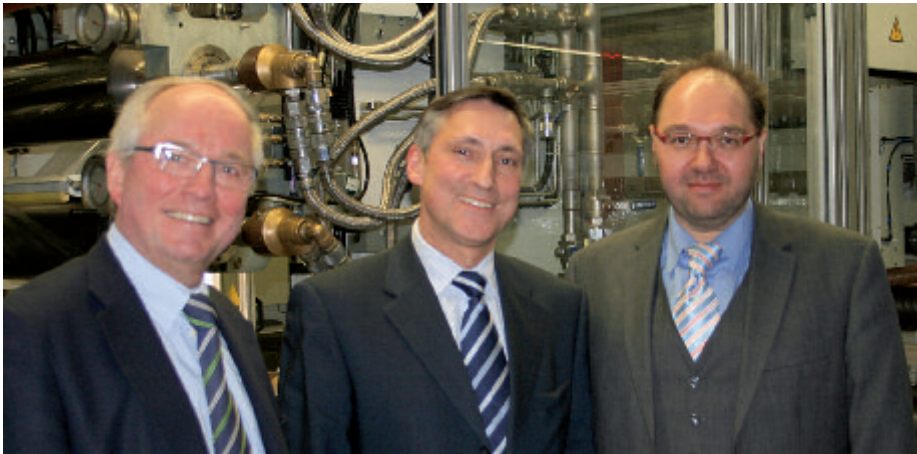


„Wir haben den Anspruch, in allen Bereichen Technologieführer zu sein“

C2 im Gespräch mit Kroenert-Geschäftsführer Dr. Tarik Vardag und Verkaufsdirektor Michael Schmalz



Michael Schmalz und Dr. Tarik Vardag im Gespräch mit Franz Hermann, Herausgeber von C2

Seit November 2010 haben die Beschichtungsanlagenbauer der Maschinenfabrik Max Kroenert GmbH & Co. KG (Hamburg), der BMB Bachofen + Meier AG (Bülach/Schweiz) sowie die Drytec Trocknungs- und Befeuchtungstechnik GmbH & Co KG (Hamburg-Norderstedt) mit Dr. Tarik Vardag einen neuen Geschäftsführer.

C2 hat den Nachfolger von Walter Reiter, der das Unternehmen im Oktober 2010 verlassen hatte, und Michael Schmalz, Verkaufsdirektor von Kroenert, in Hamburg getroffen.

C2: „Herr Dr. Vardag, können Sie unseren Lesern bitte zunächst einen kurzen Überblick über Ihren beruflichen Werdegang geben?“

Dr. Tarik Vardag: „Ja, gern. Ich habe mein gesamtes Berufsleben im internationalen Maschinen- und Anlagenbau verbracht. Gerade bei meiner Tätigkeit als Geschäftsführer bei der Oerlikon Textil-Tochter Neumag gab es viele Ähnlichkeiten zu den Anlagen von Kroenert, BMB und Drytec – auch hier ging es um Rollenware und

Aufgabenstellungen wie Geschwindigkeit, Gleichmäßigkeiten und Breiten.“

C2: „Wie schätzen Sie die Situation von Kroenert – jetzt nach Ende der Wirtschaftskrise – ein?“

Dr. T. Vardag: „Kroenert hat die Krise vergleichsweise sehr gut überstanden, wenn auch in dieser Zeit der Auftragseingang zurückgegangen ist. Ich denke, die Mannschaft hat es geschafft, durch ganz gezielte Innovationen neue Marktbereiche zu identifizieren und weiterzuentwickeln. Man hat die Krisenzeit sehr gut genutzt, um neue Märkte zu erschließen und hier erste Aufträge zu akquirieren.“

C2: „Welche Märkte meinen sie dabei konkret?“

Dr. T. Vardag: „Ich möchte vor allem die neuen Technologien im Bereich Elektronik – also Lithium-Ionen-Batterien, gedruckte Elektronik, organische Leuchtdioden und flexible Photovoltaik – hervorheben.“

INFORMATION

■ Dr. Tarik Vardag hat Physik an der Universität Regensburg und der University of Colorado, USA, studiert und verfügt über mehr als 15 Jahre operative Erfahrungen in Führungspositionen internationaler Unternehmen im Bereich des Maschinen- und Anlagenbaus. Schwerpunkt seiner Tätigkeit bildeten dabei die Bereiche Vertrieb, Projektmanagement und General Management. Vardag war in den letzten Jahren u. a. bei der Uhde GmbH, Dortmund, bei der Fresenius SE, Bad Homburg, und als Geschäftsführer der Oerlikon Neumag GmbH, Neumünster, tätig.

Hier haben wir gerade kürzlich verschiedene, strategisch sehr wichtige Aufträge erhalten. Durch unsere neue Laboranlage hatten wir die Möglichkeit, modernste Beschichtungslösungen in einem Rahmen zu testen, der den Anforderungen dieser noch jungen Technologien gerecht wird.

Dabei unterscheidet sich unsere Laboranlage natürlich sehr deutlich von den klassischen Laboranlagen: Wir gehen nicht den Weg von ‚Lab to Fab‘, sondern von ‚Fab to Lab‘. Das heißt, unsere Laboranlage ist im Prinzip eine kleine Produktionsanlage und bietet den Anwendern entsprechend die Möglichkeit, Testläufe unter echten Produktionsbedingungen durchzuführen und später auch den Schritt vom Pilotprojekt zu größeren Produktionsanlagen zu gehen.“

INFORMATION



Diese Reco-Beschichtungsanlage steht – wie auch die nicht abgebildete PAK 610 – Kroenert-Kunden für Versuche mit Bahnbreiten bis zu 1.300 mm zur Verfügung

Hinter den Kulissen: Das Technologie- zentrum von Kroenert

Im Kroenert-Technikum in Hamburg wurden in den vergangenen Monaten zahlreiche Optimierungen und Modernisierungen durchgeführt. Herz des Versuchszentrums ist diese jüngst umgebaute Beschichtungsanlage TC III vom Typ Reco 800 A

Die Anlage verfügt über folgende technische Merkmale:

- Arbeitsbreite 250-1.300 mm
- Geschwindigkeit 0,5-1.610 m/min
- mehr als 60 verschiedene Auftragsverfahren
- automatischer Rollenwechsel an Ab- und Aufrollung
- konvektive Trocknung, 18 m lang (Rollen-, Schweb- und Kontakttrocknung)
- UV-Station, inertisierbar, 5 x 200 W/cm

- Befeuchtung (Dampf- und/oder Sprühbefeuchtung)
- Nass-, Trocken- und Umkaschierung
- Kaschierung in 2- oder 3-Walzentechnik
- Sleeve-Technik für Rasterwalze und Gegendruckwalze
- IR-Strahlungsfelder in Trocknersektionen (wahlweise)

Neu im Hamburger Technologiezentrum ist die Laboranlage LabCo (TC IV). Sie zeichnet sich durch folgende Kennzahlen aus:

- Bahnbreite 200-500 mm
- Geschwindigkeit 0,25-40 m/min
- Rollendurchmesser bis 400 mm
- Hülsendurchmesser 3''
- Auftragsverfahren:

Schlitzdüse, 3-Walzen-Werk, Kommabar, Rasterwalzenverfahren direkt oder indirekt

- Trocknung (elektrisch behandelt) 2 x 2 m
- Ausführung: Rollen-, Kontakt- und Schwebekanal



Das Kroenert-Technologiezentrum hat Zuwachs bekommen: Nun steht dort auch diese Schmalbahnanlage LabCo für Bahnbreiten bis 500 mm

C2: „Wie konnten Sie Ihre Laboranlage ein Jahr nach der Premiere im Markt platzieren?“

Dr. T. Vardag: „Mittlerweile haben wir diese Anlagen sowohl an Forschungseinrichtungen als auch an Industrieunternehmen verkauft. Besonders wichtig ist für uns, dass wir dadurch in Märkten, an deren Zukunft wir glauben, Fuß gefasst haben. Wir möchten mit unserer technologischen Kompetenz dazu beitragen, diesen innovativen Entwicklungen zum kommerziellen Durchbruch zu verhelfen.“

C2: „Welche Rolle spielt in diesem Zusammenhang Ihr Hamburger Technologiezentrum?“

Dr. T. Vardag: „Unser Technologiezentrum ist eine zentrale Voraussetzung, um unseren Kunden zu zeigen, was sie mit unseren Beschichtungsanlagen erreichen können. Wir werden es weiter gezielt modernisieren und ausbauen.“

Michael Schmalz: „Gerade weil wir im Bereich neuer Technologien eher Berater als Verkäufer sind, ist diese Forschungskompetenz so

wichtig: Denn hier wenden sich Kunden in einer Phase an uns, in der sie noch erheblichen Entwicklungsbedarf haben. In Kooperation mit Zulieferern suchen wir dann gemeinsam neue Lösungen für neue Produkte. Dabei können wir zwar auf das Grundwissen der Beschichtung zurückgreifen, müssen es aber jeweils an die kundenspezifischen Anforderungen anpassen, um kostengünstige und qualitativ hochwertige Produkte zu entwickeln.“

C2: „Trifft unsere Beobachtung zu, dass für die Käufer von Beschichtungs-

anlagen nicht nur die Maschine selbst, sondern auch Service und Gewährleistung immer wichtiger werden?“

M. Schmalz: „Ja, absolut – und ich denke, hier sind wir hervorragend aufgestellt. Das hat natürlich auch etwas mit unserer Unternehmensgröße zu tun: Eine Zehn-Mann-Firma kann natürlich nicht das leisten, was wir mit über 400 Mitarbeitern in der Gruppe offerieren können: So bieten wir einen 24-Stunden-Notrufservice an – und zwar nicht etwa durch ein Callcenter, sondern durch erfahrene Mitarbeiter, die sieben Tage die Woche rund um die Uhr ansprechbar sind. Darüber hinaus können unsere Kunden im Bedarfsfall auf einen Tele-line-Service zurückgreifen, bei dem unsere Experten elektrische Probleme ohne eigene Anreise über eine Modemverbindung lösen können.“

Und nicht zuletzt bieten wir – worauf ich besonders stolz bin – seit eineinhalb Jahren einen Servicevertrag an, mit dem wir unseren Kunden besondere Leistungen bieten. So nehmen wir bis zu zwei Mal im Jahr eine Wartung vor, bei der wir u. a. präventiv analysieren, wo es beim Betrieb der Anlage in Zukunft Probleme geben könnte – und was man dagegen tun kann. Zusätzlich räumen wir ein, innerhalb von 24 Stunden einen Techniker zu entsenden, wenn es vor Ort technische Probleme geben sollte.“

C2: „Wie viele Ihrer Kunden nehmen diesen Service bereits in Anspruch?“

M. Schmalz: „Derzeit rund 40, vor allem mittelständische Firmen. Künftig bieten wir diesen optionalen Sondersupport übrigens auch für Unternehmen an, die mehr als zehn Jahre alte Kroenert-Anlagen betreiben.“

C2: „Mit Kroenert und Drytec in Hamburg sowie BMB in Bülach unterhalten Sie in Deutschland und der Schweiz drei verschiedene Maschinenbau-Standorte. Werden Sie daran festhalten oder sind Zusammenführungen geplant?“

Dr. T. Vardag: „Unsere drei Produktionsstandorte stehen nicht zur Diskussion. Jede Firma verkörpert an ihrem Standort ein eigenes Kompetenzzentrum: BMB für den Wicklerbau, Kroenert für die gesamte Auftragstechnik und Drytec für den Trocknerbereich.“

Wir werden künftig die Abläufe noch stärker aufeinander abstimmen und miteinander verzahnen, aber Zusammenlegungen sind nicht geplant. Vielmehr geht es darum, unsere unterschiedlichen Kompetenzen jeweils weiter auszubauen. Denn wir haben den Anspruch, in allen Bereichen ganz klar Technologieführer zu sein und diese Position auszubauen, um für unsere Kunden qualitativ hochwertige und kostengünstige Lösungen zu entwickeln. Dank der Tatsache, dass wir in der Krisenzeit kein Personal abgebaut, sondern den Wertschöpfungsanteil gesteigert und weniger fremd vergeben haben, können wir neue Aufträge optimal abwickeln.“

C2: „Können Sie derzeit Veränderungen im Auftragsverhalten Ihrer Kunden ausmachen?“

M. Schmalz: „Momentan findet eine Phase der Umorientierung statt. Die ganz großen Anlagen, die bei einer Arbeitsbreite von 2.400 mm mit 1.000 m/min laufen, sind zunehmend weniger gefragt. Vor allem in der technischen Beschichtung sind nun wieder mittlere Größen attraktiv. Unseren Kunden geht es vor allem um mehr Flexibilität und höhere Produktivität. Dem müssen wir gerecht werden und vielleicht preislich noch attraktivere Anlagen auf den Markt bringen.“

Dr. T. Vardag: „Das Positive an der derzeitigen Situation, in der wir verstärkt kleinere und mittlere Aufträge verzeichnen, ist, dass wir nicht mehr so abhängig von einzelnen Großaufträgen sind. Das gibt uns eine größere Planungssicherheit.“

C2: „Abschließend würden wir gerne wissen, wo Sie die besondere Stärke von Kroenert, BMB und Drytec im Wettbewerbsumfeld sehen?“

Dr. T. Vardag: „Wir verstehen uns auch in der Zukunft nicht als Unternehmen, das reines Engineering betreibt und sich Kompetenzen überall zukauff. Die Stärke unserer Standorte in europäischen Innovationszentren ist, dass wir zwar nicht alles, aber all das, was Auswirkungen auf die Produktqualität unserer Kunden hat, unter eigener Regie herstellen.“ ■

Themenvorschau unserer nächsten Ausgabe:

- ➔ Vorbehandlung
- ➔ Bahnführung/Bahnregelung/Bahnbeobachtung
- ➔ Mess- & Prüftechnik/Prozesskontrolle
- ➔ Lohnbeschichtung



... und vieles mehr

Redaktionsdeadline: 21. Februar

Anzeigenschluss: 25. Februar