

Kapazität für Millionen Joghurtbecher

Hubert von Carnap in Windeck druckt, stanzt und klebt Pappe für Lebensmittel- und Pharmaverpackungen

VON MARIE SCHNEIDER

WINDECK. Eine enge Straße schlängelt sich zwischen den dichten Bäumen an der Sieg entlang bis zu einer einspurigen Brücke. Es scheint, als würde die Straße nicht mehr weiterführen, sondern am Waldrand enden. Doch hinter der nächsten Kurve taucht am linken Wegesrand eine große Fabrikhalle in blauen und gelben Farben auf. Der Slogan „seit 1870“ prangt auf einem großen Schild mit dem Namen des Unternehmens: Hubert von Carnap (HvC). Der Kartonage-Hersteller ist seit vielen Jahren in Mauel, einem Ortsteil von Windeck an der Oberen Sieg, ansässig. Pro Tag könnten hier laut der Geschäftsführung Pappverpackungen für über 15 Millionen Joghurtbecher bedruckt werden.

Es brummt und surrt in der 4900 Quadratmeter großen Produktionshalle der Firma – oft so laut, dass eine Unterhaltung nicht mehr möglich ist. Der Geruch von Farbe liegt in der Luft. In einem Teil der riesigen Halle steht das Herzstück der Fabrik: Die neue Druckmaschine. „Das ist im Prinzip vergleichbar mit einem Drucker, den man zu Hause hat. Aber natürlich deutlich größer“, erklärt Jürgen Bergmann, Geschäftsführer des Unternehmens. Ganze 27 Meter lang und etwa drei Me-

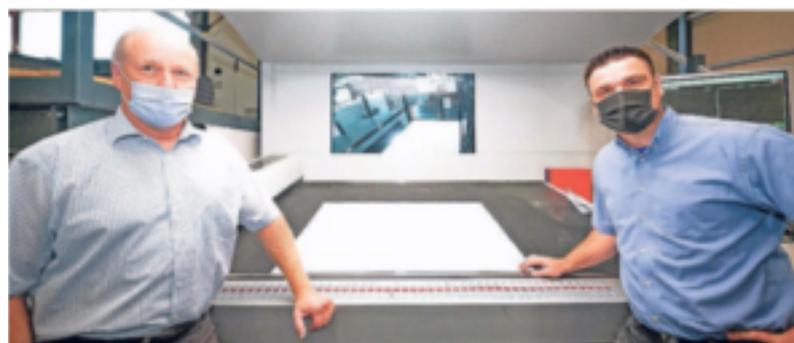


In der Produktion des Kartonagen-Herstellers Hubert von Carnap.

FOTOS: BENJAMIN WESTHOFF

sich zunächst auf die Herstellung von Gefahrgutverpackungen, zum Beispiel für Sprengstoff. „Nach und nach sind natürlich weitere Produkte hinzugekommen. Schraubenverpackungen, Lebensmittelverpackungen, pharmatechnische Produkte, Verpackungen für die Automobil- und die Werkzeugindustrie – also total breit gefächert“, sagt Martin Trojca, zuständig für den Vertrieb und Qualitätsbeauftragter von Hubert von Carnap. Die Kunden kommen aus ganz Deutschland und Europa, HvC arbeitet aber vor allem mit Unternehmen aus der Region zusammen. „Generell ist es so, dass wir mit unserem eigenen LKW regional unterwegs sind und mit unseren Speditionen dann unter anderem Berlin, Hamburg, Münster und Heidelberg bedienen. Pro Jahr beliefern wir etwa 50 Kunden“, so Trojca.

Das Hauptgeschäft mache das Unternehmen mit Pharmakartonagen und Lebensmittelverpackungen, bei denen es sich überwiegend um sogenannte Sekundärverpackungen handelt. „Das bedeutet, dass das Produkt an sich noch eine andere Verpackung hat. Es kommt also nicht mit dem Karton in Berührung“, erläutert der Qualitätsbeauftragte. Zurzeit seien beispielsweise High-Protein-Joghurts angesagt, für die HvC eine Menge Aufträge erhält. Die Firma stellt dabei nicht den Jo-



Geschäftsführer Jürgen Bergmann (l.) und Qualitätsbeauftragter Martin Trojca.

ghurtbecher selbst her, sondern die Steigen, also die Transportverpackungen, in denen die Produkte befördert werden. Sie bestehen laut Trojca immer aus Recyclingware und sind meist FSC-zertifiziert.

Nicht nur die Druckmaschine surrt in der Produktionshalle. Auch zwei Stanzautomaten und drei Klebemaschinen sind hier im Einsatz. Die Stanzanlage schneidet die passenden Löcher in die Pappe und befördert die fertigen Kartonagen auf eine Palette.

Ein Mitarbeiter kontrolliert, dass die Steigen gerade aus der Maschine herauskommen und richtig auf der Palette landen. Er fährt mit einer Art Schwamm über den großen Stapel: „Damit entfernt er die Flusen, die beim Schneiden entstehen können“, sagt Bergmann. Eine laute Glocke klingelt und übertönt den

Lärm der Maschine, die kurz darauf verstummt. Der Mitarbeiter bedient einen Hebel, wodurch die Palette sich nach oben bewegt. Er richtet die Kartons und fährt den Stapel wieder auf den Boden. Schon geht der Lärm wieder los und die Maschine arbeitet weiter.

Die ausgestanzten Pappreste landen auf einem langen Fließband und werden in einem anderen Teil der Halle mit einer Ballenpresse verarbeitet. Etwa 32 Ballen, die jeweils 200 bis 300 Kilogramm wiegen, entstehen so pro Tag. „Sie werden den Vorlieferanten zugeführt, die daraus meist Recyclingkartons herstellen“, erklärt Trojca. Auch Privatleute haben die Möglichkeit, Papier, große Kartons oder Bücher, die zu Hause nicht in die Mülltonne passen, hier abzugeben, damit diese weiterverarbeitet werden.

Einige Produkte laufen nach dem Ausstanzen noch über die Klebemaschine. Ein Pressband sorgt dafür, dass der Leim haften bleibt, und Mitarbeiterinnen überprüfen die fertige Ware zum Schluss per Hand. Die Verleimung der Kartonagen wird neuerdings mit einer Leimnahtkontrolle überwacht, weshalb es „noch nicht einmal zu einer Reklamation pro Monat kommt“, sagt Trojca. Hinter der nächsten Ecke wird der Lärm etwas geringer. In hohen Regalen sind hier etwa 2500 sogenannte Stanzwerkzeuge gelagert. Diese werden für fast alle Produkte individuell angefertigt und stanzen dann das passende Muster in die Kartonage.

Hinter der Produktionshalle erstreckt sich eine 13 Hektar große Grünfläche, die zur Erweiterung des Unternehmens genutzt werden könne. „Unser Ziel ist es, den Automatisierungsgrad zu erhöhen und dadurch mehr zu produzieren. Langfristig gesehen, müssen wir dann auch ein größeres Lager haben“, berichtet Trojca.

Zurzeit verarbeitet HvC laut des Qualitätsbeauftragten pro Woche etwa 150 bis 200 Tonnen Kartonage. Im vergangenen Jahr erwirtschaftete das Unternehmen aus Windeck damit 7,5 Millionen Euro Umsatz.

INVESTITIONEN

Neue Druckmaschine seit einem Monat in Betrieb

Im September 2020 brach bei Hubert von Carnap ein Feuer an einer Druckmaschine aus, sodass das Unternehmen eine Zeitlang andere Firmen mit dem Druck beauftragen musste. Die neue Druckmaschine ist seit etwa einem Monat in Betrieb und laut dem Geschäftsführer rund 40 Prozent effektiver als die alte. Der Brand führte zu weiteren Umbauarbeiten: Unter anderem wurden die zentrale Luftversorgung neu konzipiert sowie Investitionen in Brandschutzmaßnahmen getätigt. Eine alte Druckmaschine aus den 1960er Jahren hat den Brand überstanden und ist weiterhin in Betrieb. „Das ist unser altes Schätzchen“, sagt Trojca. snm

**PRODUKTION
IN DER
REGION**



ter hoch ist die Hightech-Maschine mit fünf Farbwerken und einem Lackierwerk. Sie ist so groß, dass die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter über kleine Treppen und Stege auf das Gerät steigen können, um es zu steuern. Sie setzen zum Beispiel die passenden Farbbecher ein und regulieren, an welcher Stelle der Pappe eine bestimmte Farbe aufgetragen wird.

Seit etwas mehr als 150 Jahren existiert das Unternehmen bereits. Die Eigentümerfamilie sitzt in Köln, wo auch die Firma zunächst angesiedelt war. Dort spezialisierte sie