

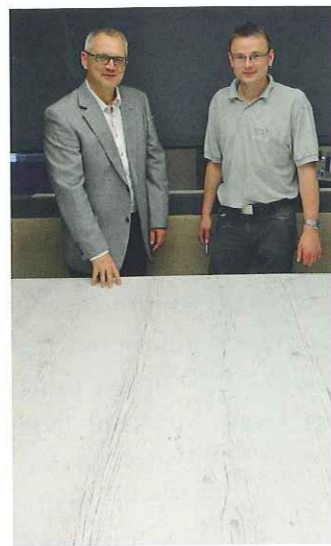


Den integrierten Standort stets vor Augen: In der Fassade des Verwaltungsgebäudes spiegelt sich das benachbarte MDF-Werk

# Well prepared

## Classen Industries Baruth investiert kontinuierlich – Digitaldruck als Schlüsseltechnologie

Wenn Carsten Buhlmann in seinen Hallen in feinerem Zwirn unterwegs ist, weiß ein jeder: es ist Besuch im Haus. Denn in der übrigen Zeit bevorzugt der Geschäftsführer der Classen Industries GmbH, Baruth, die Jeanshose, ein Kleidungsstück, das jedenfalls zu früheren Zeiten unmittelbar auf einen Geschicklichkeit und Tatkraft erfordernden Job hindeutete. Doch auch bei Buhlmann ist dieser Rückschluss durchaus zutreffend. Schließlich ist es seine Aufgabe, eine Laminatbodenproduktion mit einem jährlichen Durchsatz von derzeit 62 Mio. m<sup>2</sup> entsprechend den sich stetig ändernden Marktgegebenheiten immer weiter zu optimieren und bisweilen sogar neu zu erfinden. Herausforderung ist, die einzelnen Optimierungspotenziale, im Großen wie im Kleinen, erstens richtig zu identifizieren und



Geschäftsführer Carsten Buhlmann und Abteilungsleiter Digitaldruck Daniel Schwach begutachten die Druckqualität



Blick in die modern ausgestattete Fertigung (Fotos: Krawczyk)



Neue Logistikhalle mit vollautomatischem Lagerbereich samt Terminal für die Container-Verladung

zweitens diejenigen Wege zu finden, die eine größtmögliche Ausschöpfung dieser Potenziale ermöglichen. Natürlich braucht es dafür auch die finanziellen Möglichkeiten sowie die Weitsicht, die für die langfristige Fortentwicklung des Unternehmens notwendigen Investitionen zu erkennen. Dass bei der Bewältigung dieser Aufgaben Konzernleitung, Geschäftsführung und die in Baruth beschäftigten 630 Mitarbeiter seit Jahren erfolgreich an einem Strang ziehen, zeigt der Erfolg am Markt mit jährlich steigenden Absatzzahlen. Doch auch ein bloßer Besuch des Werkes südlich von Berlin vermittelt unweigerlich den Eindruck, dass man dort genau weiß, was man tut.

### Richtungsweisende Entscheidung industrieller Digitaldruck

Vor Ort fällt sofort die rege Bautätigkeit ins Auge, sowohl was die Gebäude und Infrastruktur anbelangt als auch

Dekore und  
Materialvielfalt,  
die zum Kombinieren  
einladen



[www.westag-getalit.de/  
dekorcompositionen](http://www.westag-getalit.de/dekorcompositionen)





In Werk 4 wird eine Langdielen-Maschine installiert: Per Digitaldruck werden realistische 2,2 m Dekore ohne Wiederholung gedruckt

Hier wird mittlerweile der zweite Digitaldrucker installiert. Der kleine Labordrucker wird in der Mitte des Raumes aufgestellt, der zweite große Digitaldrucker kommt im Juni an das andere Ende des Raumes. Neben Carsten Buhlmann rechts Heinz Dieter Gras, Marketingleitung Classen Vertriebs GmbH



Synchronporen-Pressband für die Doppelbandpresse mit einer Strukturtiefe von 130-150 µm. Classen Industries ist nach eigenen Angaben das erste Unternehmen, das es geschafft hat, die Synchronpore einer KT-Pressse eins zu eins auf einer Doppelbandpresse darzustellen ohne optische Erkennbarkeit



Hymmen 45 m-Produktionslinie mit Digitaldruck/Flüssigbeschichtung/Doppelbandpresse



bezüglich der Installation neuer Anlagen sowie der Umstrukturierung bestehender Maschinenkonzepte. Im einzelnen nachvollziehbar werden diese umfangreichen und auch finanziell aufwendigen Maßnahmen, sobald Buhlmann, der das Werk seit seiner Inbetriebnahme im Jahr 2002 leitet, die sich dadurch ergebenden substantielle Verbesserungen erläutert.

Eine der richtungsweisenden Entscheidungen der letzten Jahre war der Einstieg in den Digitaldruck. Die Classen Vertriebsmitarbeiter gehen nämlich davon aus, dass die einzelnen Bau- und Fachmärkte zukünftig noch mehr darauf bedacht sein werden, sich von ihren Mitbewerbern zu unterscheiden. Dies werde eine starke Zunahme der Dekorvielfalt mit sich bringen, auf die es sich einzustellen gelte. Der Laminatbodenspezialist sieht den Digitaldruck aber vor allen Dingen als Chance, auch jüngere Generationen mit ausgefallenen – und zukünftig eventuell gänzlich individuellen – Dekoren neu für das Produkt zu begeistern.

Doch auch die Realisierbarkeit einer enorm großen Varianz innerhalb eines einzigen Dekors macht den industriellen Digitaldruck so interessant. Während sich bei dem herkömmlichen Rotationsdruck die 6-10 unterschiedlichen Dekorvarianten nach 1,3 m zwangsläufig wiederholen, können auf der digital bedruckten Großplatte bis zu 60 unterschiedliche Dekorvarianten angelegt werden. „Bei solch einer Vielfalt an Dekorvarianten bekommt der im Raum verlegte Boden eine ganz andere Qualität“, bringt es der Produktmanager Thomas Kotthoff auf den Punkt.

Zu den entscheidenden Argumenten für die Investition in diese jetzt serienreife Technologie gehörten somit die sich dadurch ergebende wirtschaftliche Realisierung einer sehr großen Dekorvielfalt und die Flexibilität in der Fertigung.

Gleichzeitig waren natürlich eine sehr hohe Qualität, eine ausreichend hohe Prozessgeschwindigkeit sowie die Möglichkeit des Druckens in voller Produktionsbreite (2,1 m) zwingende Voraussetzungen. Eine mögliche Anlage musste also den Ansprüchen einer industriellen Fertigung genügen, die auf sehr große Mengen in guter Qualität ausgerichtet ist.

#### Digitaldruck/Flüssigbeschichtung/Doppelbandpresse

Nachdem Classen schließlich in der Bielefelder Hymmen Industrieanlagen GmbH einen geeigneten Partner gefunden hatte, konnte Mitte 2013 eine erste Anlage mit der Modellbezeichnung „JPT-C 2100“ installiert und in Betrieb genommen werden. Der Produktionsprozess beim Digitaldruck stellt sich in Baruth wie folgt dar: zunächst wird auf eine mit einem weißen Papier beschichtete HDF-Großplatte ein Dekor im Durchlauf digital aufgedruckt. Zum Schutz und zur weiteren Gestaltung der Oberfläche wird in der Folge ein Flüssigharz, ebenso im Durchlauf, in mehreren Stufen aufgebracht. Classen nutzt somit auch hier das im eigenen Haus entwickelte LLT-Verfahren (Liquid Laminate Technology, siehe Surface-Magazin 2011, Seite 26 ff), dass bei der herkömmlichen Laminatbodenproduktion mit Tiefdruck-Dekoren in Baruth flächendeckend

## FLOORING LINE 2014 RÄUME ZUM WOHLFÜHLEN



NEU

22 Dekore in den 4 Kollektionen  
COUNTRY, CONTEMPORARY, HERITAGE  
UND COSMOPOLITAN

Natürlich anmutende Dekore und urbane Designs  
für gehobene Ansprüche.

zum Einsatz kommt. Abschließend wird die Platte durch eine Doppelbandpresse geführt, wobei entsprechende Strukturen, wie etwa eine Synchronpore, in die Oberfläche eingepresst werden.

Auf der Anlage, die eine Gesamtlänge von 45 m und eine Breite von 18 m aufweist, können Platten auf einer maximalen Breite von 2040 mm digital bedruckt werden. Bei einer Produktionsgeschwindigkeit von 25 m/min ist eine Produktionsleistung von bis zu 50000 m<sup>2</sup> in 24 Stunden zu erreichen. Nach einer sehr lehrreichen Anlaufphase

**Auch in Sachen Kreativität punktet Classen. Jetzt schicken die Kunden ihre Designer direkt zum Standort, um gemeinsam Dekore zu entwickeln**

läuft der Digitaldruck seit etwa einem Jahr durchgehend stabil. Es ist momentan sogar so, dass die Mehrheit der neu aufgenommenen Artikel über den Digitaldruck realisiert wird. Auch mit der Qualität der Dekore, die von dem Hymmen-Digitaldrucker erzeugt wird, ist man bei Classen mehr als zufrieden. „Ich habe eigentlich nicht damit gerechnet, dass unsere digital gedruckten Dekore bereits brillanter aussehen, als die, die wir von unseren Tiefdruck-Dekordruckern bekommen“, so Buhlmann.

Daneben kann der Digitaldruck hinsichtlich der Realisierung kurzer Durchlaufzeiten und der Einhaltung knapper Lieferfristen seine Trümpfe ausspielen. Schließlich muss kein bedrucktes Papier mehr bevorratet oder kurzfristig beschafft werden. „Diese Flexibilität, sofort entscheiden zu können, macht unheimlich viel aus. Gleichzeitig gestaltet sich die Auftragsabwicklung heute sehr viel ruhiger“, so Buhlmann.

Vor dem Hintergrund der positiven Erfahrungen ist Classen bereits dabei, den Anteil des Digitaldruckes bei der Laminatbodenproduktion konsequent weiter auszubauen. Dazu wurde bei Hymmen bereits ein zweiter baugleicher Digitaldrucker bestellt, der derzeit vis-a-vis der ersten Anlage montiert wird. In 2014 wurden mit dem ersten Drucker insgesamt knapp 7 Mio. m<sup>2</sup> produziert.

Das Ziel ist es, bereits im nächsten Jahr insgesamt 20 Mio. m<sup>2</sup> des in Baruth produzierten Laminatfußbodens über den Digitaldruck zu realisieren. „In fünf Jahren wird sich ein zukunftsfähiges Fußbodenwerk dadurch auszeichnen, dass

es mindestens Dreiviertel seiner Produktion über den Digitaldruck realisiert“, gibt Buhlmann einen Hinweis auf zukünftige Planungen.

Zum Jahresende wird Classen konzernweit fünf Digitaldruckanlagen für die Fußbodenproduktion einsetzen, seit dem letzten Jahr werden in der

Produktion am Stammsitz Kaisersesch bereits schmalere Produktionslinien für den Digitaldruck verwendet.

#### Erst nach Bestelleingang verpacken

Auch in puncto Materialfluss und Versandlogistik ist Classen gerade erfolgreich dabei, neue Wege einzuschlagen und zu früheren Zeiten durchaus taugliche Systeme ad acta zu legen. Das Unternehmen sieht sich nämlich seit einigen Jahren der wachsenden Herausforderung gegenüber, dass die Kunden ihre Ware immer kurzfristiger und noch dazu in stark schwankenden Mengen bestellen. Um dennoch möglichst schnell liefern zu können, wurden regelmäßig Laminatböden (des gleichen Dekors) auf Vorrat profiliert und über die direkt angeschlossenen Verpackungslinien zu kundenspezifisch gelabelten Paketen gepackt und eingelagert.

Hinzu kam, dass bei Unterschreitung des Sicherheitsbestandes durch die Entnahme geringer Mengen von der Warenwirtschaft sofort eine Nachproduktion mit der entsprechenden Mindestproduktionsmenge ausgelöst wurde. Dadurch hat sich das Fertigwarenlager mit kundenspezifisch verpackter Ware immer mehr gefüllt. Die Folge war, dass man zunehmend eingelagerte Ware wieder auspacken und mit dem Label eines anderen Kunden neu verpacken musste.

Daher ist man bei Classen nun dazu übergegangen, die Profilierungslinien und die Verpackungslinien voneinander zu trennen. Das hat den entscheidenden Vorteil, dass ganz flexibel entschieden werden kann, wann, in welcher Menge und in welche Verpackung ein Boden ver-

packt wird. Die gefrästen und ansonsten versandfertigen Dielen werden also zunächst wieder ins Halbfertigwarenlager gefahren und erst bei Vorliegen einer konkreten Bestellung in der exakten Menge der separaten Verpackungslinie zugeführt.

„Die Idee kam uns beim Betrachten des Bäckerhandwerks. Die Großbäckerei, in der die Brötchen vorgebacken werden, ist vergleichbar mit unserer Oberflächenbeschichtung. Die Aufbackstudios in den Supermärkten, in denen die Brötchen tablettweise fertiggebacken werden, entsprechen unseren Profilierungsanlagen, über die wir die V-Fuge und das Profil anfräsen. Und unsere Verpackungslinie schließlich ist mit der Verkäuferin zu vergleichen, die die Brötchen nach Bedarf eintütet. Da nämlich kaum einer der Kunden die gleiche Menge möchte, kann auch diese nie vorpacken“, erläutert Buhlmann das Prinzip bzw. die Herausforderung.

Durch die Trennung von Bearbeitung und Verpackung konnten nicht nur die Flexibilität und die Wirtschaftlichkeit der Kommissionierung wesentlich erhöht werden. Auch die Leistung der einzelnen Profilierungslinien konnte, bei gleichzeitig kleineren Losgrößen, um gute 30% gesteigert werden. Trotz der vielen Wechselzeiten hat sich auch die Leistung der nun separaten Verpackungslinien drastisch erhöht.

Drei der bestehenden neun Profilierungslinien sind bereits entsprechend umgebaut, die übrigen sollen bis Ende dieses Jahres folgen. Eine neue zehnte Linie wurde in diesem Frühjahr bereits als separate Einheit installiert. In der Montage befindet sich derzeit zudem eine 11. Profilierungslinie speziell für

TOP  
100

Top-Innovator  
2015

interior  
innovation  
award  
2014

Winner

PURLINE Bioboden ist

sicherer als Kinderspielzeug!



Überrascht?

Der TÜV Rheinland bescheinigt PURLINE Bioboden gemäß der erweiterten gesetzlichen Anforderungen für Kinderspielzeug aus Kunststoffen, dass es gesundheitlich absolut unbedenklich ist.\*



PURLINE ist ohne Chlor, Weichmacher und Lösungsmittel und unschlagbar ökologisch, pflegeleicht und ganz besonders nachhaltig.

Jetzt persönliches PURLINE Info-Paket anfordern unter [www.wineo.de/bioboden](http://www.wineo.de/bioboden)

BIOBODEN  
DESIGNBODEN  
LAMINAT

wineo®

CLASSEN DIGITAL



Langdielen. Diese können per Digitaldruck mit einem Dekor versehen werden, das sich über die gesamte Länge von 2,2 m nicht wiederholt. Dieses neue Produktions- und Logistikkonzept wird nun auch auf die Designbodenfertigung am Stammsitz in Kaisersesch übertragen.

#### Auf der Überholspur – integrierter Standort Plus

Bei den gängigen Artikeln liegt die durchschnittliche Durchlaufzeit – vom Auftragseingang bis zur Verladung auf den LKW – heute bei fünf Tagen. Um die interne Logistik und somit die Durchlaufzeit weiter zu optimieren, wird in den kommenden Monaten der gesamte innerbetriebliche Materialtransport umgebaut. Zukünftig wird es nicht nur einen ebenerdigen „Ortsverkehr“ geben, sondern auch eine aufgestellte „Schnellstraße“ (teilweise sogar doppelstöckig). So soll gewährleistet



Oben links: Die Produkte sprechen für sich, aus dem Werk mit der wohl höchsten Kapazität und Flexibilität weltweit

Oben rechts: Digitaldruck über die volle Plattenbreite von 2,1 m im Single-Pass-Modus. Dekorumstellungen können von einer Minute auf die andere erfolgen

werden, dass möglichst wenig Zeit durch den Transport verloren geht und die Durchlaufzeiten weiter gesenkt werden können. Gerade fertiggestellt wurde eine neue Logistikhalle samt Terminal für die Container-Verladung. „Beim Export werden immer mehr Container eingesetzt. Mit dem neuen Terminal können wir das Wochenende noch besser für deren Beladung und Abfertigung nutzen“, so Buhlmann. Kurz vor der Errichtung stehen außerdem ein neues Sozialgebäude sowie eine neue Schlosserwerkstatt. Für den Geschäftsführer ist es selbstverständlich, dass sämtliche Optimierungen und Umbauten innerhalb und außerhalb der Hallen ohne Produktionsunterbrechung erfolgen. Die kontinuierliche Bedienung der Kunden hat oberste Priorität.

Nahezu nicht weiter optimierbar stellt sich die Situation bei der Beschaffung der HDF-Trägerplatten dar. Denn bereits 2007 wurde auf dem direkt angrenzenden Grundstück das ebenso zur Classen-Gruppe gehörende MDF-Werk Fiberboard Baruth GmbH errichtet. Seither fungiert das Plattenwerk im Sinne eines integrierten Standortes ausschließlich als Zulieferer für die Laminatbodenproduktion der Classen Industries GmbH nebenan. Per wenige Meter langer Rollbahn werden kontinuierlich Plattenstapel von einem Werk an das unmittelbar angrenzende andere übergeben. Der Wettbewerbsvorteil, der sich für

Classen durch den Wegfall kilometerlangere Transporte ergibt, wird ergänzt durch die Synergieeffekte, die beide Unternehmen bei der Energieversorgung erzielen. Es gibt nämlich nur ein Kraftwerk im MDF-Werk, das die Laminatbodenproduktion mit versorgt und im Gegenzug sämtliche dort anfallenden Späne zurückerhält. Mittlerweile ist es so, dass Fiberboard Baruth seine Kapazität mit 60 Mio. m<sup>2</sup> erreicht hat und somit den heutigen Bedarf der Laminatbodenproduktion nicht mehr allein decken kann. Aber auch das stellt kein größeres Problem dar, denn auf der gegenüberliegenden Straßenseite befindet sich ein Faserplattenwerk der Firma Pfeleiderer, von dem die fehlenden Platten regelmäßig bezogen werden.

#### Just-in-time-Lieferung im Fokus, Liefersicherheit realisiert

Bei Classen sieht man die Zeiten kommen, in denen der Markt von den Herstellern eine Just-in-time-Lieferung erwartet. Daher wurde schon früh damit begonnen, die Versandlogistik darauf vorzubereiten. Es ist das Ziel, die Paletten so packen zu können, dass diese mit der passenden Menge Laminatboden direkt auf die Baustelle des Kunden geliefert werden können. „Diejenigen Hersteller, die diese Notwendigkeiten zu spät erkannt haben oder nicht die Kraft besitzen, ihre Standorte entsprechend umzubauen, werden es in den nächsten Jahren sehr schwer ha-

ben“, zeigt sich Buhlmann überzeugt. Nachdem das Unternehmen dafür in den letzten Jahren bereits jeweils zwischen 20 und 30 Mio. € am Standort investierte, sollen in den kommenden zwei Jahren zusammen noch einmal rund 50 Mio. € aufgewendet werden.

Durch entsprechende Investitionen in den zurückliegenden zwei Jahren konnte Classen am Standort Baruth eine ständige Produktionsüberkapazität aufbauen. „Heute sind nur sehr wenige Hersteller logistisch überhaupt in der Lage, Kunden aller Größenordnungen mit Waren im geforderten Lieferumfang und innerhalb der vorgegebenen Lieferfrist zu bedienen. Und wenn man zudem Kunden haben möchte, die auch in den schwächeren Monaten des Jahres größere Mengen bestellen, dann muss man ebenfalls in der Lage sein, deren Bedürfnisse in den Spitzenmonaten zu bedienen“, begründet Buhlmann die Notwendigkeit dieser Überkapazität. In diesem Jahr will er mit seiner Mannschaft mehr als 65 Mio. m<sup>2</sup> produzieren und nächstes Jahr mindestens die 70 Millionen-Marke knacken. Dabei ist man sich in Baruth durchaus bewusst, dass der Markt für Laminatböden mittlerweile stagniert bzw. bereits leicht rückläufig ist und daher die Steigerung des eigenen Absatzes und damit die Hinzugewinnung weiterer Marktanteile zukünftig nur über Verdrängung wird erfolgen können.

Nikolai Krawczyk

## OBERFLÄCHENKOMPETENZ MIT SYSTEM

**Venjakob**



Ihr Spezialist für innovative Beschichtungsanlagen von der Einzellösung bis zur Produktionsstraße.

Venjakob Maschinenbau GmbH & Co. KG  
Augsburger Str. 2-6 | 33378 Rheda-WD  
+49 52 42 9603-0 | www.venjakob.de

VEN BRUSH  
BÜRSTEN | SCHLEIFEN

VEN CLEAN  
REINIGUNG

VEN MOVE  
HANDLING

VEN TRANS  
FÖRDERTECHNIK

VEN SPRAY  
LACKIERUNG

VEN DRY  
TROCKNUNG

VEN CLEAN AIR  
ABLUFREINIGUNG