



(v.l.n.r.) Klaus Saatkamp jr., Sonja Saatkamp, Rita Rosarius, Frank Saatkamp



„Superstrip“ sorgt für exaktes Ausbrechen und vermeidet Abfall.

[MITTELSTANDSREPORTAGE]

HOCHWERTIGE STANZFORMEN FÜR DIE PAPIERINDUSTRIE

Die K. Saatkamp GmbH & Co. KG ist einer der führenden Stanzformenhersteller in Deutschland. In Inden/Altdorf im Kreis Düren produziert das Unternehmen seit nunmehr 27 Jahren Flachbettstanzformen inklusive Ausbrechsysteme und Rotationswerkzeuge mit hochwertiger Gummierung sowie Plottermuster und Rillmatrizen für die Papierindustrie.

Am Standort des Unternehmens zwischen Autobahn A4 und dem Flüsschen Inde steht gerade eine Erweiterung an. Im Oktober war Baubeginn für eine neue Produktionshalle, die schon im Frühjahr 2014 bezugsfertig sein soll und dann Platz für zwei neue Laseranlagen bietet. Die Rotationswerkzeuge und Flachbettstanzformen für Voll- und Wellpappe aus dem Hause Saatkamp werden ausschließlich über CNC-gesteuerte Laserschneidanlage gefertigt. Derzeit arbeitet das Unternehmen mit zwei kombinierten Flach- bzw. Rotation laseranlagen. Eine davon wird demnächst ausgemustert und durch die Einzelmaschinen ersetzt, von denen die eine nur Flachbettstanzformen, die andere nur Rotationsstanzwerkzeuge herstellen soll. Letztere ist zudem eine innovative Weiterentwicklung, an der Saatkamp mitgewirkt hat. „Wir wollen mit den beiden neuen Maschinen die Produktionssicherheit erhöhen und die Kapazität erweitern“, sagt Frank Saatkamp, ältester

Sohn des Firmengründers, der gemeinsam mit seinen drei Geschwistern im Familienunternehmen arbeitet.

Die Erweiterung ist nach eigenen Angaben dringend notwendig, denn Saatkamp war durch stetig wachsende Auftragslage an Kapazitätsgrenzen gestoßen.

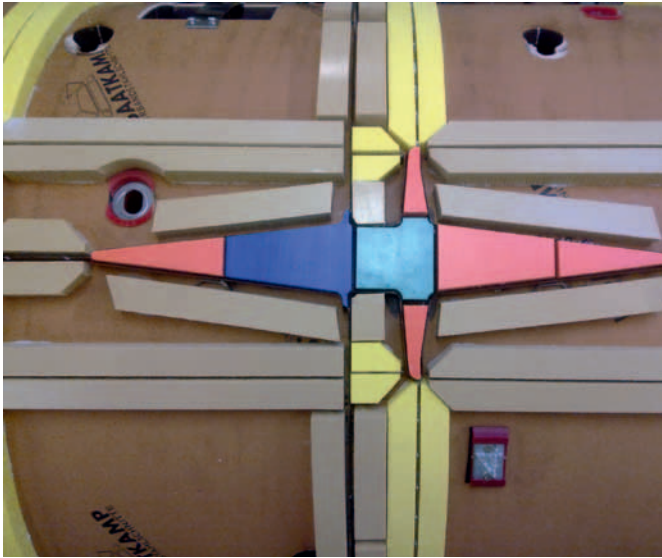
» Die Kapazitätsgrenzen waren erreicht. «

Zufriedene Kunden

„Wir konnten unseren Kundenstamm in den letzten Jahren massiv erweitern, wobei die Neukunden fast immer auf Empfehlung zu uns kommen.“ Der Grund hierfür liege in der hohen Qualität der

Saatkamp-Produkte: „Unsere Werkzeuge ermöglichen rund 30% längere Standzeiten, höhere Laufgeschwindigkeit und kommen mit kurzen Rüstzeiten aus. Unsere Kunden schätzen aber nicht nur die gute Qualität der Stanzwerkzeuge, sondern auch die Zuverlässigkeit unseres Unternehmens.“ Ein eigener Fuhrpark sorgt dafür, dass die Stanzformen pünktlich beim Kunden eintreffen.

Rund 1,8 Mio. Euro investiert Saatkamp jetzt in den Ausbau und die neuen Maschinen. Danach sind bereits weitere Ausbauschritte geplant. „Bis 2016 wollen wir eine weitere Million Euro investieren und im Bereich Linienbearbeitung neue Maschinen in Betrieb nehmen bzw. bestehende Maschinen weiterentwickeln.“ Der Maschinenpark für die halb- und vollautomatische Linienbearbeitung war teilweise bereits Anfang 2011 modernisiert worden, als Saatkamp unter anderem einen Biegeautomaten vom Typ Idea in Betrieb nahm. Die Multifunktionsmaschine vereint die Arbeits-



Die verschleißbeständige Gummierung PolytopMX



Unterschiedliche Härtegrade sind farblich codiert.

schritte Ablängen, Ausklinken, Biegen und Räumen in einer Anlage. Auch das Schleifen nach dem Biegen wird heute automatisch vorgenommen. Zeitgleich kam als Ablängmaschine für radiale Linien eine zweite Rotax-Maschine zum Einsatz, die alle Perforationen für Rotationsstanzformen erstellt und automatisch Rillkopflinien schneidet, was früher nicht möglich war. Eine R-Bender zum vollautomatischen Biegen von Radialmesser der Rotationswerkzeuge ergänzte damals die Neuanschaffungen. Zwei Multitool-Plotter erstellen zusätzlich Muster, Rillmatrizen und Zurichtebögen in verschiedenen Formen und Größen. Und obwohl Produktionsabläufe in den letzten Jahren immer mehr automatisiert wurden, wächst die Belegschaft – allein sechs neue Mitarbeiter hat das Familienunternehmen in diesem Jahr eingestellt und bietet damit nun über 50 Arbeitsplätze.

Stanzformen aus Multiplex

Für beide Stanzverfahren (Flachbett- und Rotationsstanzen) stellt das Unternehmen die Stanzformen aus Multiplex her. Die Rotationshalbschalen werden dabei außerhalb der Maschine vorbereitet, um Standzeiten der Laseranlage zu reduzieren. Die Laser schneiden dann die Konturen, die anschließend mit entsprechenden Rill- und Schneidlinien bestückt werden. Eine komplexe Gummierung garantiert den praktisch abfallfreien Stanzvorgang. Mit einem Digijet-Wasserstrahlschneider schneidet Saat-

kamp Gummi- und Schaumstoff-Layouts passgenau aus und erhöht damit die Präzision der Stanzwerkzeuge noch weiter.

Eine sorgfältige Herstellung der Werkzeuge sei entscheidend für einen praktisch abfallfreien Stanzvorgang, heißt es. Insbesondere die inzwischen immer komplexere Gummierung spiele hier eine große Rolle. „Wir sind Premium-Partner von PolyMX und damit einer der wenigen deutschen Stanzformenbauer, die PolytopMX verwenden, eine hochwertige Gummierung, die einige Vorteile im Produktionsprozess bietet. Sie ist verschleißarm, kommt mit weniger Druck beim Stanzen aus und sorgt für ein ruhigeres Laufverhalten der Maschine“, erläutert Frank Saatkamp. Das verschleißbeständige Material des niederländischen Herstellers PolyMX wurde speziell für die Stanzformenindustrie entwickelt und ist abgestimmt auf die besonderen Ansprüche, die an Auswurfmaterial gestellt werden: Es verringert den Wartungsaufwand der Stanzform, verbessert die Qualität des Endproduktes und ermöglicht eine schnelle Produktion mit niedrigerem Stanzdruck für alle derzeit gängigen Standard-Papierarten. Aus dem geringeren Stanzdruck resultiert weniger Verschleiß des Stanzwerkzeuges, der Gegenstanzbeläge (Rotation) und der Stanzbleche (Flachbett), so der Hersteller. Zudem sind weniger Haltepunkte nötig, es entstehen weniger Engpasshaare und Stanzstaub (Flachbett), und die Druckfarbe wird nicht aufge-

nommen. Die unterschiedlichen Härtegrade der Gummierung lassen sich an ihrer eigenen Farbe erkennen und sorgen für präzise Stanzungen. PolyMX ist nach eigenen Angaben der erste Hersteller, der die unterschiedlichen Härtegrade mit verschiedenen Farben codiert.

Seit einem halben Jahr arbeitet der Stanzformenbauer zudem im Bereich Flachbettstanzen mit dem neuen Ausbrechsystem „Superstrip“, das für sehr exaktes Ausbrechen sorgt und Abfall vermeidet. Saatkamp hat dafür mehrere Ausbrechsysteme gemischt und so nach eigenen Angaben eine Optimierung erreicht. „Wir wollen auch weiterhin in aktuelle Techniken investieren und dort automatisieren, wo es möglich ist. Als Familienunternehmen ist es uns wichtig, den persönlichen Kontakt zu unseren Kunden und Lieferanten zu pflegen und die hohe Qualität unserer Produkte auch in Zukunft sicherzustellen.“ | DB

Schneller Überblick:

Am Standort des Unternehmens zwischen der Autobahn A4 und dem Flüsschen Inde steht gerade eine Erweiterung an. Im Oktober war Baubeginn für eine neue Produktionshalle, die schon im Frühjahr 2014 bezugsfertig sein soll und dann Platz für zwei neue Laseranlagen bietet. Die Erweiterung sei dringend notwendig, denn Saatkamp war durch eine stetig wachsende Auftragslage an seine Kapazitätsgrenzen gestoßen.