

Bessere Qualität, weniger Energieverbrauch

Nestler Wellpappe setzt auf GKD-Heizgurte

Der Name Nestler ist nicht nur in Lahr eine Institution, sondern auch in der Welt der Wellpappe. Als eines der größten und leistungsfähigsten Wellpappenwerke in Deutschland setzt das Unternehmen regelmäßig neue Maßstäbe. Treiber dieses Erfolgs des zur Palm-Verpackungsgruppe gehörenden Traditionsunternehmens sind Innovationskraft und Nachhaltigkeit. Dazu trägt in der Heiz- und Zugpartie der Wellpappenanlage (WPA) auch ein Heizgurt der GKD - Gebr. Kufferath AG bei.

Mit rund 400 Mitarbeitern produziert die Nestler Wellpappe GmbH & Co. KG 140 Millionen Quadratmeter Wellpappe im Jahr. 1871 als Brauerei in Lahr gegründet, ging Nestler 1923 als Wellpappenfabrik erneut an den Start. 1999 übernahm die Palm-Gruppe das in der Schwarzwaldregion stark verwurzelte Familienunternehmen, das bis heute seinen ursprünglichen Namen trägt. Die Zugehörigkeit zur Palm-Gruppe spiegelt sich in der ungewöhnlich großen Bandbreite des Leistungsspektrums wider. So umfassen die Wellpappenformate Feinst-, Mittel- und Grobwelle, ein- bis dreiwellig in Stärken von 0,8 bis 15 Millimetern und unterschiedlichsten Wellen oder Wellenkombinationen – alle aus Papier der Palm-Gruppe gefertigt. Nahezu ausschließlich kommt dabei Recyclingpapier zum Einsatz, lediglich für Spezialanwendungen wie Tiefkühlkost wird Frischfaser für die Stabilität ergänzt. Variantenreich ist auch die Palette an hochwertig bedruckten Verpackungen, Displays und anspruchsvollen Verpackungskonstruktionen. Ob in der Größe einer Zigarrenschachtel oder eines Paletten-Containers: Als Transport- oder Verkaufsverpackungen, als Faltkartons, Stanz-, Schwerlast-, Gefahrgut- oder Kombinationsverpackungen erfüllen die von Nestler maßgeschneiderten Produkte jede noch so herausfordernde Aufgabe. Diese

Vielseitigkeit der Produktion in großen wie kleinen Losgrößen für unzählige Spezialanwendungen und maximale Wertschöpfung macht Nestler zum Partner von rund 1.400 Kunden aus dem süddeutschen Raum, der Schweiz und dem Elsass. Mehr als die Hälfte von ihnen sind Unternehmen aus der Elektro-, Maschinenbau-, Chemie-, Farben- und Lacke-, Gummi-, Holz- und Papierindustrie – mit oftmals sehr komplexen Anforderungen.

Neben dem weitreichenden Produktionsspektrum und jahrzehntelang gewachsenen Know-how ist die ungewöhnliche Servicetiefe ein weiteres Alleinstellungsmerkmal von Nestler. So profitieren große Kunden aus Versandhandel und Industrie von einem Lager- und Lieferservice, durch den sie jederzeit binnen 24 Stunden ihre Produkte erhalten. „Immer mehr Kunden setzen auf diese Wunschtermintreue“, erläutert Nestler-Geschäftsführer Andreas Jung. Er ergänzt: „Für uns ist OTIF (On-Time-in-Full) deshalb eines der wichtigsten strategischen Ziele.“ Ein Garant dafür ist auch der Fuhrpark mit 30 eigenen LKW. Der Nestler-Service umfasst auf Wunsch auch die komplette Konfektionierung und Verpackungsprozessoptimierung. Kontinuierlich arbeitet das Unternehmen an der Verbesserung von Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit der Lösungen. „Wir optimieren Produkte und Prozesse nach dem STEAM-Prinzip, **Save The Earth And Money**, um ihren CO2-Fußabdruck zu verringern“, erklärt Andreas Jung. Drei Kernbereichen gilt dabei besondere Beachtung: Das optimierte Zusammenspiel von Fläche, Gewicht und Stabilität reduziert den Materialverbrauch herkömmlicher Konstruktionen. Eine verbesserte Nutzung senkt Verschnitt, Verarbeitungszeit und Energieaufwand. Ausgeklügelte LKW-Verladungen verringern zudem durch weniger Fahrten Ressourcenverbrauch und CO₂-Belastung.

Auf Energiesparkurs in der WPA

In der Zug- und Heizpartie der 120 Meter langen Wellpappenanlage von BHS setzt Nestler diesen Gedanken ebenfalls in die Tat um. Die WPA hat

eine Arbeitsbreite von 2,50 Metern und verfügt über zwei einseitige Maschinen sowie Aufreiß- und Verstärkungsfaden. Sie arbeitet mit einer Geschwindigkeit von 350 Metern pro Minute und ermöglicht durch ein optimiertes Dampfsystem *cooler corrugating*. So ist es möglich, den Dampfdruck bis auf 0,5 bar zu verringern – branchenüblich sind Minimalwerte von zwei bis drei bar. Dadurch konnte der spezifische Energieverbrauch um zehn Prozent gesenkt werden, was sich auch in acht Prozent weniger Leimverbrauch widerspiegelt. Die 16 Meter lange Heiz- und Zugpartie ist mit 18 Heizplatten belegt und arbeitet mit einem Plate-Roll-Anpresssystem, das Schuhe und Rollen kombiniert. Für eine optimale Punktbelastung sind in den ersten drei Heizpartien jedoch nur Rollen. Produktunabhängig transportiert der Heizgurt pro Stunde durchschnittlich 30.000 Quadratmeter ein- und zweiwellige Wellpappe. Je nach Produktmix ist er einem Dampfdruck von bis zu 16 bar ausgesetzt – bei Flächengewichten von bis zu 1.400 Gramm. Entsprechend anspruchsvoll sind die Erwartungen von Nestler an seine Formstabilität und Spurtreue.

2015 wechselte der Wellpappenhersteller von einem herkömmlichen Heizgurt zu dem damals von der technischen Weberei GKD – Gebr. Kufferath AG neu eingeführten Heizgurt CONDUCTO® 3313. Anlass war die Aussage, dass dieser Gurt signifikante Einsparungen bei der Antriebsenergie ermögliche. „Das ist im Bereich der WPA nicht wenig“, erklärt Eva Labusga, Leiterin WPA, Planung und Fertigungssteuerung die damalige Motivation zum Wechsel. Die Konstruktion aus Polyester-Monofilien mit Aramid-Verstärkung im Randbereich und in Laufrichtung eingewebten Bronzedrähten macht den CONDUCTO® 3313 im Vergleich zu marktüblichen Produkten deutlich leichter. Durch eine spezielle Thermofixierung ist er außerdem dauerhaft dimensionsstabil. Trotz des geringeren Gewichts gewährleistet die robuste Konstruktion des Gurts den für einen optimalen Kontakt von Wellpappe und Heizplatten notwendigen

gleichmäßigen Druck. Dabei bewirkt die offene Gewebestruktur sofortiges vollflächiges Ausdampfen der Wellpappe. Durch die schnellere Trocknung und dadurch bessere Planlage der Wellpappe konnte bei Nestler die Prozessgeschwindigkeit um acht Prozent gesteigert werden. „Wir fahren die Anlage schneller, weil die Beschaffenheit der Pappe es erlaubt“, so die Produktionsleiterin.

Auch mit seiner Laufleistung übertraf der GKD-Gurt das zuvor eingesetzte herkömmliche Modell bei weitem: 180 Millionen Laufmeter in drei Jahren ohne einen durch ihn ausgelösten Stillstand sprechen für sich. „Das ist sehr, sehr gut“, sagt Eva Labusga. „Der Vorgängergurt hielt maximal zwei Jahre.“ Zudem zeigte der selbstreinigende Gurt keinerlei Verschmutzung – weder oberflächliche Anhaftungen von Papier und Leim noch Zuwachsen. Anhand gezielter Messungen am herkömmlichen und neuen Gurt überprüfte Nestler den für die Entscheidung zum Wechsel relevanten Verbrauch an Antriebsenergie: Der CONDUCTO® 3313 erzielte durch sein geringeres Gewicht 15 Prozent Energieeinsparung gegenüber dem zuvor eingesetzten Gurt.

Top-Werte auch bei der neuesten Gurt-Generation

Dennoch wurde der Versuch mit diesem GKD-Gurt nach drei Jahren abgebrochen, obwohl er trotz der langen Laufzeit noch keinerlei Veränderung zeigte. „Eigentlich wollte ich ihn weiterfahren, um zu sehen, wie sich bei ihm das end-of-life bemerkbar macht“, so die Produktionsleiterin. „Aber nach diesen guten Erfahrungen wollten wir noch lieber den neuen Gurt von GKD CONDUCTO® 3322 testen.“ Dieser nochmals weiterentwickelte Gurt versprach zwei auch für Nestler interessante Verbesserungen: Bei dem 3313 hatte die glatte Oberfläche anfangs Probleme bei der Traktion verursacht. Durch Aufbringen von Silikonstreifen und Anschleifen wurden sie schrittweise behoben. Außerdem empfand das Bedienpersonal die Lautstärke des 3313 als unangenehm. Zur Überprüfung führte Nestler

Lärmessungen durch: Im Vergleich zeigten der herkömmliche Gurt und der 3313 analoge Dezibel-Werte, der GKD-Gurt hatte jedoch eine etwas höhere Frequenz. Dadurch wurde der Geräuschpegel unmittelbar nach dem Aufziehen des Gurts als lauter wahrgenommen. Nach einer Woche Laufzeit nivellierte sich der Pegel allerdings auf das übliche Maß.

Mit der Entwicklung des CONDUCTO® 3322 hat GKD diese beiden Punkte dauerhaft gelöst. Seine Konstruktion aus zweieinhalblagigem Hybridegewebe kombiniert ein innenliegendes Gerüst aus Polyester-Monofilien und zusätzlichen Bronzedrähten in Laufrichtung mit einer Kette aus Stapelfasergarn. Der Rand ist wie bei dem Vorgängermodell mit Aramid verstärkt. Durch das textile Material ist die Mitnahme deutlich besser. „Wir müssen den Gurt nicht mehr aufrauen“, so Eva Labusga. Außerdem ist er leiser als der 3313 und damit im Lärmpegel von Anfang an mit herkömmlichen Gurten vergleichbar. Seine um 1,1 Millimeter höhere Dicke (CONDUCTO® 3313: 4,6 Millimeter, CONDUCTO® 3322: 5,7 Millimeter) macht im Betrieb keinen Unterschied. Herkömmliche Gurte sind bis zu acht Millimeter dick. Die geringere Gurtdicke erleichtert das Handling beim Wechsel signifikant, sodass die Montage deutlich einfacher und schneller ist: „Der Gurt ist in drei bis vier Stunden gewechselt. Das ist die Hälfte der Zeit, die man für herkömmliche Gurte braucht“, so Eva Labusga. Positiv wirkte sich das dünneren Format der GKD-Gurte auch auf die Nähte aus, die dadurch feiner sind. Gleichwohl gab es anfangs Nachbesserungsbedarf: „Eine markierungsfreie Naht ist generell sehr schwierig, bei Feinwelle mit weißen Papieren geht es um Zehntel“, erläutert die Produktionsleiterin. Deshalb erforderte die Wahl der richtigen Klammer für die Naht am 3322 zunächst etwas Aufwand. Für die erfahrene Fachfrau „gehört das jedoch zur Entwicklungsarbeit dazu.“ Hauptvorteil aus ihrer Sicht ist auch bei diesem neuen Gurt von GKD das schnelle, gleichmäßige Ausdampfen: Trotz seines textilen Anteils steht der CONDUCTO® 3322 in puncto Luftdurchlässigkeit

dem CONDUCTO® 3313 in nichts nach. „Er hält die Topwerte, die wir schon mit dem Vorgängermodell bei der Antriebsenergie (15 Prozent Einsparung) erreicht haben, und auch bei dem Verbrauch an Dampfenergie und Leim gibt es keine Unterschiede zwischen beiden GKD-Gurten.“ Für sie steht fest: „Beide Gurte bewirken definitiv eine Qualitätsverbesserung. Die bei allen Qualitäten wesentlich bessere Planlage erhöht die Verarbeitungsqualität und damit auch die Qualität des Endproduktes.“ Bei oberflächlichen Anhaftungen punktet jedoch der CONDUCTO® 3313 durch seine selbstreinigende Oberfläche. Der 3322 erfordert zu ihrer Entfernung den Einsatz eines Hochdruckreinigers. Anders als herkömmliche Gurte zeigen aber beide Gurte keinerlei Neigung zum Zuwachsen. Das Fazit von Eva Labusga zu den Heizgurten von GKD fällt deshalb entsprechend positiv aus: „Der Einsatz als Obergurt hat nur Vorteile gebracht. Ich habe keinen Moment bereut, dass wir diesen Weg zusammen gegangen sind!“ Deshalb kann sie sich auch vorstellen, demnächst den CONDUCTO® 3322 als Untergurt zu testen. „Ich habe mit den GKD-Gurten nur gute Erfahrungen gemacht. Von daher bin ich für neue Versuche gerne bereit. Was von GKD versprochen wurde, hat auch immer funktioniert.“

10.918 Zeichen inkl. Leerzeichen

GKD – WORLD WIDE WEAVE

Die GKD – Gebr. Kufferath AG ist als inhabergeführte technische Weberei Weltmarktführer für Lösungen aus Metallgewebe, Kunststoffgewebe und Spiralgeflecht. Vier eigenständige Geschäftsbereiche bündeln ihre Kompetenzen unter einem Dach: Industriegewebe (technische Gewebe und Filterlösungen), Prozessbänder (Bänder aus Gewebe oder Spiralen), Architekturgewebe (Fassaden, Innenausbau und Sicherheitssysteme aus Metallgewebe) und Mediamesh® (Transparente Medienfassaden). Mit dem



WORLD WIDE WEAVE

Stammsitz in Deutschland, fünf weiteren Werken in den USA, Südafrika, China, Indien und Chile sowie Niederlassungen in Frankreich, Spanien, Dubai und weltweiten Vertretungen ist GKD überall auf dem Globus marktnah vertreten.

Nähere Informationen:

GKD – GEBR. KUFFERATH AG
Metallweberstraße 46
D-52353 Düren
Telefon: +49 (0) 2421/803-0
Telefax: +49 (0) 2421/803-227
E-Mail: prozessbaender@gkd.de
www.gkd-group.com

Abdruck frei, Beleg bitte an:

impetus.PR
Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Telefon: +49 (0) 241/189 25-10
Telefax: +49 (0) 241/189 25-29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Bessere Qualität, weniger Energieverbrauch

Nestler Wellpappe setzt auf GKD-Heizgurte



Bild 1: Die Heiz- und Zugpartie bei Nestler ist mit 18 Heizplatten belegt.



Bild 2: Die 16 Meter lange Heiz- und Zugpartie der BHS-Wellpappenanlage bei Nestler arbeitet mit einem Plate-Roll-Anpresssystem, das Schuhe und Rollen kombiniert.



Bild 3: Der CONDUCTO® 3322 ermöglicht das sofortige vollflächige Ausdampfen der Wellpappe.



Bild 4: Die bei allen Qualitäten wesentlich bessere Planlage des CONDUCTO® 3322 erhöht die Verarbeitungsqualität und damit auch die Qualität des Endproduktes.



WORLD WIDE WEAVE

Bild 1-12: © GKD

Gerne senden wir Ihnen die gewünschten Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail zu.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma GKD – GEBR. KUFFERATH AG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.

impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25-10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25-29
E-Mail: herring-tusch@impetus-pr.de

GKD – GEBR. KUFFERATH AG, Düren

Bessere Qualität, weniger Energieverbrauch

Nestler Wellpappe setzt auf GKD-Heizgurte

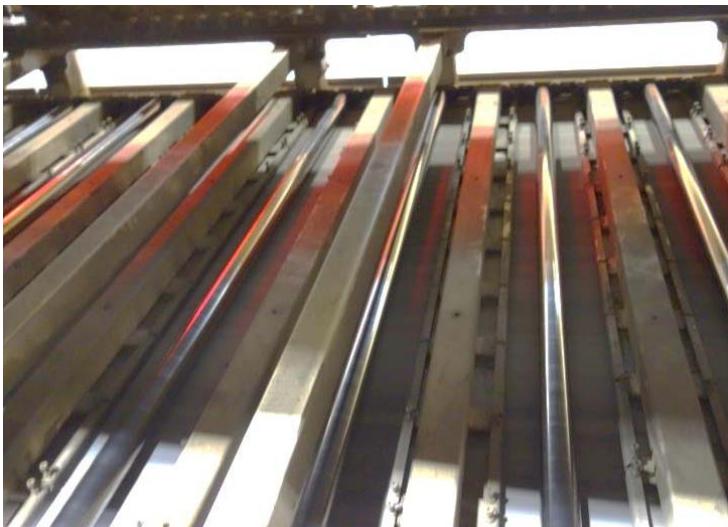


Bild 5: Für eine optimale Punktbelastung sind bei Nestler in den ersten drei Heizpartien der WPA nur Rollen.



Bild 7: Die Konstruktion aus Polyester-Monofilen mit Aramid-Verstärkung im Randbereich und in Laufrichtung eingewebten Bronzedrähten macht den Heizgurt CONDUCTO® 3313 im Vergleich zu marktüblichen Produkten deutlich leichter.

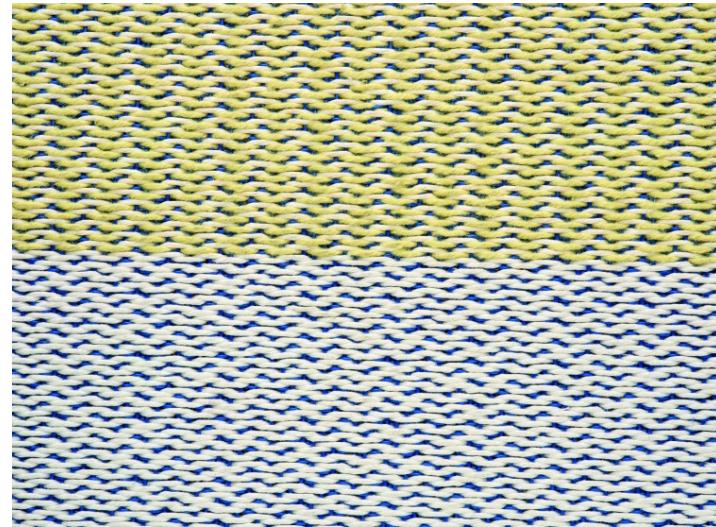


Bild 6: Die Konstruktion des Heizgurtes CONDUCTO® 3322 von GKD kombiniert ein innenliegendes Gerüst aus Polyester-Monofilen und Bronzedrähten in Laufrichtung mit einer Kette aus Stapelfasergarn.



Bild 8: Rund 60.000 Tonnen Wellpappe verarbeitet Nestler am Tag.



WORLD WIDE WEAVE

Bild 1-12: © GKD

Gerne senden wir Ihnen die gewünschten Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail zu.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma GKD – GEBR. KUFFERATH AG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.

impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25-10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25-29
E-Mail: herring-tusch@impetus-pr.de

Bessere Qualität, weniger Energieverbrauch

Nestler Wellpappe setzt auf GKD-Heizgurte



Bild 9: Automatischer Transport der Wellpappe.



Bild 10: Auf dem Leitstand hat das Bedienpersonal den gesamten Prozess bei Nestler jederzeit im Blick.



Bild 11: Nestler arbeitet mit Flexo-Direktdruck mit bis zu sieben Farben (HQPP).



Bild 12: Diese Kuckucksuhr aus Wellpappe symbolisiert Tradition, regionale Verankerung und zukunftsorientierte Kreativität.



WORLD WIDE WEAVE

Bild 1-12: © GKD

Gerne senden wir Ihnen die gewünschten Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail zu.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma GKD – GEBR. KUFFERATH AG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.

impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25-10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25-29
E-Mail: herring-tusch@impetus-pr.de

GKD – GEBR. KUFFERATH AG, Düren