
PROZESS



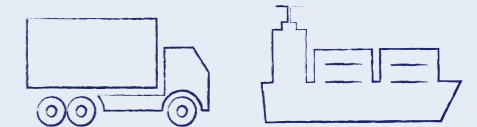
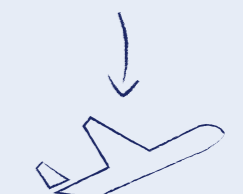
Günstig in der Beschaffung



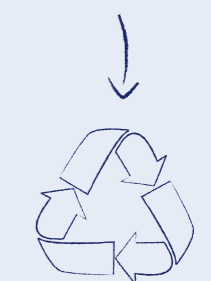
Platzsparend in der Lagerung



Individuell bedruckbar >> einfach zu handhaben



Günstig im Transport, weil leicht und sicher



100 % recycelbar

KuBeer – DIE BIERVERPACKUNG MIT ZEITGEIST

Nicht nur für die Bio-Brauerei eine ökologische Alternative. KuBeer ist die smarte Lösung für alle, die ihren Kunden eine leichte und umweltfreundliche Alternative zur schweren Kiste bieten wollen. KuBeer schont Rücken und Ressourcen. Die Monoverpackung ist zu 100 % recycelbar.

KuStorage

Eine weitere unserer cleveren Ku-Lösungen: Die Lagerbehälter KuStorage. Sie eignen sich perfekt für Kommissionierlager, insbesondere für die Organisation von verschiedensten Kleinteilen. Die Lagerboxen werden aus einem Teil mit anhängendem Deckel gefertigt und sind ohne Hilfsmittel falt- und steckbar. Das einfache Aufklappen des Deckels ermöglicht eine unkomplizierte und übersichtliche Befüllung der Boxen.



Die Größen der Lagerbehälter sind flexibel und können exakt auf Ihre Anforderungen angepasst werden. Das ermöglicht durch individuelle Planung eine perfekte Ausnutzung Ihrer Lagerkapazität.

KuLT – DIE KLUGEN KLEINLADUNGSTRÄGER

Unsere Kleinladungsträger (KLT) ermöglichen eine hocheffiziente Platznutzung. Dank des Modulsystems lassen sich Kleinladungsträger verschiedener Abmessungen sicher und platzsparend auf einer Palette stapeln. Weitere Vorteile der kleinen Raumwunder:

- individuelle Größengestaltung für optimale Nutzung der Lagerkapazität
- einfacher Aufbau ohne Hilfsmittel
- universell einsetzbar
- inklusive Deckel
- umweltfreundlich in der Herstellung
- werden flach liegend und dadurch besonders platzsparend angeliefert
- besonders stabil dank doppelt eingeschlagener Seiten und doppelter Böden
- 100 % recyclingfähig

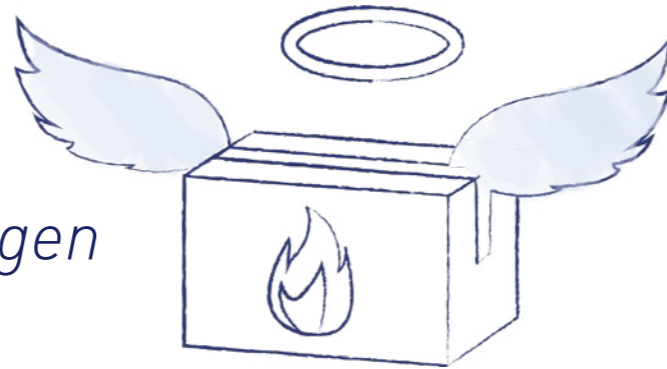


Stapelnasen ermöglichen sicheres Stapeln verschiedener Kistengrößen auf einer Palette.

KuBrid PALETTE

KuBrid ist unsere smarte & leichte Alternative zu der Einwegpalette. Wir reduzieren den Holzanteil um 60 % und nutzen die Stärken von Wellpappe/Winkelkantenschutz und Holz konsequent aus.





Gefahrgutverpackungen für Sie konstruiert:

SCHUTZENGELE AUS WELLPAPPE

Luftfracht, Schiffsverkehr, Straße oder Schiene – wenn sensible Güter auf Reisen gehen, müssen sie sicher verpackt sein, um nicht nur die Produkte selbst, sondern insbesondere auch die Menschen zu schützen, die in den Transport involviert sind. Diesen Schutz garantieren die Gefahrgutverpackungen von Kunert Wellpappe – Expertise verleiht Flügel.

Verpackungen sollten generell vielen Herausforderungen standhalten. Wenn es dabei um Gefahrgut geht, steigt die Bedeutung von Stabilität und Konstruktion der Kartontage ins Unermessliche.

Fehler in der Entwicklung stellen eine Gefahr für Mensch, Tier und Umwelt dar. Entsprechend komplex sind die gesetzlichen Bestimmungen, die es zu berücksichtigen gilt.

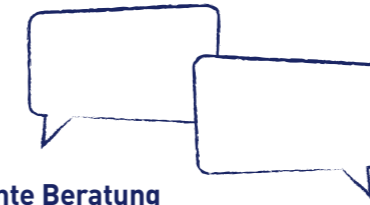
*PARTNERSCHAFTLICH
LÖSUNGEN
ENTWICKELN.*

Unsere Kunden aus Industrie und Handel sind Spezialisten auf dem Gebiet der Produkte, die sie herstellen und vertreiben. Wenn es um Transportverpackungen für giftige, ätzende, leicht entzündliche und sogar radioaktive Stoffe geht, vertrauen sie auf die Erfahrung und Expertise von Kunert Wellpappe.

Wir bieten standardisierte und individuell entwickelte Lösungen, mit deren Hilfe Gefahrgut sicher an seinen Bestimmungsort gebracht werden kann. Dabei arbeiten wir eng mit unseren Kunden zusammen und bieten einen umfassenden Service von der Anfrage bis zur geprüften, zugelassenen Verpackung.



Standard oder Spezialität? Wir entwickeln individuelle Lösungen. Gefahrgutverpackungen mit Tragegriffen? Machen wir durch ausgeklügelte Stecktechnik möglich. Flüssigkeiten von über 150 Grad Celsius oder klebrige Flüssigkeiten bis zur Adhäsionsstufe 5? Fragen Sie nach unseren oberflächenbeschichteten Faltkisten. Eine andere Verpackungsfrage? Wir freuen uns darauf, die Antwort zu entwickeln.



1. Kompetente Beratung

Sie sagen uns, was Sie transportieren wollen. Wir beraten Sie, welche Verpackung zum sicheren Transport Ihrer Gefahrgüter geeignet ist und berücksichtigen dabei auch die Transportwege.

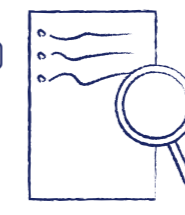
2. Charakterisierung des Gefahrgutes

Anhand Ihrer Angaben charakterisieren wir Ihr zu transportierendes Gefahrgut und ermitteln die UN-Kennzeichnung.

3. Portfolio-Lösung oder Neuentwicklung

Kunert Wellpappe verfügt über ein umfangreiches Zulassungsportfolio:

- Kisten aus Pappe 4 G (Bruttomasse bis zu 400 kg)
- Großpackmittel aus Pappe (IBC) 11 G (Bruttomasse bis zu 1.000 kg)
- Großverpackungen aus Pappe 50 G (Bruttomasse bis 1.000 kg)



Wenn eine unserer Lösungen zu den Anforderungen Ihres Gefahrgutes passt, geht es jetzt ganz schnell. Dann können Sie direkt bei Punkt 5 weiterlesen.

4. Neuentwicklung einer Verpackung

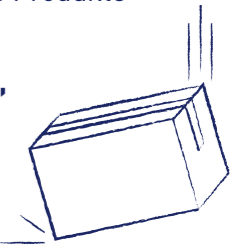
Es gibt keine passende Lösung im Portfolio? Sie suchen nach einer ganz individuellen Verpackung, die besondere Kriterien erfüllt? Unsere Entwicklungsingenieurinnen und -ingenieure lassen nicht locker, bis der perfekte Schutzengel für genau Ihr Gefahrgut konstruiert ist.

5. Prüfung im Labor

Unser Labor ist eine von der Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung,

kurz BAM, zugelassene Prüfstelle für Gefahrgutverpackungen. Es ist für alle Verpackungsgruppen (I-III) ausgelegt und kann die gesamte Prüfberichterstattung abbilden. Die Prüferzertifikate für die Serienfertigung erstellen wir kostenlos. Wir kontrollieren und prüfen nach genormten Prüfplänen und Spezifikationen. So erreichen wir für Sie und Ihre Produkte

- maximale Prozess-Sicherheit,
- hohe Arbeitsqualität,
- nachvollziehbare Abläufe
- und dadurch einheitlich hohe Qualitätsstandards.



6. Beantragung der Zulassung

Selbstverständlich gehört es zu unserem Service, die Zulassung für Ihre Verpackung zu beantragen.

7. Serienproduktion

Wenn alles entwickelt, abschließend geprüft und die Zulassung erfolgt ist, gehen Ihre Verpackungen in Serie und Ihr Produkt auf die Reise – inklusive Schutzengel.

IHRE VORTEILE

- Erfahrung im See-, Luft-, Eisenbahn- und Schienenverkehr (GGVSee, IATA, ADR/RID)
- Erstellung individueller Zulassungen
- Prüflabor, das für alle Verpackungsgruppen (I-III) ausgelegt ist
- umfangreiches Portfolio von Gefahrgutverpackungen für schnelle Lieferfähigkeit
- kostenlose Prüferzertifikate für die Serienfertigung
- leistungsfähige Labore, um die gesamte Prüfberichterstellung abzubilden

WELLPAPPE KANN VERLÄSSLICH BEGLEITEN, WERTE BEWAHREN, ...



Mathias Kunert, geschäftsführender Gesellschafter

*GEHEIMNISSE TRAGEN,
IDEEN INSZENIEREN,
LIEBLINGSDINGE SANFT
UMFANGEN, KRAFTVOLL
BESCHÜTZEN UND MIT
LEICHTIGKEIT AUCH
UNTER WIDRIGEN
BEDINGUNGEN
VOLLENDET DIE
FORM WAHREN.*

UND WIR?

WIR KÖNNEN WELLPAPPE!



Andreas Kunert, geschäftsführender Gesellschafter

*E-Commerce verlangt nach effizienten
und ökologischen Verpackungslösungen*

SURFST DU SCHON ODER FLANIERST DU NOCH?

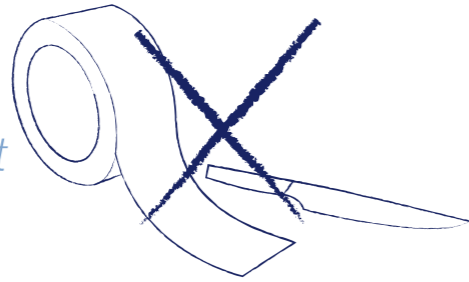
E-Commerce hat durch die Corona-Pandemie ein enormes Momentum erhalten. Nachdem die Möglichkeiten, entspannt entlang der Shoppingmeilen zu flanieren, deutlich limitiert waren, haben sich Händler wie Konsumenten umgestellt: Direct-to-Customer (D2C) ist die neue Strategie vieler Produzenten, die sich den Umweg über den stationären Handel sparen möchten. Und auch einige Einzelhändler haben sich komplett auf E-Commerce verlegt. Wer an Flagship-Stores und konventionellem Einkaufserlebnis festhält, setzt heute meist auf Omni-Channel-Strategien, die den Online-Handel effektiv einbinden. Damit gewinnen auch marktgerechte und nachhaltige Verpackungen an Bedeutung. Kunert Wellpappe ist vorbereitet. Mit neuen, hocheffizienten Maschinen und marktgerechten Produkten decken Sie den steigenden Bedarf.

Auch im E-Commerce-Segment und Versandhandel ist Wellpappe das mit Abstand smarteste Verpackungsmaterial. Die Benefits reichen von ökologischen bis zu ökonomischen Aspekten:

- leicht
- stabil
- individuell bedruckbar
- umweltverträglich
- einfach zu handhaben
- optimal im Preis-Leistungs-Verhältnis



*E-Commerce –
Convenience trifft
Nachhaltigkeit*



Vieles wurde neu gedacht, um die Verpackungen für den Warenversand noch ökologischer und kundenfreundlicher zu gestalten. **Aufreiß-Bänder** ersparen dem Empfänger den Einsatz von Messern und Cuttern, der immer auch mit Risiken für die

Anwender und das Transportgut verbunden ist. **Klebestreifen** erleichtern das Verschließen und – im Falle einer Rücksendung – Wiederverschließen. Die zusätzliche Verwendung von Paketband wird nahezu überflüssig.



Dank des Aufreiß-Bandes lässt sich die Verpackung ganz einfach ohne Cutter, Messer und Schere öffnen: Mehr Sicherheit für Transportgut und Empfänger.



Mit dem Klebestreifen lässt sich die Box bequem, umweltfreundlich, zeit- und materialsparend verschließen.

*KuSafe – Sicherheit
trifft Umweltschutz*

Eine Spezialität im E-Commerce-Portfolio von Kunert Wellpappe ist die neue Diebstahlschutzverpackung KuSafe. Mit der Entwicklung tragen wir dem wachsenden Bedarf an sicheren Lösungen für den Versandhandel Rechnung. **Durch den innovativen Steckverschluss erkennen die Empfänger sofort, wenn das Paket beim Transport manipuliert oder geöffnet wurde.** Ein zusätzlicher Vorteil: Klebstoffe und Silikonstreifen werden durch den Wegfall des Klebestreifens eingespart.



DIE BENEFITS

- Fremdeinwirkung ist sofort erkennbar
- Schonung von Ressourcen, durch den Wegfall des Klebestreifens werden Kunststoff und Silikonpapier eingespart
- Einstoff-Lösung – die Monoverpackung ist zu 100 % recyclingfähig
- günstige Stückkosten



KuSafe: Zum Verschließen werden Laschen ineinander gesteckt. Zusätzliche Klebestreifen entfallen. Das macht KuSafe zu einer besonders kosteneffizienten, materialsparenden und nachhaltigen Verpackungslösung.

*Branding –
Die Verpackung als
Markenerlebnis*

Die Verpackung ist der erste Kontakt, den Ihr Kunde mit Ihren Waren hat. Um diesen Moment in der Customer Journey positiv zu gestalten, wird sie inzwischen als markanter Touchpoint in die Marketingüberlegungen einbezogen. Kunert Wellpappe bietet Ihnen alle Branding-Optionen von eingestanzt bis hin zum hochwertigen Flexo-Mehrfarbdruk. Für einen positiven ersten Eindruck beim Empfänger.



Der Online-Handel boomt

Laut Statista belief sich der Umsatz des B2C-E-Commerce im Jahr 2021 in Deutschland **auf rund 87 Milliarden Euro.** Im Vergleich zum Vorjahr bedeutet das eine Umsatzsteigerung von etwa 19 %. Ein Trend, der sich auf viele Länder übertragen lässt. Um den daraus resultierenden

Bedarf an Verpackungslösungen zu decken, hat Kunert Wellpappe in eine **neue, vollautomatisierte Faltklebmachine mit einer kompletten E-Commerce-Konfiguration** investiert. Wellpappenverpackungen können so noch schneller und effektiver produziert werden. Für alle, deren Kunden lieber surfend shoppen.



GUTE REISE, HONEY

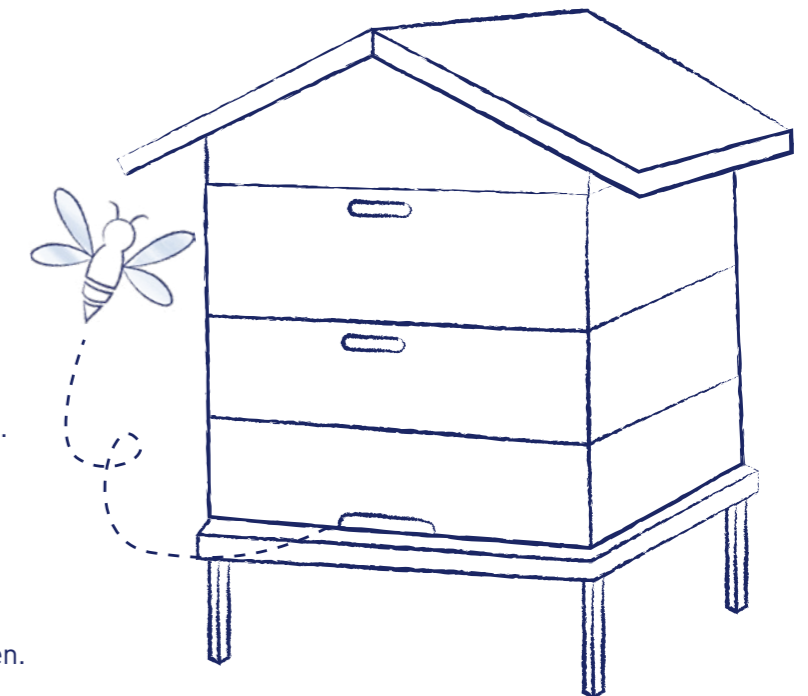
RUBEE® BIENEN ABLEGERKARTON: DIE LEICHTESTE ART, BIENENVÖLKER ZU TRANSPORTIEREN

Vielleicht war die kleine Maja, ursprünglich Romanfigur, später Kesse Heldin einer erfolgreichen Zeichentrickserie, die erste hauptamtliche Bienen-Botschafterin. Heute weiß dank zahlreicher Sensibilisierungskampagnen fast jedes Kind um die Bedeutung dieses wichtigen, winzigen Nutztiers. Immer mehr Menschen interessieren sich für Imkerei. Um Bienenvölker sicher transportieren und versenden zu können, hat Kunert Wellpappe einen neuen, designgeschützten Ablegerkasten-Karton entwickelt: RuBee®!

Bisher bestehen Ablegerkästen meist aus Holz und sind – den unterschiedlichen Rahmengrößen geschuldet – in unzähligen Größen erhältlich. Um diese Komplexität zu reduzieren, beauftragte uns ein Kunde mit der Entwicklung eines Transportkartons, der flexibel für alle üblichen Maße genutzt werden kann. Es entstand der RuBee® Ablegerkarton.

Die speziell konzipierte Boden- und Rähmchenhalterung ist mit allen am Markt befindlichen Rähmchen kompatibel.

ACHTUNG,
UMWELT- BEDEUTSAMER
BESTÄUBER-TRANSPORT



Weitere Benefits ergeben sich aus der Substitution des Holzes durch Papier:

- Aufgrund der Materialkonstruktion ist er leichter als herkömmliche Holzprodukte.
- Das geringe Gewicht senkt die Versandkosten.
- Bienen neigen dazu, Holz anzuknabbern. Die glatte Papieroberfläche bietet den fleißigen Nützlingen keine Angriffspunkte.

Im Mai 2022 wurde der Karton erfolgreich in den Markt eingeführt. Wir sind stolz darauf, mit unserem Produkt einen Beitrag zu Nachhaltigkeit und Arterhaltung zu leisten.



Bienen versorgen uns mit süßem Honig und sichern die Bestäubung der Pflanzen, die für eine nachhaltige Landwirtschaft unverzichtbar ist.

Doch der Klimawandel, der Einsatz von Insektiziden und fehlende Nahrungsquellen setzen den sympathischen Summern immer mehr zu.

LIEBEVOLL AUSGEBREMST

ÜBER NACHWUCHS, NACHHALTIGKEIT & NACHBARSCHAFT

**Sommerblauer Himmel. Sonnenschein.
Mein Kind fröhlich auf dem Laufrad, ich
lächelnd mit Geschwisterchen im Buggy
hinterher. Das klappt ja prima, denke ich.
Es geht bergab, unten kreuzt eine Straße
unseren Spazierweg. Ein Freudenjaucher.
Das Laufrädchen wird immer schneller.
Was tun? Schreien? Rennen? Nein.
Knöpfchen drücken!**

Manchmal führt eine leidvolle Erfahrung zu einer genialen Idee. Wie im Fall von mySTOPY. Sebastian Lyschick hatte bereits einige Schrecksekunden durchlebt, in denen er brüllend seinen Töchtern auf ihren Laufrädern hinterherrannte. Da kam ihm der Gedanke, eine ferngesteuerte Bremse für die flinken

Die Verpackung wird zu 100 %
aus recyceltem Papier hergestellt.



Die Produktverpackung ist gleichzeitig die Versandverpackung. Das spart pro Versand eine Kartonage und schont die natürlichen Ressourcen.



Ist die Verpackung geöffnet, präsentiert sich das innovative Produkt dem Kunden attraktiv und übersichtlich.

Zweiräder zu entwickeln. Gesagt, getan. Heute führt er gemeinsam mit Julius Müller ein junges Unternehmen, dessen Innovation sogar PUKY, den Weltmarktführer für Laufräder, überzeugen konnte. Für Kunert Wellpappe war die erste Begegnung mit den beiden Gründern der Beginn einer grandiosen Zusammenarbeit.

NACHHALTIG. REGIONAL. EFFEKTIV.

Das waren die Kriterien, die Müller und Lyschick zu uns führten, als sie ein Unternehmen suchten, das die Verpackung für mySTOPY entwickeln sollte.

„Es passte einfach. Von Beginn an gab es eine vertrauensvolle zwischenmenschliche Basis. Die Rhöner hatten eine ganz genaue Vorstellung: Sie wollten ausschließlich mit regionalen Partnern arbeiten, die Verpackung sollte in der gesamten Prozesskette umweltfreundlich sein und dem Kunden ein attraktives „Auspackerlebnis“ bieten. Unsere Entwickler machten sich sofort an die Arbeit und wenige Monate später lag die fertige Verpackung vor uns.“

Dirk Stubenvoll, Kunert Wellpappe

DAS KOMPLETTPAKET

Inzwischen kann man den ferngesteuerten Bremsassistenten für kleine Pilotinnen und Piloten nicht nur separat bestellen, sondern

auch im Set mit dem PUKY-Laufrad. Erneut konstruierten wir eine Monoverpackung, die zu 100 % aus recyceltem Papier besteht und zu 100 % recycelfähig ist.

Man darf gespannt sein, was sich die kreativen Unternehmer aus der Rhön als Nächstes einfallen lassen. Vielleicht den Autopiloten mit Remote-Control für die Eltern etwas größerer Bikerinnen und Biker, die abends nicht nach Hause wollen? Wir freuen uns darauf, weitere kreative Erfindungen verpacken zu dürfen. Nachhaltig. Regional. Effektiv.



Für Laufrad-Einsteiger beinhaltet der attraktive, umweltfreundliche Karton Laufrad und Bremsassistent im Set.



FÜHRUNGSPERSÖNLICHKEITEN BEI PAUL & CO

MANFRED KUNERT

WALTER KUNERT

KILIAN KUNERT

HERBERT NOWAK

AXEL
ANTON KUNERT

GENERATIONSWECHSEL BEI PAUL & CO UND BEILLARD ALLES BLEIBT NEU!

Nachfolgeregelungen sind für viele Familienunternehmen eine große Herausforderung. Wer will führen? Wer eignet sich dafür? Wann ist der richtige Zeitpunkt? Paul & Co bereitete den Generationswechsel von langer Hand vor, damit sich Kundinnen und Kunden, Mitarbeitende und die Protagonisten selbst darauf vorbereiten können. Bedeutet die neue Führung eine neue Windrichtung für Paul & Co? Ein klares „Jein!“

Es ist die Stunde der Söhne. Manfred und Walter Kunert, beide geschäftsführende Gesellschafter, werden sich künftig aus dem operativen Geschäft zurückziehen, um den Staffeln schrittweise an die Söhne von Manfred Kunert, Kilian und Axel Anton Kunert, zu übergeben. Beide sind bereits aktiv in der Kunert Gruppe tätig und repräsentieren die nun 5. Generation des Familienunternehmens. Die Balance von Kontinuität und Veränderung ist den Brüdern wichtig. Sie wollen nicht disruptive Revolution, sondern konstruktive, zukunftsgerichtete Evolution.

„Paul & Co wird sich treu und ein wertebasiert geführtes Unternehmen bleiben. Innovationsführerschaft wird weiter im Fokus stehen“, so Kilian Kunert. Und Axel Anton Kunert fügt hinzu: „Ein Unternehmen ist keine Monarchie. Wir sind hier, weil wir die Zukunft von Paul & Co mitgestalten möchten.“

Im Zuge des Generationswechsels hat sich die Führungsriege insgesamt neu aufgestellt. An der Seite Kilian Kunerts hat Herbert Nowak die operative Geschäftsleitung mit übernommen. Alexander Herbert zeichnet verantwortlich für die Gesamtleitung Finanzen & Controlling. Alle drei verfügen über Prokura.

CHANGEMENT – AUSSI À BEILLARD

Auch bei Beillard in den Werken in **La Talaudière** und **St. Hilaire de la Côte** übernimmt die nächste Generation. Schon heute wird Geschäftsführer Jean-François Beillard von seinem Sohn Hugo unterstützt. Jetzt bereitet er sich darauf vor, die Unternehmensführung zu übernehmen.

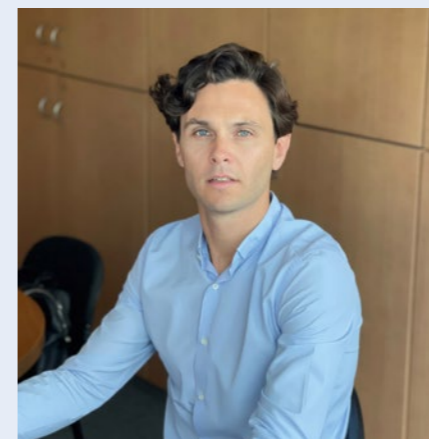


KILIAN KUNERT

Nach seinem International Management Studium absolvierte Kilian Kunert ein weiteres Studium zum Bachelor of Engineering im Bereich Papiertechnik in Gernsbach. Danach rotierte er in verschiedenen Funktionen und Werken der Kunert Gruppe und durchlief Praktika in anderen Unternehmen. Anschließend verbrachte er lange Zeit in der Papier- und Folienindustrie in Asien. Heute ist Kilian Kunert für die Bereiche Forschung & Entwicklung sowie das Qualitätsmanagement verantwortlich. Darüber hinaus forciert er die Entwicklung neuer Märkte, Produkte und Kunden. Als Papiertechniker bringt er seine Expertise auch bei Carl Macher und in der Papeteries du Rhin ein.

AXEL ANTON KUNERT

Axel Anton Kunert absolvierte erfolgreich ein Studium in International Management. Zunächst war er in der Logistik tätig, in welcher er aktiv an den Vorbereitungen für die Zusammenarbeit mit der Geis Gruppe beteiligt war. Anschließend wechselte er in den Einkauf, um dort die Einführung unseres neuen ERP-Systems aktiv zu begleiten. Hier wird er weiterhin seine Expertise einbringen.



HUGO BEILLARD

Hugo Beillard studierte International Business. Er ist seit 2014 Mitglied der Geschäftsleitung bei Beillard und übernahm dort die Verantwortung für die Produktion. Zuvor war er in verschiedenen Unternehmen in den Bereichen Marketing und Vertrieb tätig.

KOMPETENZSTANDORT HALASPACK

*DREHSCHLEIBE FÜR OBERFLÄCHEN-
VEREDELTE HÜLSEN FÜR DEN
OSTEUROPÄISCHEN MARKT*

Der Standort Halaspack im ungarischen Kiskunhalas wird auf dem internationalen Markt für Hartpapierhülsen zunehmend eine bedeutende Rolle einnehmen. Mit umfangreichen Investitionen der Kunert Gruppe wurde innerhalb von nur zwei Jahren eine neue Produktionslinie zur Herstellung von hochwertigen Hülsen für die neu entstandene Kunststofffolienindustrie in Ungarn und Polen aus dem Boden gestampft. Eine neue moderne Anlage

zur Herstellung von Winkelkantenschutz ist ebenfalls in Betrieb gegangen. Für die Fertigung der oberflächenveredelten Hülsenqualitäten wurde so neben dem Hauptwerk in Wildflecken und dem Werk im indonesischen Jakarta ein weiterer Produktionsstandort geschaffen, der Hülsen für die Aufwicklung empfindlichster Folienprodukte herstellen kann. Jahrelange Erfahrung, außergewöhnliche Sorgfalt und ein modernes Prozessmanagement

Sehr feine Folien mit einer Dicke von wenigen Mikrometern sind extrem empfindlich und kostenintensiv. Deshalb spielt bei der Verarbeitung der Wickelkern eine herausragende Rolle. Die oberflächenveredelten Hülsen erfüllen alle Kriterien für einen störungsfreien und effizienten Wickelprozess:

- geprüfte Qualität in Welligkeit und Rauheit
- hervorragende Rundheits- und Geradheitseigenschaften
- staubfreie Hartpapierhülsen in Reinraum-Qualität
- Vermeidung von spiralförmigen Abdrücken auf dem Wickelgut auch beim Aufwickeln sehr dünner Folien



sind die Grundvoraussetzung für eine solche Fertigung. Anforderungen, denen die Mitarbeitenden bei Halaspack mit viel Selbstbewusstsein – auch durch die Erfahrung mit den anspruchsvollen Femcare Tamponhülsen – begegnen können.

Die Bedeutung des Werkes Halaspack innerhalb der Unternehmensgruppe wächst zunehmend: Auch in Kiskunhalas wird eine eigene Klebstoffproduktion aufgebaut. Die Anlage soll bereits Anfang 2023 in Betrieb gehen.

Die Herstellung dieser für die Hülsenproduktion unerlässlichen Komponente deckt zukünftig auch die Klebstoffbedarfe der Werke der Kunert Gruppe in Österreich und der Slowakei ab. Dieser weitere Schritt der Versorgungssicherheit ermöglicht ein flexibles Reagieren auf die wachsenden Anforderungen des Marktes. Mit den getätigten und geplanten Investitionen trägt die Kunert Gruppe dazu bei, die

wirtschaftliche Bedeutung der Region Kiskunhalas zu stärken, dort Arbeitsplätze zu sichern und auszubauen. Dies wurde nicht nur seitens der Politik begrüßt, sondern besonders von den Mitarbeitenden, die durch ihre Performance zu diesen Standortentwicklungen maßgeblich beigetragen haben.



NG-HÜLSEN



DAS NEUE SCHNEIDCENTER

In Workshops und individuellen Beratungen schulen die Hülsexperten über den perfekten Schnitt und unterstützen bei der Wahl der richtigen Schneidmaschine. An den verschiedenen Schneidanlagen bietet sich Kunden die Möglichkeit, Versuche mit ihren Hülsen durchzuführen. Das liefert wertvolle Hinweise auf die passende Schneidmaschine und die korrekte Maschineneinstellung. Der Kunde erfährt auch, welche wichtige Rolle der richtige Schneidorn oder das richtige Schneidmesser und die Drehgeschwindigkeit spielen, um eine Hülse zu erhalten, die staubfrei, präzise und effizient auf Fixlänge geschnitten ist. *„Wir schneiden täglich viele Tausend Hülsen“*, so Christoph Schmitt. *„Mit dem Schneidcenter können wir unsere Partner frühzeitig und umfassend von unseren Erfahrungen profitieren lassen.“*

Die Hülse nimmt in der automatisierten Verarbeitung eine wichtige Rolle ein. Das perfekte Zusammenspiel von Hülse, Wickeltechnik, Maschineneinstellung und Wickelgut sorgt für reibungslose Wickelprozesse. Neben der Auswahl der passenden Hülse für die jeweilige Anwendung ist die einwandfreie, präzise und staubfreie Schnittfläche des Wickelkerns maßgeblich. Nur so können Hygieneanforderungen erfüllt, Fehlerquellen im Wickelprozess vermieden und ein hocheffizienter Ablauf mit hohen Taktzahlen gewährleistet werden.

Bei Paul & Co ist die Schneidtechnik in den Workflow integriert und sorgt für das perfekte Finish. *„Eine Kompetenz, die wir gerne mit unseren Kunden teilen. Aus diesem Grund haben wir am Hauptstandort Wildflecken ein neues Schneidcenter errichtet, ausgestattet mit unterschiedlichen Schneidanlagen unseres Partners Eberlé S.A.S.“*, so Christoph Schmitt, Leitung Forschung & Entwicklung bei Paul & Co.



DIE HÜLSENFABRIK GRAUPNER WIRD ZU 100 % PAUL & CO

Die Geschichte des Hülsenhafters A. Graupner, die älteste Papphülsefabrik Deutschlands, reicht bis in das Jahr 1880 zurück. Nach dem Zusammenbruch der DDR erfolgte 1990 die Reprivatisierung des Unternehmens mit Sitz in Raschau-Markersbach. Das Traditionsunternehmen wurde modernisiert und neu gedacht und hat sich seit vielen Jahrzehnten als Hersteller von dünnwandigen Hülsen einen Namen gemacht.

AUS LIEBE ZUR TRADITION.

Unter der geschickten Hand von Dr. Bernd Seltmann avancierte A. Graupner zu einer hochmodernen Hülsefabrik mit eigenem Prüflabor und rund 9.000 m² Produktions- und Lagerfläche. Auf den speziellen Produktionsanlagen werden Haushaltsfolienhülse, Spezialitäten wie die Dönerhülse aber auch Verbandstoffhülse für den Medical Bereich gefertigt. Das Unternehmen ist zertifiziert nach ISO 9001 und beliefert zuverlässig weite Teile der einschlägigen europäischen Industrie.

Die Zusammenarbeit der Hülsefabrik Graupner mit Paul & Co begann bereits vor einigen Jahren. Die Expertise des Spezialisten aus Sachsen ist eine Bereicherung für

das Produktportfolio der Hülsegruppe. Mit dem Ausscheiden von Dr. Bernd Seltmann als geschäftsführender Gesellschafter im Dezember 2022 geht eine erfolgreiche Ära zu Ende. Da jedes Ende gleichzeitig ein neuer Anfang ist, wird die Erfolgsstory in Raschau fortgeführt: Paul & Co wird die Hülsefabrik Graupner als Spezialisten für dünnwandige Hartpapierhülse in Europa weiterentwickeln. Durch die Verlagerung von Aufträgen innerhalb der Kunert Gruppe wird diese Sparte noch leistungsfähiger gestaltet. Dabei setzt Paul & Co auf den Erfahrungsschatz der bewährten Kolleginnen und Kollegen in Raschau. Jeder Arbeitsplatz bleibt erhalten, auch wenn der Vertrieb künftig von Wildflecken aus gesteuert wird.

„Seit 1991 leite ich die Geschicke der A. Graupner GmbH. Es war eine spannende Zeit – historisch, politisch und auch wirtschaftlich. Dass Graupner heute über ein solches internationales Renommee verfügt, erfüllt mich mit Stolz. Ich möchte mich bei allen Mitarbeitenden und Wegbegleitern bedanken, die zu diesem Erfolg beigetragen haben. Ich bin sicher, dass das Unternehmen unter der Führung von Paul & Co in Wildflecken weiter prosperieren wird.“

Dr. Bernd Seltmann



HÜLSEN UND
KANTENSCHUTZ

EXPERTISE IN
FRANKREICH

BEILLARD | AUS DEN WERKEN

ZIEMLICH BESTE FREUNDE UND PERSPEKTIVEN

Die Freundschaft und geschäftliche Verbindung der Unternehmerfamilien Kunert und Beillard schreibt seit nahezu 30 Jahren Erfolgsgeschichte. Eine Geschichte, bei der nun auch in den nachfolgenden Generationen, die in beiden Unternehmen bereits in den Startboxen stehen, neue und vielversprechende Kapitel zu erwarten sind.

Beillard Tubes Carton S.A. ist in Frankreich einer der Marktführer von Spiral- und Parallelhülsen und einer der Top-Lieferanten der französischen Folien- und Textilindustrie. Mit umfangreichen Investitionen in Modernisierungen, Neubauten und Neustrukturierungen wurde die Leistungsstärke der beiden Beillard-Standorte La Talaudière und St. Hilaire de la Côte potenziert. Beide Standorte versorgen mit ihren rund 90 Mitarbeitenden den **französischen und südeuropäischen** Markt mit Hülsen- und Kantenschutzprodukten und sind in der Produktionsstrategie der Hülsengruppe vernetzt.

Der Hauptstandort in La Talaudière verfügt heute über eine Flächenkapazität von 12.000 m²

mit modernsten Produktionsanlagen. Hergestellt werden dort Spiralhülsen in zahlreichen Dimensionen und Qualitäten für die Folien- und Papierindustrie.

Die Expertise des Standortes St. Hilaire liegt in der Produktion von Parallelhülsen, Winkelkantenschutz und Circoflex.





WIR SIND MACHER!

Der zweihundertste Firmengeburtstag ist ein guter Grund, um innezuhalten. Ein Moment, in dem beim feierlichen Festakt mit Mitarbeitenden und geladenen Gästen aus Wirtschaft und Politik ein einziges schlichtes Wort das wichtigste war und zu einem wunderbaren Wohlgefühl wurde: **DANKE.**

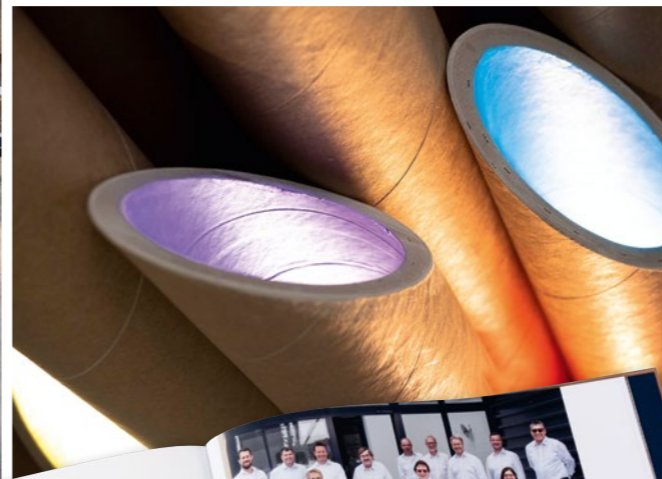
Würdige Worte zum Festakt fanden die Hauptrednerin, die damalige Staatsministerin Melanie Huml, Landrat Dr. Oliver Bär sowie Manfred Kunert, geschäftsführender Gesellschafter von Paul & Co. Der Dank des geschäftsführenden Gesellschafters Jürgen Schaller galt dem Macher-Team, das kraftvoll und zielstrebig jede Herausforderung stemmt, sowie den Kunden, Lieferanten und Partnern für die jahrzehntelange wertschätzende und vertrauensvolle Zusammenarbeit.



Jürgen Schaller, Andrea Kunert, Manfred Kunert, Walter Kunert, Rita Kunert.



Rund 140 geladene Gäste feierten am 1. Oktober 2021 das Jubiläum.



Und wer den „Machern“ mehr als seine Zeit schenken wollte, konnte mit seiner Geldspende ein regionales Projekt, den Köditzer Kindergarten, unterstützen.



Jürgen Schaller dankt Manfred Kunert, dem geschäftsführenden Gesellschafter von Paul & Co, für seine Festrede.

DAS ERFOLGSGEHEIMNIS VON CARL MACHER SIND DIE MENSCHEN UND DER UMGANG MITEINANDER.

Das Wohl der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und die langfristige Sicherung der Arbeitsplätze werden seit 200 Jahren gelebt: Bereits in den 1950er Jahren erbaute Heinrich Macher aus Verantwortung seiner Belegschaft gegenüber eine Wohnsiedlung und erschuf ein Zuhause in Zeiten akuter Wohnungsnot. In der Wohnsiedlung wurde Flüchtlingen ebenfalls ein Heim geboten. Kontinuierliche Modernisierungsmaßnahmen in jeder Generation seit Bestehen sicherten nicht nur den Standort: Carl Macher ist heute das modernste und leistungsfähigste Kartonwerk weltweit. Die Symbiose aus dem High Performing Macher-Team und den Hightech-Maschinen sind die gesund-solide Basis für den Erfolg.

Mit der umfangreichen bildstarken Firmenchronik, die zum Anlass des Jubiläums als Gastgeschenk zusammengestellt wurde, lädt Carl Macher die Gäste auf eine interessante Zeitreise ein. Von den Anfängen als Papiermühle über die Integration in die Kunert Gruppe und die umfangreichen Umbaumaßnahmen bis hin zu den Fotografien aller Abteilungen des heutigen Macher-Teams. Beim Durchblättern der sorgfältig erstellten Chronik fällt eines auf: **Tradition und Herkunft werden noch immer im Geiste der Gründerväter gelebt: Wir sind Macher!**

LET'S TALK! PARLONS! 얘기하자 PARLIAMO! LASS UNS REDEN!

LEARNSHIP – DAS SPRACHEN- LERNPROGRAMM FÜR ALLE

Die Welt ist groß und wir sind nur ein winziger Punkt auf diesem Planeten. Als global agierendes Unternehmen liegt uns der internationale Austausch besonders am Herzen. Und weil Verständnis von Verstehen kommt, steht das Lernen fremder Sprachen besonders hoch in unserem unternehmensinternen Weiterbildungsranking. Damit wir uns mit unseren Kundinnen und Kunden weltweit sowie mit all unseren Kolleginnen und Kollegen in Europa und Asien besser verstehen.

Um der Internationalität der Kunert Gruppe Rechnung zu tragen, können sich alle Mitarbeitenden – egal in welcher Funktion sie tätig sind – für ein Sprachtraining ihrer Wahl anmelden. Sie werden online, meist von Native Speakern, in Einzelstunden unterrichtet. Damit auch Schichtarbeit sowie berufliche und private Verbindlichkeiten kein Hindernis sind,

werden die Termine individuell vereinbart. Den Wert von Sprachkenntnissen vermittelt das Unternehmen den Mitarbeitenden bereits in der Ausbildung. Alle Azubis im Bereich Industriekaufmann/-frau belegen ab dem 2. Lehrjahr einen Englischkurs, um ihre Kenntnisse in Business English zu erweitern.

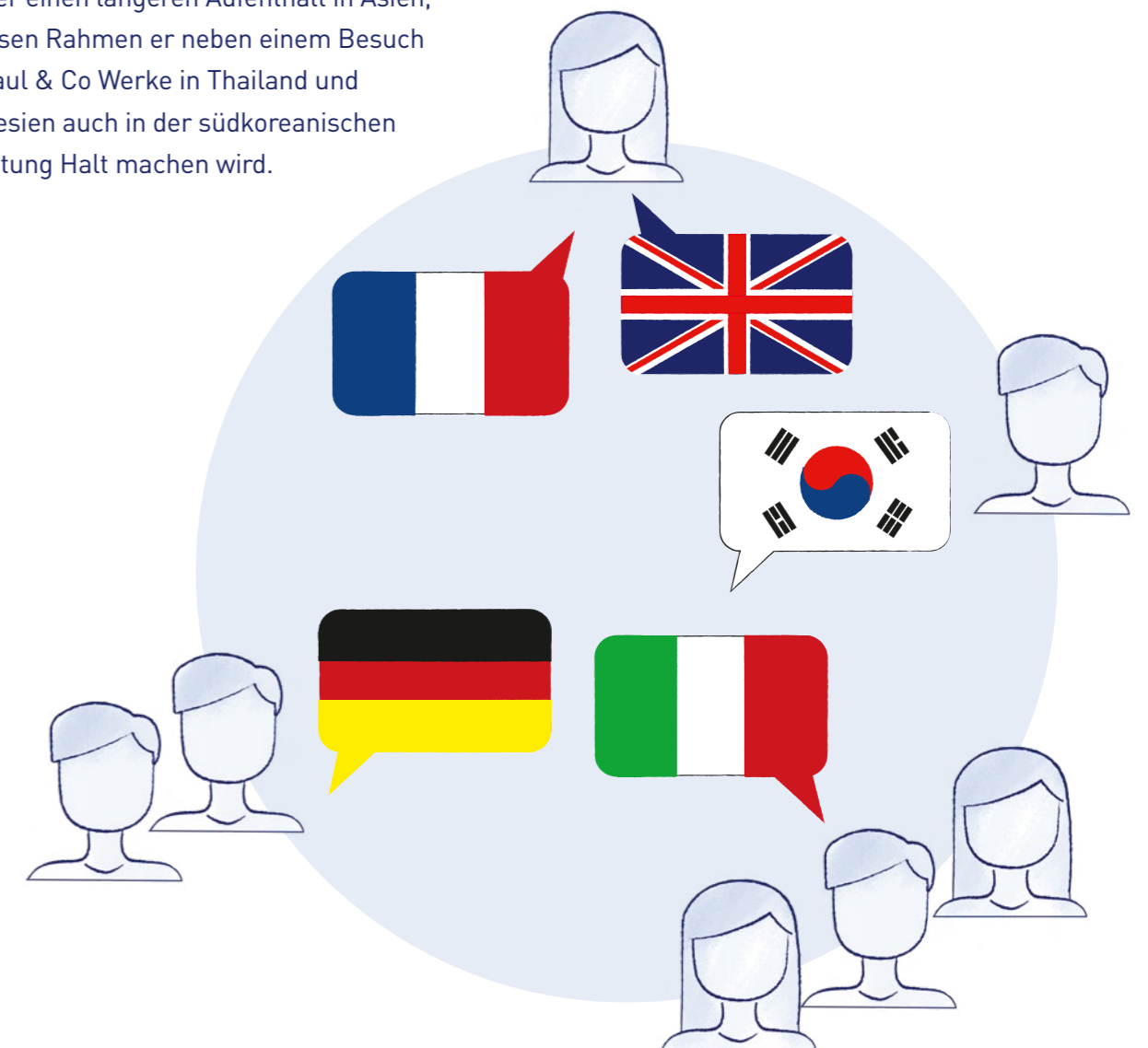
CORA WOLF belegte in der Ausbildung einen Kurs in Englisch. Anschließend wurde sie in die Controlling Abteilung übernommen. Hier hat sie viel Kontakt zu den französischen Werken der Kunert Gruppe. Deshalb lernt sie jetzt via Learnship en français zu parlieren.

MELINA DEL RIO, FLORIAN OMERT und KERSTIN METZ sind im internationalen Verkauf tätig. Damit sie i loro clienti italiani in ihrer Landessprache betreuen können, lernen sie mit Learnship Italienisch. „Bravissimo“ finden das die süd-europäischen Freunde.

FRITZ OCHS ist Mexikaner und bereichert seit Oktober 2021 unsere IT-Abteilung. Damit er sich problemlos mit den Menschen in seiner neuen Wahlheimat austauschen kann, belegt er einen Deutschkurs über Learnship.

AXEL ANTON KUNERT geht mit gutem Beispiel voran. Weil er ein großes Interesse an der asiatischen Sprache und Kultur hat, lernt er über Learnship Koreanisch. Darüber hinaus plant er einen längeren Aufenthalt in Asien, in dessen Rahmen er neben einem Besuch der Paul & Co Werke in Thailand und Indonesien auch in der südkoreanischen Vertretung Halt machen wird.

JULES BONNARD ist Franzose und perfektionierte seine Deutschkenntnisse mit Learnship bereits während seiner Lehre in Wildflecken. Nachdem er seine Ausbildung erfolgreich abgeschlossen hatte, arbeitete er noch einige Jahre im Vertrieb. Heute ist er zurück in Frankreich in unserem Werk in La Talaudière. Von dort aus kann er sich prima mit allen deutschsprachigen Kolleginnen und Kollegen austauschen.





WAS WAR UND WAS BLEIBT?

WIE DIE PANDEMIE UNS VERÄNDERT ODER WARUM EIN BRÖTCHENAUTOMAT FÜR UNSERE POSTPANDEMISCHE KULTUR STEHT.

Kennen Sie das? Sie sitzen im Auto, fahren zu Hause vor und fragen sich: Hey, wie bin ich eigentlich hierhergekommen? Mit der Pandemie ist es ähnlich. Selbst im totalen Stillstand waren die Zeiten bewegt. Wir alle wurden von



der volatilen Situation erfasst, stets damit beschäftigt, angemessen zu reagieren und zu funktionieren. Auch wenn wir uns schon längst mit den nächsten Herausforderungen konfrontiert sehen, konnte man im Sommer doch kurz zurückschauen und reflektieren, welchen Wandel wir vollzogen haben, um der Krise zu begegnen, und welche Veränderungen wir uns bewahren sollten.

Paul & Co hat in der Logistikabteilung Automaten aufgestellt, um die Lkw-Fahrerinnen und -Fahrer kostenlos mit Brötchen zu versorgen. Eine kleine Geste. Und doch sagt sie viel aus.

Darüber, dass andere Personen in den Fokus rückten und ihre Bedeutung plötzlich klar zutage trat. Wer hat zuvor über das Wohlergehen sinniert, die unsere Waren von A nach B transportieren?

Darüber, dass Raum plötzlich unteilbar war. Teilbar waren eindimensionale, virtuelle



Booster-Aktion bei Paul & Co.

Begegnungsstätten, Screens per Video-konferenz – keinesfalls real existierende Kantinen oder Büros.

Darüber, dass neue Werte an Bedeutung gewannen. Werte wie Achtsamkeit, Agilität, Konnektivität, Anpassungsfähigkeit und Fürsorge. Aber auch Loyalität und Partnerschaft.

All das hat auch uns betroffen. Wir haben innerhalb der Kunert Gruppe – wie die allermeisten Unternehmensführungen – versucht, unsere Mitarbeitenden und ihre Familien bestmöglich zu schützen mit Masken, ausgeklügelten Schichtsystemen, Dienstreiseverboten sowie Impf- und Boosteraktionen. Wir haben mobiles Arbeiten ermöglicht und waren gefordert, unsere Produktion nicht zum Erliegen kommen zu lassen. Denn auch das hat an Bedeutung gewonnen: Unsere Produkte, die plötzlich nicht nur innovativ, hochwertig oder marktführend waren, sondern system-



Lächeln hinter dem Mundschutz bei Kunert Wellpappe.

relevant. Und gleichzeitig investierten wir mutig in das Morgen – die Zeit danach.

WAS BLEIBT SIND (NEUE) GEWISSHEITEN.

Das Leben ist nur bedingt planbar. Wir sind widerstandsfähiger, als wir dachten. Agiles, freies Arbeiten ist eine Bereicherung, die wir pflegen werden. Wir haben die Pflicht, aufeinander zu achten. Gesundheit ist das Wichtigste. Wir arbeiten mit verlässlichen Partnerinnen und Partnern – auch wenn der Wind weht.

Wir haben großartige Kundinnen und Kunden, für deren Zufriedenheit jeder in der Kunert Gruppe einsteht. Und: Kleine Gesten zählen. Der Einkauf für den Nachbarn. Das Verständnis für unser Gegenüber. Oder einfach neue Wege finden, wenn die Welt die Türen schließt.

AUSBILDUNG BEI PAUL & CO

TALENTE VON HEUTE – EXPERTEN VON MORGEN

Qualität zahlt sich aus. Das gilt auch für die Ausbildung junger Menschen: Exzellente Konzepte und persönliches Engagement werden belohnt. In diesem Wissen richtet Paul & Co ein besonderes Augenmerk auf den Nachwuchs. Gleich neun Auszubildende konnte Paul & Co in diesem Jahr für sich gewinnen. Fachkräfte auszubilden, sieht das Unternehmen als Teil seiner Verantwortung. Wiederholt wurde Paul & Co von der Industrie- und Handelskammer als Top-Ausbildungsbetrieb zertifiziert.

„Committed to tomorrow“ – das ist das Bekenntnis von Paul & Co als Arbeitgeber. Und dieses „Morgen“, dem sich der prämierte Ausbildungsbetrieb verpflichtet hat, wird personifiziert durch junge Talente, die in zwei bis drei Jahren zu hoch qualifizierten Fachkräften bei Paul & Co heranwachsen.

Die ausgezeichneten Absolventenleistungen führt Personalleiter Gerardo del Rio Romero zum einen auf die Ambitionen der jungen Leute selbst zurück. Zum anderen investiert



Neun junge Talente starteten am 1. September 2022 ihre Ausbildung bei Paul & Co.

das Ausbildungsteam bei Paul & Co viel Empathie und Engagement in das Ausbildungskonzept.

„Das Onboarding beginnt bei Paul & Co lange vor dem offiziellen Ausbildungsstart.“

G. del Rio Romero

Um Vertrauen zu schaffen, werden die zukünftigen Azubis mit ihren Eltern zu einem Starter-Event ins Unternehmen eingeladen, um sich persönlich ein Bild von Paul & Co zu machen. Ein festes Ritual vor Ausbildungsbeginn ist ebenso das gemeinsame Kennenlern-Wochenende.

Die drei Jahre Ausbildungszeit selbst sind bei Paul & Co klug strukturiert. Jedes Ausbildungsdrittel hat einen besonderen Fokus:

„Im 1. Lehrjahr bieten wir den Azubis innerbetrieblichen Unterricht.“

Während des 2. Lehrjahres unternehmen sie Exkursionen zu den jeweils anderen Standorten, um einen Gesamteindruck vom Unternehmen zu gewinnen. Die Industriekaufleute erhalten jetzt außerdem Englisch-Unterricht, um der Internationalität unseres Geschäftes Rechnung zu tragen.

Das 3. Lehrjahr ist der Vorbereitung auf die Abschlussprüfung gewidmet.“

Das Ausbildungsteam steht den Azubis immer zur Seite. Damit aus Lehrlingen exzellente Fachkräfte bei Paul & Co werden.



Lukas Beinbauer (2. von links), Niklas Beck und Linus Zimmermann wurden für ihre herausragenden schulischen Leistungen ausgezeichnet. Zur bemerkenswerten Abschlussnote gratulierten Ausbilder Franz Karner (links) und Paul & Co Personalleiter Gerardo del Rio Romero (rechts).

„In der Ausbildung erweist sich einmal mehr, dass Paul & Co ein Familienunternehmen ist. Wir schauen gemeinsam nach morgen und stärken dem Nachwuchs den Rücken. Am Ende ist es genau diese persönliche Unterstützung, die uns als Top-Ausbildungsbetrieb ausmacht.“

IN FOLGENDEN BEREICHEN BILDET PAUL & CO AUS:

- Packmitteltechnologe*
- Maschinen- und Anlagenführer*
- Industriemechaniker*, Mechatroniker*
- Fachkraft* für Lagerlogistik
- Industriekaufmann/-kauffrau*
- Fachinformatiker* für Systemintegration
- dual Studierende* im Studiengang International Business mit Schwerpunkt Interkulturelles Management

*m/w/d

WARUM AUSBILDUNG BEI
KUNERT WELLPAPPE FAMILIENSACHE IST.

MEIN UNTERNEHMEN. MEIN ERFOLG. MEIN NACHWUCHS.

Kennen Sie das? Diesen elterlichen, fast ein bisschen eitlen Stolz, wenn der Nachwuchs beim Sport einen Sieg errungen oder eine besonders gute Note nach Hause gebracht hat? „Wow! Gut gemacht!“, sagt man zum Kind. Und wenn man einmal ganz ehrlich ist, ertappt man sich dabei, auch sich selbst im allerhintersten Herzenswinkel auf die imaginäre Schulter zu klopfen. So in etwa geht es uns mit unseren Auszubildenden, die uns jedes Jahr wieder mit Stolz erfüllen.

Manche Betriebe bilden aus, weil man das so macht. Manche Betriebe bilden aus, weil sie das schon immer gemacht haben. Wir bei Kunert Wellpappe bilden aus, weil wir es lieben, zu sehen, wie sich junge Menschen auf der Suche nach ihrer Zukunft zu verantwortungsvollen Profis entwickeln, die mit ihrer Expertise den Erfolg des Unternehmens sichern.



Wolfgang Perleth, Ausbilder und Mitglied im Prüfungsausschuss der IHK, ist es wichtig, mit den jungen Leuten einen Dialog auf Augenhöhe zu führen.

Deshalb – und um dem allorts prophezeiten Facharbeitermangel zuvorzukommen – haben wir die Anzahl unserer Ausbildungsplätze in den letzten Jahren verdoppelt.

„Mit aktuell **9 Azubis** beträgt der Anteil unserer Auszubildenden im Team **5 %**. Die Quote ist überdurchschnittlich“, sagt Jürgen Link, Leiter Rechnungswesen und Personal bei Kunert Wellpappe in Bad Neustadt.

Geboten werden neben dem Dualen Studium im Bereich Interkulturelles Management verschiedene Lehrberufe: Aus den Azubis werden Industriekaufleute, Packmitteltechnologinnen und -technologe oder Industriemechanikerinnen und -mechaniker, die einerseits hochspezialisiert sind und andererseits einen Blick für das große Ganze haben:

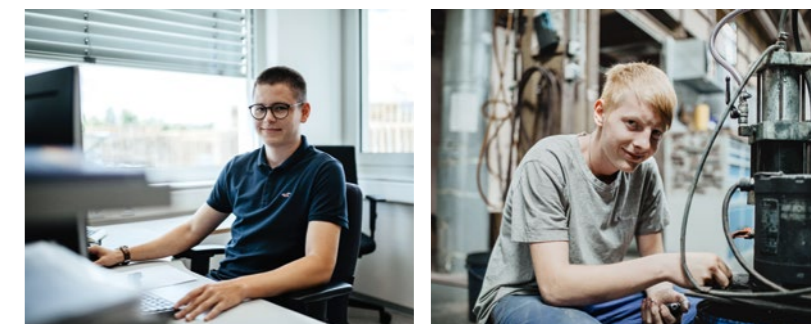
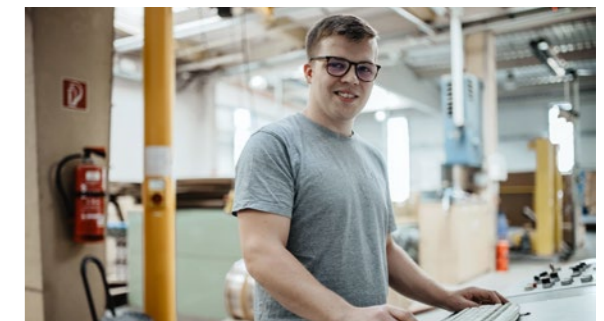
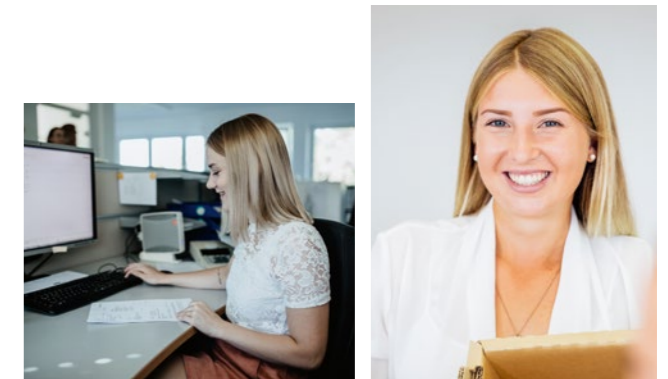
„Wir wollen den Auszubildenden eine **360°-Perspektive** eröffnen. Sie durchlaufen auch berufsfremde Abteilungen: Produktion, Werkzeugbau, Versand, Schichtführung, Verwaltung, Einkauf ... So entwickeln sie ein Verständnis für die Zusammenhänge und auch für die Kolleginnen und Kollegen in anderen Abteilungen“, erläutert der Personalleiter.

Die Ausbilder kümmern sich persönlich um jeden einzelnen Azubi. Das Engagement zahlt sich aus.

„Von den **58 Azubis**, die wir ausgebildet haben, standen **18** auf dem Siegertreppchen der IHK. Elf von ihnen schlossen als Erstplatzierte ab.“

Da blitzt er wieder auf, der kernfamiliäre Stolz auf den Nachwuchs. Und er ist angebracht. Schließlich ist Kunert Wellpappe ein Familienunternehmen in der 4. Generation – eine Erfolgsgeschichte, die sicher auch dem außerordentlichen Engagement für die Kunert-eigenen Sprösslinge geschuldet ist.

PS: **100 %** der erfolgreichen Absolventinnen und Absolventen erhalten das Angebot, als Fachkraft bei Kunert Wellpappe zu arbeiten. Weil die Perspektiven herausragend sind, bleiben fast alle. Einige entscheiden sich, eine weiterführende Aus- oder Weiterbildung anzuschließen. Und auch dies fördern wir. Mit Stolz. Von Herzen.



Voll integriert: Bei Kunert Wellpappe haben alle Auszubildenden von Anfang an Verantwortung für den Erfolg des Unternehmens. Egal an welcher Position sie lernen.

GEMEINSAM FÜR DIE UKRAINE



Der russische Angriffskrieg im Februar hat unsere Welt verändert, unser Gefühl für Freiheit und Frieden ins Wanken gebracht und hält Europa und die ganze Welt noch immer in Bann. Für uns war direkt klar: Wir zeigen Haltung, wir positionieren uns und helfen den Menschen in der Ukraine und den Geflüchteten. Egal ob finanzielle Hilfen, Sachspenden oder aktive Unterstützung vor Ort, wir alle können einen Beitrag leisten und zusammen viel bewirken. Solidarität zeigen, zusammenhalten und das tun, was uns alle vereint: Menschsein.

HALASPACK SPENDETE LEBENSMITTEL

Auch an unserem ungarischen Standort Halaspack sehen wir nicht weg, sondern helfen. Direkt im März haben wir dort nachhaltige Lebensmittel wie Konserven, Nudeln und Pulversuppen gesammelt und der örtlichen Rotkreuzstiftung gespendet. Diese Spenden wurden von der Stiftung an die ukrainische Grenze gebracht.

KUNERT WELLPAPPE PACKT MIT AN

Empathie, Solidarität und Haltung sind auch für Kunert Wellpappe bedeutsame Werte. Als Organisationen und private Helfer fragten, ob das Unternehmen den Transport von Hilfsgütern mit geeigneten Verpackungen unterstützen könnte, wurden sofort alle verfügbaren Ressourcen mobilisiert.

Glücklich, helfen zu können, stellten die Wellpappenwerke in Biebesheim und Bad Neustadt Kartonagen zur Verfügung, damit die dringend benötigten Materialien ihre Reise in die Ukraine antreten konnten.



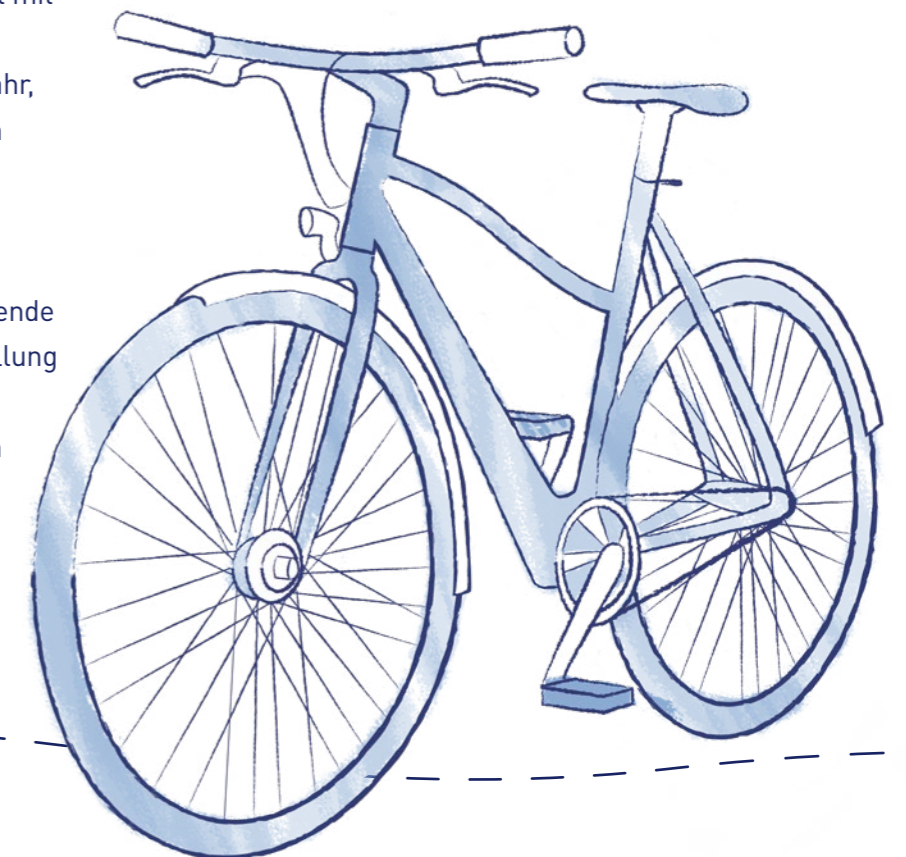
TRAUM-BIKES FÜR TRAUM-MITARBEITER



Zufriedene und glückliche Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind die besten! Und damit das so bleibt, überlegt sich Paul & Co immer wieder etwas Attraktives für das Team. Deshalb können die Mitarbeitenden seit diesem Jahr klimaneutral mobil sein. Direkt über das Unternehmen haben sie die Möglichkeit, ein Fahrrad zu leasen, egal ob ein klassisches Alltagsfahrrad oder ein hochmodernes E-Bike. Jeder kann sich sein individuelles Traum-Rad aussuchen, inklusive Rundum-sorglos-Paket mit Inspektion und Versicherung. So werden echte Zweiradträume wahr, die in kleinen monatlichen Raten über die Verdienstabrechnung verrechnet werden.

Traumräder an glückliche Gesichter übergeben werden. Wir wünschen allen Zukunftsdenkenden und innovationsfreudigen Fitnessbegeisterten allzeit gute Fahrt!

Im Mai kamen rund 80 Mitarbeitende bei der Open-Air-Fahrradausstellung in unserem Werk in Wildflecken auf den Geschmack und testeten fleißig das Angebot. Schon nach kurzer Zeit konnten die ersten



GISELA UND GERHARD MÜLLER

EIN GANZES HALBES LEBEN BEI PAUL & CO



Vier Jahrzehnte bei Paul & Co in Wildflecken, also fast ein halbes Leben lang, fanden Gisela und Gerhard Müller ihre Erfüllung unter dem Dach des Hartpapierhülsen-spezialisten. Bei vielen Meilensteinen der Unternehmensgeschichte war das Ehepaar Müller Wegbegleiter und auch -bereiter. Die beiden hinterließen bei ihrem Abschied im vergangenen Sommer große Fußstapfen.

MIT ENGAGEMENT UND HERAUSRAGENDER KOMPETENZ

Es war in der Zeit, in der Paul & Co expandierte, als Gisela Müller am 1. Juli 1977 ihre Stellung im Sekretariat der Geschäftsleitung bei Paul & Co antrat. Sie arbeitete sich schnell und mit großem Engagement ein und gestaltete ebenfalls die Marketingkommunikation des Unternehmens. Ein gutes Jahr später, im August 1978, begann Gerhard Müller seine Karriere bei Paul & Co

im Verkauf. Sein Wissensdrang, seine Disziplin und seine Kundenorientierung ließen Gerhard Müller rasch zu einem Hül-senspezialisten werden, der den Kunden Lösungen bot und nicht nur Produkte.

Rund 10 Jahre nach seinem Einstieg bei Paul & Co übernahm Gerhard Müller 1989 die Leitung der Verkaufsabteilung für den süd- und ostdeutschen Raum. Mit großem Geschick, Empathie, technischem Wissen und Sachverstand führte er den Mitarbeiterstab zum Wohle des Unternehmens und der Kunden. Zu Beginn des Jahres 2013 wurde er zum Mitglied der Geschäftsleitung berufen und übernahm die zentrale Verantwortung für alle Verkaufsabteilungen im Hause Paul & Co. Darüber hinaus koordinierte er in diesem Bereich die Zusammenarbeit von allen Hartpapierhülsen- und Kantenschutzwerken weltweit. Im Laufe seiner über 40-jährigen Karriere hat Gerhard Müller entscheidend zur positiven Entwicklung der Unternehmensgruppe beigetragen.

DAS RÜCKGRAT DES GLOBAL PLAYERS

Gisela Müller wurde 1997 die Leitung des Sekretariats der Geschäftsleitung und des Marketings übertragen. Mit Organisations-, Planungs- und Koordinationstalent sowie einer großen Portion Kreativität leitete sie die Sekretariatsaufgaben als Rückgrat des Global Players. Ebenso steuerte und entwickelte sie medienübergreifend die Unternehmenskommunikation. Bei der Organisation und der Ausrichtung der internationalen Messeteilnahmen und Veranstaltungen war sie nicht nur Eventmanagerin, sondern stets herzliche und empathische Ansprechpartnerin. Auch bei der Gestaltung des Verwaltungsgebäudes und der Innenausstattung wirkte sie entscheidend mit. Bereits 2003 wurde Gisela Müller zum Mitglied der Geschäftsleitung ernannt.

Eine besondere Herzensangelegenheit war und ist Gisela Müller die Erstellung der Firmenchronik von Paul & Co. Diese nunmehr 129-jährige, bewegte Firmengeschichte des Global Players zu erzählen, begleitet sie bis heute.

Zu den beruflichen Erfolgen stellte sich auch das gemeinsame private Glück ein und beide gingen ihren Weg gemeinsam, den Blick geradeaus in die Zukunft gerichtet.

Jeder Moment in diesen 40 Jahren war mit Gisela und Gerhard Müller ein wertvoller Moment. Privat wird es für das Ehepaar, das bei Paul & Co Erfolgsgeschichte geschrieben hat, sicher mit sehr vielen schönen Augenblicken und Erlebnissen weitergehen.

ALLES GUTE



Gisela und Gerhard Müller bereisten im Auftrag von Paul & Co die Welt. 2018 besuchten sie ein Jubiläum in Tambon Takiantia, südlich von Bangkok sowie den indonesischen Standort Tangerang Selatan. Das Bild entstand in Jakarta.

INTERN | SPORTVERANSTALTUNGEN



Fußball im Blut hat die Fußballmannschaft Paul & Co Austria. Mit viel Spaß und Freude sowie der richtigen Taktik konnte sich das Team bei einem Kleinfeld-Fußball-Turnier in Bad Vöslau der AK/ÖGB Niederösterreich im Mai unter 13 teilnehmenden Mannschaften den beeindruckenden 3. Platz und den begehrten Pokal erspielen. Mit maximalem Einsatz und viel Fun trotzte die Mannschaft den heißen Temperaturen auch bei einem Soccer-Turnier mit 32 teilnehmenden Mannschaften am 2. Juli in St. Egyden/Steinfeld.

1 PAUL & CO AUSTRIA: BALLSTARK UND TORGEFÄHRlich

SPORT UND SPASS IM WERK HALASPACK

Sportlich vielseitig unterwegs ist das Werk Halaspack. Die jährlichen Sportwettbewerbe, an denen die ganze Familie ihren Spaß hat, werden gemeinsam mit anderen regionalen Unternehmen organisiert. Von Angeln, über Dartwettbewerbe und Tischtennismeisterschaften ist für jede(n) etwas Passendes dabei und die Teams vom Werk Halaspack stellen gerne ihr Können und ihre Teamstärke unter Beweis. Die Kinder sind bei den familiären Sportfesten nicht nur Zuschauer. In den Wettbewerben lassen sie die Bälle über die Platte flitzen oder angeln sich ihre eigenen Trophäen.

PAUL RUNNER 2

Beim 7. Neunkirchner Firmenlauf mit 1.200 Teilnehmern gingen am 23. Juni gleich mehrere Lauf- und Walking-Teams von Paul & Co Austria unter dem Teamnamen „Paul Runner“ an den Start. Auf einer Distanz von 5 km konnte sich das 3er Lauf-Team den hervorragenden 7. Platz im Mixed-Lauf erkämpfen. Das 3er Herren-Walking-Team erlangte den 1. Platz und stand ganz oben auf dem Treppchen.



Gutes tun und gleichzeitig zusammen fit bleiben: Ganz ohne Leistungsdruck, aber höchstmotiviert und mit einer Menge Spaß im Gepäck sind 18 Mitarbeitende und Angehörige bei der 16. RhönEnergie Challenge an den Start gegangen. Gemeinsam mit 2.500 Teilnehmern aus über 100 Unternehmen, zahlreichen Schulen und Vereinen wurde bei bestem Wetter knapp 6 km quer durch Fulda gelaufen und gewalkt – und das alles für den guten Zweck. Pro Läufer flossen 2 € in die Spendenaktion „Ich brauche Deine Hilfe“. Eine Selbstverständlichkeit für das Paul & Co-Team aus Wildflecken, engagiert dabei zu sein.

4 SCHWITZEN FÜR DEN GUTEN ZWECK

