

BGM Bahmüller und Göpfert

Wellpappen-Verarbeitungs-Systeme GmbH
Corrugated-Board-Convertng-Systems
Systèmes de façonnage pour carton ondulé

BGM . Bahmüller und Göpfert . Postfach 280 . D-73652 Plüderhausen



Werk WILHELM BAHMÜLLER GmbH
Tel. +49 7181 809-0, Fax +49 7181 809-210
E-Mail: info.w@bahmueller.de

Werk Göpfert Maschinen GmbH
Tel. +49 9383 205-0, Fax +49 9383 205-543
E-Mail: info@goepfert.de

Seite von 2
Page 1 of 2

K2 Verpackungen - Die Gipfelstürmer

Spezialist in der Produktion von Faltkartonagen zu sein, war das Ziel für Carsten Zier (Geschäftsführer K2 Verpackungen) als er 2009 das Tochterunternehmen, K2 Verpackungen, der Zier Verpackungen gegründet hat. Was 1930 als Sägewerk begann, ist seit 1959 ein anerkannter Spezialist für Transportverpackungen aus Wellpappe. Zwischenzeitlich verarbeitet das Gesamtunternehmen 41 Mio. m² Wellpappe und produziert jährlich mehr als 80 Mio. Verpackungen. 2016 wurde K2 Verpackungen vom FOCUS Magazin zu einem der 500 wachstumsstärksten Unternehmen Deutschlands ausgezeichnet. Mit der Installation der BGM CONTAINER LINE CL 16/45 hat der Gipfelstürmer einen weiteren 8000er Gipfel bezwungen. In einer Seilschaft ist jeder Bergkamerad in gleichem Maße gefordert. Dieses Konzept hat sich Carsten Zier bei dem Projekt Jumbo Line zu Nutzen gemacht und sein Team mit dem Marktführer BGM (Bahmüller und Göpfert Maschinen GmbH) für Jumbo Anlagen zusammengebracht, um das Maximum zu erreichen, was Leistung, Zuverlässigkeit und Erfahrung anbelangt.

„Me too“ ist allerdings für einen Gipfelstürmer nicht ausreichend und so wurden mit den Spezialisten aus dem Produktmanagement, der Verfahrenstechnik und der Entwicklung bei BGM, basierend auf bewährter Technik, entsprechende Alleinstellungsmerkmale geschaffen.

Neu ist, dass die BGM CONTAINER LINE CL 16/45 trotz der Abwicklung von 66“ ein Einschubmaß bis 2.500mm verarbeiten kann. Ohne Skip-Feed Betrieb können Zuschnitte bis 1.540mm verarbeitet werden, das bedeutet, ein Einzelbogen kann mit einer maximalen Fläche von 11,25 m² produziert werden. Das Ganze in einem Spektrum von Einfachwelle bis hin zur schwersten Dreifachwelle im Heavy Duty Bereich. Materialdicken von 1,5 – 16mm werden auf der hochmodernen Anlage im Schichtbetrieb verarbeitet. BGM hat die Gelegenheit der Weiterentwicklung mit einem innovativem Partner genutzt und den nächsten Evolutionsschritt in der BGM Steuerung „Industrie 4.0 Ready“ realisiert. Weitere Innovationen wie das direkt angetriebene Klebelaschenmesser und eine neue Schleifeinrichtung für den Gegenstanzbelag wurden in die Anlage integriert. Die 50m lange Anlage ist mit 2 Flexo-Druckwerken, Doppel-Schlitzwerk und einer vollwertigen Rotationsstanze ausgestattet. Ungefaltete Bogen sowie Trays können in der vollen Arbeitsbreite bis 4.500mm hergestellt werden.

Mit dem eigens von BAHMÜLLER entwickelten TopSpeedTaper und einer Leistung von bis zu 180m/min., in Kombination mit dem Push Together Conveyor, erreicht die Anlage Produktionsgeschwindigkeiten für bandgeklebte Verpackungen von bis zu 6.000 Einschübe pro Stunde. Dieselbe Produktionsleistung ist bei der Verschlussart Heften mit direkt getriebenem Hochleistungshefter möglich. Hierdurch wird höchste Produktivität bei maximaler Verfügbarkeit erreicht.

Das Konzept von K2: Ein schlank aufgebautes Unternehmen, motivierte Mitarbeiter, hohe Flexibilität und schnelle Reaktionszeiten. „Am Standort Offenbach an der Queich können Wellpappenformate „standortintegriert“ beim europäischen Marktführer Progroup Board, ein Standort der Progroup AG, bezogen werden“, so Claudia Zier, kaufmännische Leiterin des Unternehmens. „Ein nicht unwesentlicher Punkt für unsere Kunden. Die Liefersicherheit kann so hundertprozentig gewährleistet werden.“

Geschäftsführer : Hans-Jürgen Bahmüller, Dipl.-Ing. FH, Karl F. Göpfert, Dipl.-Ing. FH, Registergericht : AG Stuttgart HRB 280685

Volksbank Rems	Konto Nr. 284192015	BLZ 602 901 10	BIC Code GENO DES1VWN	IBAN DE 88602901100284192015
Deutsche Bank Schorndorf	Konto Nr. 560003	BLZ 613 700 86	BIC Code DEUT DESS 616	IBAN DE 45613700860056000300
Commerzbank Schwäbisch Gmünd	Konto Nr. 436934400	BLZ 613 400 79	BIC Code COBA DE FF 613	IBAN DE 10613400790436934400

BGM Bahmüller und Göpfert

Wellpappen-Verarbeitungs-Systeme GmbH
Corrugated-Board-Converting-Systems
Systèmes de façonnage pour carton ondulé

BGM . Bahmüller und Göpfert . Postfach 280 . D-73652 Plüderhausen



Werk WILHELM BAHMÜLLER GmbH
Tel. +49 7181 809-0, Fax +49 7181 809-210
E-Mail: info.w@bahmueller.de

Werk Göpfert Maschinen GmbH
Tel. +49 9383 205-0, Fax +49 9383 205-543
E-Mail: info@goepfert.de

Seite von 2
Page 2 of 2

Die Erfolgsgeschichte der K2 Verpackungen ist überzeugend: 2009 Gründung und Installation einer Midline-Anlage für mittlere Formate, 2014 Investition in eine Miniline für kleine Faltkartonagen, 2018 Installation einer neuen Flachbettstanze inklusive Druckwerke und nun Anfang 2019 Anlauf der Jumbo Line aus dem Hause BGM. Wieder einmal ein Beweis der guten Partnerschaft zwischen den Häusern der BGM und K2 / Zier - von den Verarbeitungsmaschinen im Stammwerk in Furtwangen, bis hin zur Verarbeitung von XL Verpackungen im Schwerwellpappenbereich. Aus einer guten Partnerschaft entsteht eine Win-Win-Situation, die für alle höchste Motivation zum Gipfelstürmen darstellt – Gemeinsam zum Ziel!

Geschäftsführer : Hans-Jürgen Bahmüller, Dipl.-Ing. FH, Karl F. Göpfert, Dipl.-Ing. FH, Registergericht : AG Stuttgart HRB 280685

Volksbank Rems	Konto Nr. 284192015	BLZ 602 901 10	BIC Code GENO DES1VWN	IBAN DE 88602901100284192015
Deutsche Bank Schorndorf	Konto Nr. 560003	BLZ 613 700 86	BIC Code DEUT DESS 616	IBAN DE 45613700860056000300
Commerzbank Schwäbisch Gmünd	Konto Nr. 436934400	BLZ 613 400 79	BIC Code COBA DE FF 613	IBAN DE 10613400790436934400