

Weich- und Hartfolien für Verpackungen

Spezifische Lösungen sind immer gefragt

Buergofol aus Siegenburg in Niederbayern ist mit fast 300 Mitarbeitern auf die Herstellung von Hart- und Weichfolien für Lebensmittel, Tiernahrung, technische und medizinische Produkte spezialisiert. Mit mehr als 40 Jahren Erfahrung kann das Unternehmen auf ein einzigartiges Know-how in der Entwicklung moderner Verpackungslösungen zurückgreifen. Neben dem Stammwerk in Siegenburg für die Herstellung von flexiblen Folien verfügt das Unternehmen auch über eine Produktionsstätte für Hartfolien in Ingolstadt und ein eigenes Druckzentrum in Neutraubling.

Gegründet wurde das Unternehmen im Dezember 1971 von Erwin Bücherl. Um die finanzielle Last und das Risiko nicht nur auf seinen Schultern zu tragen, nahm Erwin Bücherl noch die Gebrüder Lothar und Horst Burger sowie Erich Gruber als Partner mit ins Boot. Von den

Namen der vier Gesellschafter kommt daher auch der Name der Firma „Bürgo“. Auf einem Bauernhof in Gibitz, ca. 30 km südöstlich von Ingolstadt, wurden in einem Stallgebäude und in einer Scheune der erste 3-Schicht Extruder sowie die erste Beutelmachine in Betrieb ge-

nommen. Der Ausstoß des Extruders lag bei 11 kg in der Stunde. Aus den erzeugten PA/PE-Schlauchfolien wurden händisch Großsäcke mit Volumen bis zu 1000 Liter gefertigt. 1973 hatte die „Bürgo“ mit fünf Mitarbeitern bereits die Gewinnzone erreicht.

„Wir setzen immer auf Qualität“ - Interview mit Gregor Schleicher, Geschäftsführer Buergofol



Gregor Schleicher, Geschäftsführer von Buergofol

PackReport: Herr Schleicher, was zeichnet Buergofol aus?

Gregor Schleicher: Unsere Spezialität ist sicherlich, ein One-Stop-Shop zu sein. Und das für alle Bereiche der Lebensmittelverpackung von Frischware, also klassisch für Fleisch- und Käse. Wir können alle Variationen von Oberfolien liefern, kaschiert, coextrudiert und bedruckt. Aber auch Skin- oder Vakuumfolien oder Schrumpfbeutel sowie Unterfolien sind im Portfolio. Also alles, was ein Fleisch- und Wurstverarbeiter oder Molkereibetrieb für seine Frischwareverpackung benötigt. Darüber hinaus stehen wir unseren Kunden mit eigenen Anwendungstechniken produkt- und produktionsunterstützend zur Verfügung.

PackReport: Wo sind Ihre Märkte?

Schleicher: Wir beliefern unsere Kunden weltweit. Momentan in 53 unterschiedliche Länder in Europa, Nordamerika, Asien, Australien und Afrika. Aufgrund der Transportkosten liegt unser Schwerpunkt aber in Europa. Unsere Exportquote liegt bei etwas über 60 Prozent.

PackReport: Wie gehen sie mit dem Wettbewerbsdruck um?

Schleicher: Natürlich ist der Wettbewerbsdruck in unserem Bereich groß. Ich kenne auch keinen Kunden, der seinen Folienbedarf nicht auch mit anderen Lieferanten decken könnte. Auch wir müssen zu unseren Kunden gehen, die manchmal



Um die Kundenanforderungen, insbesondere bei Lebensmittelverpackungen, noch besser mit maßgeschneiderten Folien bedienen zu können, hat das Unternehmen eine moderne Tiefziehverpackungsmaschine in Betrieb genommen.

1981 machte das Unternehmen durch die Inbetriebnahme der ersten 5-Schicht Co-extrusionsanlage in Deutschland Schlagzeilen. Die Anlage von Barmag ist bis heute im Einsatz, nicht zuletzt wegen des ebenso ungewöhnlichen wie einmaligen Breitenbe-

reichs bei der Folienherstellung von 200 bis 2.000 mm. 1995 folgte der erste 7-Schicht-Extruder in Deutschland. Mit der Anlage wurden erstmals Hochbarrierefolien mit Polyvinylalkohol (EVOH) für Lebensmittelverpackungen produziert.

Allerdings verlief die Inbetriebnahme der neuen 7-Schicht Extrusionsanlage nicht reibungslos und dies verursachte erhebliche Mehraufwendungen. Gepaart mit der zu dieser Zeit schlechten Wirtschaftslage geriet das Unternehmen in eine wirtschaftliche Schiefelage.

langen Bemusterungszeiträume nutzen, Kunden mit unseren Lösungen überzeugen, beraten und um uns letztendlich als Hauptlieferanten zu etablieren. Dabei hilft uns sicherlich unser langjähriges Know-how und eben die Tatsachen, dass unsere Kunden alles aus einer Hand bekommen können. Und er bekommt effektive Unterstützung bei Produktionsumstellungen oder -optimierungen oder auch bei gewissen Herausforderungen, der er von Seiten des Handels hat.

PackReport: Das Unternehmen wurde in den letzten Jahren stark ausgebaut. Wie sehen sie die weitere Entwicklung?

Schleicher: Ja das stimmt, wir sind strategisch auf ein relativ starkes Wachstum ausgerichtet. Unser großer Vorteil ist, dass wir ein stark innovatives Unternehmen sind. Und unser Geschäft ist heute schon stark segmentiert. Neben dem Lebensmittelbereich haben wir bereits einen großen Kundenkreis an Convertern, die technische Folien weiterverarbeiten und unsere eigene Expertise sehr schätzen. Auch das ist ein wichtiges Standbein. Wo wir mittelfristig tatsächlich ein stärkeres Wachstum erwarten, ist der Bereich Non-Food-Anwendungen.

Wir bewegen uns ja in Wachstumsbereichen und sind mittlerweile sehr gut aufgestellt. Ich bin, was die weitere Entwick-

lung von Buergofol angeht, sehr optimistisch.

PackReport: Wo Licht ist, ist meist auch Schatten. Was bereitet Ihnen Sorgen?

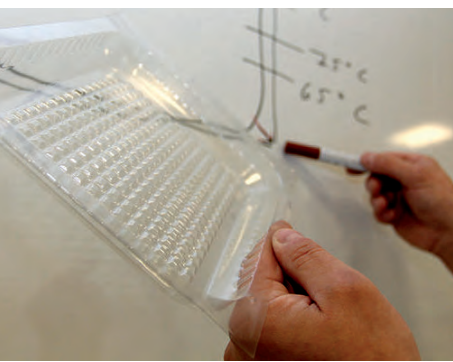
Schleicher: Das sind sicherlich die gegenwärtigen Rohstoffkosten. Und zweitens die Energieproblematik, hier meine ich weniger die Kostenseite. Vielmehr macht uns die Netzqualität sorgen. Stromschwankungen und auch sehr kurze Stromausfälle sind für unsere Anlagen tatsächlich problematisch und haben auch schon zu Ausfällen geführt. Das hat in diesem Jahr stark zugenommen.

PackReport: Herr Schleicher, vielen Dank für das Interview



Bilder: Buergofol

Im Technologiezentrum werden Verpackungen auf Herz und Nieren geprüft. Dafür steht ein hochmodernes Analyselabor zur Verfügung.



Mit modernster Technik ist man bei Buergofol jetzt in der Lage, die Prozesse der Thermoformanlagen bei den Kunden noch exakter nachzustellen. Dies ist z.B. bei Umstellungen sehr wichtig.

Die Rezepturen der eingesetzten Folien werden auf die jeweiligen Spezifikationen eingestellt.

Abgewendet wurde eine weitere negative Entwicklung durch die Übernahme von Buergofol durch Dr. Franz Schleicher im April 1998, was sich als Wendepunkt und Glücksfall erwies. Sofort wurde ein Investitionspaket mit über 10 Millionen Euro geschnürt und auf den Weg gebracht. Im selben Jahr gelang mit der Einstellung von Dr. Abdel-Kader Boutrid ein weiterer Glücksgriff. Dr. Boutrid baute ein hochmodernes Analyselabor auf, übernahm das Qualitätsmanagement und kümmerte sich um alle relevanten Zertifizierungen. Er übernahm die Produktentwicklung und ist für über 1.000 Rezepturen verantwortlich.

Durch Dr. Schleicher wurden alle Voraussetzungen für ein erfolgreiches Wachstum geschaffen. Der Ausbau des Unternehmens nahm wieder volle Fahrt auf: In den Jahren 1999 und 2000 wurden zwei weitere 5-Schicht Extrusionsanlagen und eine weitere 7-Schicht Extrusionsanlage in Betrieb ge-

nommen, im Juni 2000 dann eine neue Produktionshalle mit einer Größe von 1.500 qm eingeweiht.

In den Jahren 2005 bis 2006 war es aufgrund der Marktentwicklung bei Verpackungen an der Zeit, einen weiteren Standort mit einer neuen Produktgruppe aufzubauen. In Ingolstadt wurde die Produktion von Hartfolie auf Basis APET gestartet.

Kunden erwarten Flexibilität

Von großer Bedeutung ist in Ingolstadt auch die Thermokaschierung zu Verbundfolien, d.h. die Kombination von APET-Hartfolien, die in Ingolstadt gefertigt werden, mit maßgeschneiderten Weichfolien, die in Siegenburg produziert werden.

Mit dieser Rückwärtsintegration und der Tatsache, dass alle Folien von Buergofol selbst gefertigt werden und praktisch nichts zu-

gekauft wird, hat das Unternehmen eine sehr hohe Flexibilität und kann auf alle Kunden- und Marktwünsche erfolgreich reagieren. Eine weitere Besonderheit ist am Standort Ingolstadt auch die Herstellung von geschäumter APET-Folie. Über diese Technologie verfügen weltweit weniger als eine Handvoll Folienproduzenten. So werden nachhaltige Folien mit verringertem Gewicht bei gleichbleibend guten mechanischen Eigenschaften und verbesserter Optik sowie Haptik zugänglich. Damit bekennt sich Buergofol nicht nur zu einer wirklichen und nachweisbaren Schonung der Umwelt, sondern setzt dieses Konzept auch in die Tat um. Ressourcenschonung und Recycling unter Beibehaltung der bekannten Produktqualität sind erklärte Ziele für das Unternehmen. Eine dritte 7-Schicht Extrusionsanlage wurde in Betrieb genommen und die Kapazität für High Tech Folien auf über 13.000 to erhöht.

Hohe Investitionen

2009 wurde in Neutraubling nahe Regensburg ein hochmodernes Kompetenzzentrum für Druck und Kaschierung gegründet. Dort befindet sich unter anderem eine leistungsstarke Flexo-Druckmaschine der neuesten Generation. Die Ausstattung mit zehn Farbwerken für lösemittelbasierende Farben und die außergewöhnliche Arbeitsbreite garantieren fortschrittlichste Produktionsbedingungen und beste Druckergebnisse.

Vor zwei Jahren fiel der Startschuss für die Tätigkeit der bis dato letzten großen Investition. Im Hauptwerk Siegenburg wurden zwei Extrusionsanlagen für die Herstellung von hochqualitativen 7 – Schicht Schrumpffolien für die Fleisch- und Käseverpackung aufgebaut. Die Anlagen stellen neben EVOH-Schrumpffolien auch solche für Käse und den notwendigen Spezialrohstoffen her.

Insgesamt wurden seit der Übernahme von Buergofol durch Dr. Schleicher im Jahr 1998 bis heute über 55 Millionen Euro investiert. Die Zahl der Mitarbeiter stieg in dieser Zeit um das Sechsfache, der Umsatz sogar auf das Achtfache an. Mit einer hervorragenden Produktpalette, einer sehr hohen Flexibilität, einer anspruchsvollen Produktqualität „Made in Germany“, einem hochmodernen Maschinenpark und der über 40-jährigen Erfahrung auf dem Gebiet der Folienherstellung kann sich das Unternehmen im globalen Wettbewerb sehr gut behaupten.

www.buergofol.de