

Veredelte Süßwarenfaltschachtel



Quelle: Bernholz

Edle Schachteln

Unternehmen aus Bad Salzuflen produziert hochwertige Kartonverpackungen

Die Firma Bernholz Verpackungen ist Spezialist für offsetbedruckte Kartonverpackungen und beliefert die Tabak-, Süßwaren-, Pharma-, Nahrungsergänzungsmittel- und Lebensmittelindustrie. Das inhabergeführte Unternehmen aus Bad Salzuflen bietet seinen Kunden dabei von der Entwicklung bis zum veredelten Endprodukt alles aus einer Hand.

■ 2012 haben Mark A. Hoffmann und Reiner Krug das mittelständische Unternehmen übernommen, das in den 1920er-Jahren als Handelsunternehmen für Wellpappe und Kartonagen gegründet worden war. Mitte der 1990er erkannte man die Chance, sich als Verpackungsspezialist für die Tabakindustrie einen Namen zu machen und erarbeitete

sich in den folgenden Jahren die Reputation als verlässlicher und flexibler Partner in diesem Nischenmarkt. Die Kunden, mittelständische Unternehmen der Branche, sind im europäischen Raum, vor allem in Deutschland und Benelux ansässig. „Ihre Tabakwaren liefern sie aber weltweit“, sagt Geschäftsführer Mark A. Hoffmann. „Diese

Industrie fordert in Sachen Verpackung eine sehr hohe Qualität, die wir produzieren können. Unsere Zuschnitte sind auf Zehntelmillimeter genau gearbeitet, damit sie auf den High Speed-Maschinen der Kunden problemlos laufen.“ Hohe Anforderungen an den Verpackungshersteller stellt auch die Gesetzeslage: Vor einigen Jahren wurden Warnhinweise auf Zigarettenpackungen Pflicht, kürzlich kamen Bildhinweise hinzu. „Wir sind stets mit den aktuellen Gesetzen vertraut. Die Zigarettenhersteller wissen das und verlassen sich auf uns“, erläutert Prokurist Torsten Mauk, bei Bernholz zuständig für Produktion und Vertrieb.

Tabak und Süßware

„Wir sind natürlich an neuen Tabakkunden interessiert, denn das ist unser Kerngeschäft. Neukunden wünschen wir uns aber auch aus anderen Branchen.“ So produziert das Unternehmen beispielsweise hochwertige Süßwarenfaltschachteln für bekannte Marken. Und aktuell wurde eine neue Verpackungsserie für einen Hersteller von flüssigen Nahrungsergänzungsmitteln entwickelt.



Quelle: Bernholz

Die Qualitätskontrolle ist ein zentrales Element aller Arbeitsschritte

Newsletter



VERPACKUNG + MARKETING

Marken · Trends · Design

www.verpackungsrundschau.de

Hoffmann: „Wir sind überall dort, wo Faltschachteln hochwertig veredelt werden sollen, ein kompetenter Partner.“ Dazu gehört ein moderner Maschinenpark auf dem aktuellen Stand der Technik und ein effizientes Team aus 35 Mitarbeitern.“

Auch die Einlagerung von größeren Mengen Rohmaterial als jeweils aktuell benötigt gehört zur Firmenstrategie. Torsten Mauk: „Wir müssen stets sehr viel Karton auf Lager haben, da unsere Kunden teilweise sehr schnell Verpackungen benötigen. So schaffen wir es, kurzfristig reagieren zu können und Spitzen abzufangen.“ Diese Möglichkeiten wolle man sich auch in Zukunft erhalten. „Unsere Kunden produzieren für den Weltmarkt. Neue Projekte können plötzlich sehr schnell erfolgreich sein. Dann werden sofort größere Mengen in neuen Märkten gebraucht und wir müssen liefern.“

Migrationsarme Farben und Lacke

Zwei Druckmaschinen sind für den hochwertigen Faltschachteldruck zuständig: eine KBA Rapida 105 mit sechs Farben und einem Lackwerk sowie eine KBA Rapida 106 mit acht Druckwerken und zwei Lackwerken inklusive Trockner, die für die Inlinerveredelung mit UV-, Matt- und Glanzlack sowie Spotlack sorgt. Zur Herstellung der Faltschachteln verwendet Bernholz ausschließlich lebensmittelkonforme Materialien und migrationsarme Farben und Lacke. „Mit unseren modernen Druckmaschinen sind wir außerdem Referenzkunde für KBA. Der Maschinenbauer schickt seine Neukunden gerne zu uns, wenn diese Druckmaschinen in Betrieb sehen wollen“, so Hoffmann.

Stanzen von Bobst

Im Bereich Weiterverarbeitung setzt Bernholz seit mehr als zwei Jahrzehnten auf Stanztechnik von Bobst. Im Frühjahr 2016 wurden die beiden vorhandenen Flachbettstanzen SP 104 und SP 104-ER um den Stanzautomat Visioncut 106 LER des Schweizer Maschinenbauunternehmens ergänzt. Damit habe man die Produktionskapazität im Stanzbereich erheblich ausgebaut.

Die Maschine arbeitet mit innovativer Technik einschließlich automatischer Nutzentrennung und könne noch effizienter Zuschnitte von hoher Qualität herstellen. Man habe sich damit auch Wachstumspotenziale für weitere Kunden aus den Branchen mit besonders hohen qualitativen Anforderungen erschlossen, etwa der Pharma-, Kosmetik- und Nahrungsergänzungsmittelindustrie. Torsten Mauk: „Mit der innovativen Technik der Visioncut 106 LER haben wir unsere Stanzei generell auf ein neues technisches Niveau gehoben. Gerade auch in der Zigarettenbranche sind die Lieferzeiten im Laufe der vergangenen Jahre immer kürzer geworden. Im Druck verfügen wir

Jeden Monat NEU!

**Aktuelle Verpackungstrends –
die Produkte von Morgen!**



Jetzt Onlinewerbung buchen und profitieren – am Besten monatlich zu Topkonditionen!

Nutzen Sie jetzt die Chance für Neukontakte!

Nächste Aussendungen:

08. Juni 2017

13. Juli 2017

10. August 2017

Weitere Informationen:

Tammy Rößler

Tel. +49 (0)69 150433-204 oder Fax -323,

t.roessler@kepplermediengruppe.de



Prokurist Torsten Mauk (li.) und Geschäftsführer Mark A. Hoffmann (re.)

Quelle: Bernholz

heute über zwei Hochleistungsmaschinen. Unsere beiden Flachbettstanzen konnten mit der sehr hohen Produktivität dieser Maschinen nicht mehr mithalten. Deshalb haben wir hier mit der Investition in eine dritte Stanze nachgezogen.“ Der Bobst-Stanzautomat war im letzten Jahr erst die zweite Maschine dieses Typs, die in Europa in Betrieb genommen wurde.

Die neue Stanzmaschine verfügt über eine hochempfindliche Kamera, mit der die einzelnen Bogen wahlweise anhand ihrer Bogenkante, ihres Druckbildes oder spezieller Registermarken ausgerichtet werden. Und die neue Ganzbogenablage lege die Bogen gerade bei Präge- und Rillarbeiten mit bislang nicht gekannter Präzision ab. Zudem wurde das Rüsten deutlich vereinfacht: Stanzplatten und -formen lassen sich dank des Quick Change-Konzepts ohne spezielle Werkzeuge mit einem Griff ver- und entriegeln. „Der Trend geht heute eindeutig hin zu kleineren Aufträgen. Daher sind kurze Rüstzeiten sehr wichtig geworden – wichtiger als hohe Endgeschwindigkeiten“, sagt Torsten Mauk.

Auch Nassleimetiketten

Die weitläufigen Produktionshallen in einem kleinen Gewerbegebiet liegen direkt an der Autobahn A2. Demnächst soll auf dem Firmengelände ein Neubau errichtet und der Bereich Qualitätssicherung weiter ausgebaut werden. „Der Neubau wird auch eine Photo-

„Investitionen sind wichtig, um unsere Technik immer auf dem neuesten Stand zu halten und somit für aktuelle und zukünftige Anforderungen gewappnet zu sein.“

Mark A. Hoffmann

voltaikanlage bekommen, die wir leider auf den Dächern der bestehenden Hallen aus Statikgründen nicht installieren können“, so Hoffmann. Daneben ist das Thema Investitionsplanung immer präsent. „Investitionen sind wichtig, um unsere Technik immer auf dem neuesten Stand zu halten und somit für aktuelle und zukünftige Anforderungen gewappnet zu sein. Alle unsere Maschinen werden außerdem von den Herstellern gewartet, da machen wir keine Experimente.“

Vor zwei Jahren hat Bernholz außerdem einen Getränkeetikettenhersteller übernommen und Mitarbeiter sowie Maschinen an den Standort Bad Salzuflen geholt. Damit konnte das Portfolio um Nassleimetiketten etwa für Konserven, Tabakdosen und Getränke, aber auch um Werbeeinleger erweitert werden.

Gerade hat das Unternehmen auch sein Corporate Design komplett modernisiert. Unter Beibehaltung der Hausfarben wurde das Erscheinungsbild einem Facelifting unterzogen. „Durch die neue Typografie hat das Logo eine zeitgemäße Leichtigkeit bekommen“, so Geschäftsführer Hoffmann.

Das Unternehmen sorgt als Ausbildungsbetrieb auch für den eigenen Nachwuchs und bildet u. a. Medientechnologen Druck und Packmitteltechnologien aus. Zudem wird viel Wert auf gesellschaftliches Engagement gelegt, u. a. unterstützt das Unternehmen regelmäßig eine Reihe gemeinnütziger Initiativen. **Doris Bünnagel** ■



Verpackungsreihe für Nahrungsergänzungsmittel

Quelle: Bernholz

Info

Zertifizierte Qualität

Bernholz verfügt über mehrere Zertifizierungen, darunter das Qualitätsmanagementsystem DIN EN ISO 9001:2008, die Zertifizierung nach der internationalen Umweltmanagementnorm EN ISO 14001:2004 und das Hygienemanagementsystem für die Lebensmittelsicherheit nach dem HACCP-Standard. Außerdem werden Produkte aus nachhaltiger Forstwirtschaft angeboten, die sowohl PEFC- als auch FSC-zertifiziert sind. Die Zertifizierung durch die Deutsche Pfandsystem GmbH erlaubt es, auch Etiketten nach DPG-Standard anzubieten.