



Ein Neubau für mehr Produktivität und Nachhaltigkeit

ECM, ein führender österreichischer Fullservice-Anbieter in Sachen Selbstklebeetiketten und Kennzeichnungstechnik, hat unweit seines alten Firmenstandortes in Wels einen neuen Unternehmenssitz auf die grüne Wiese gestellt. Über die Hintergründe hat Pack & Log mit ECM-Geschäftsführer Dr. Christoph Schumacher gesprochen.

Herr Dr. Schumacher, warum ein neuer Firmensitz?

Der alte Standort war ein Gebäude aus den 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts. Wir sind schlicht und einfach an alle Grenzen gestoßen, die man sich nur vorstellen kann – räumliche wie auch logistische Grenzen. Der Standort war – kurz gesagt – den Anforderungen der Gegenwart und der Zukunft nicht mehr gewachsen.

So haben wir beispielsweise schon vor drei Jahren die ECM Marking Solutions in ein eigenes Gebäude auslagern müssen, damit wir die dringend benötigten Produktionskapazitäten schaffen konnten.

Wann ist die Entscheidung gefallen?

Die Entscheidung für den neuen Standort ist vor gut zwei Jahren gefallen. Zu Beginn gab es auch die Überlegung „nur“ einen zweiten Produktionsstandort zu bauen. Aber im Laufe der Diskussionen ist uns klar geworden, dass das keinen Sinn macht, denn zwei Produktionsstandorte können nie so effizient produzieren wie einer – es gäbe immer Reibungsverluste und zudem müssten Systeme dupliziert werden, weil man sie an beiden Standorten braucht. Im Gegensatz dazu gibt uns ein Neubau die Möglichkeiten alles auf

einen optimalen Produktionsablauf hin – von der An- bis zur Auslieferung – auszurichten. Und damit war die Entscheidung gefallen: Wir bauen das komplette Unternehmen neu. Baubeginn war im Spätherbst 2022. In nur eineinhalb Jahren wurde der gesamte Bau realisiert. Mit Februar dieses Jahres hat der Umzug begonnen. Zuerst die Produktion und dann sukzessive der Rest. Seit ein paar

.....
*Das Interview führte
Gernot Rath, CR Pack & Log*
.....

Wochen ist die Übersiedlung nun abgeschlossen und der neue Standort ist im Vollbetrieb.

D.h. ein Neubau für mehr Effizienz und Produktivität

... und mehr Nachhaltigkeit. Das ist uns sehr wichtig! Wir wollten das gesamte Unternehmen im Zuge des Neubaus auch auf Nachhaltigkeit ausrichten. Denn Nachhaltigkeit ist kein vergängliches Thema. Es ist auch nicht mehr das Feigenblatt, als das es von vielen Unternehmen lange benutzt wurde, sondern sie ist Realität. Für uns ist das Thema Nachhaltigkeit mittlerweile Programm: Wir wollen uns mit Blickrichtung

Zukunft verantwortungsvoll aufstellen! Auf der anderen Seite ist Nachhaltigkeit auch ein Verkaufsargument bzw. sogar Voraussetzung. Denn zahlreiche unserer Kunden sind ESG-pflichtig. Sie müssen ihre Nachhaltigkeitsberichte abliefern und verlangen daher von ihren Lieferanten nachhaltige Produktionsprozesse. Das wäre, wenn Sie so wollen, die „Hardselling“-Komponente am Thema Nachhaltigkeit.

Was wurde in Sachen Nachhaltigkeit getan?

Vieles: Da wäre einmal eine größtmöglichst dimensionierte Photovoltaikanlage am Dach. Weiters ist der Standort an das Fernwärmenetz angeschlossen. Gemeinsam mit einer HI-End-Wärmerückgewinnung in der Produktion sorgt das für eine nachhaltige Optimierung des Energiebedarfs. Zu guter Letzt wurde ein Elektro-LKW für eine CO₂ neutrale Auslieferung im regionalen Bereich angeschafft. Auch unsere neuen OMET-Druckmaschinen verbrauchen wesentlich weniger Energie als ihre Vorgänger. Das liegt an der LED-Trocknung, die im Unterschied zur Halogen-Trocknung nur ein Zehntel der Energie benötigt. Das wären die „hardwareseitigen“ Maßnahmen. In der

Produktion sind wir dabei eine Kreislaufwirtschaft zu etablieren. Sprich den anfallenden Produktionsabfall – hier geht es vor allem um das Trägermaterial der Etiketten – als Ressource weiter zu nutzen. Noch sind diese Materialien zwar nicht recyclingfähig, aber es gibt sehr interessante Konzepte mit der Bauwirtschaft. Sie können das anfallende Material aus der Produktion im Beton als Substitut für Stahl verwenden, ohne dabei an Festigkeit zu verlieren.

Sie haben neue Druckmaschinen erwähnt – ECM hat auch in den Maschinenpark investiert?

Ja, wir haben in die besten am europäischen Markt verfügbaren Flexodruckmaschinen investiert. Wobei unsere Maschinen durch die Bank von den erfahrensten Premiherstellern stammen. Insgesamt verfügen wir derzeit über 12 Maschinen – Druck- und Konfektioniermaschinen –, wobei rund 40 Mitarbeiter:innen im 2-Schichtbetrieb in der Produktion beschäftigt sind.

Alles Flexodruckmaschinen?

Ja, wir produzieren ausschließlich im Flexodruck – vom Blankoetikett bis zum 8-Farben-Schmucketikett. Dazu kommen noch Konfektioniermaschinen für die diversen Veredelungsvarianten. Digital- und Siebdruck haben wir hingegen nicht im Portfolio.

Warum kein Digitaldruck?

Zum einen schreitet die Entwicklung der einzelnen Technologiegenerationen so rasant voran, dass die Maschinen sehr schnell veraltet sind. Man investiert somit sehr leicht in veraltete Technik. Zum anderen sind Kleinauflagen nicht unsere Zielgruppe, und



Fotos: Pack & Log / Rath

ECM investierte auch in neue OMET-Flexodruckmaschinen. Sie verbrauchen dank LED-Trocknung nur ein Zehntel der Energie von Druckmaschinen mit Halogen-Trocknung

genau dafür ist der Digitaldruck gedacht. Nur zur Klarstellung: Das ist eine bewusste Entscheidung. Wir wollen die höheren Auflagen und die größeren Auftragsvolumina. Daher ist Flexodruck für uns die richtige Wahl. Es gäbe zwar auch Hybridmaschinen, wo ein digitales Druckwerk in eine Flexodruckmaschine verbaut ist, aber ich muss ehrlich sagen: Auch das hat uns nicht überzeugt!

ECM hat in den letzten Jahren sehr viel investiert. Das lässt darauf schließen, dass das Geschäft gut läuft. Was sind denn die Wachstumstreiber?

Ja, es läuft wirklich gut. Das liegt vor allem daran, dass wir in der Lebensmittelbranche

sehr stark präsent sind. Und obwohl die Konjunktur insgesamt schwächelt, ist dieser Bereich weitgehend resistent, ganz nach dem Motto: Getrunken und gegessen wird immer. Ähnliches gilt auch für unseren zweiten großen Absatzmarkt: die Pharmaindustrie. Auch dieser zeigt sich von der Wirtschaftslage wenig beeindruckt. Im Automotivbereich sieht es hingegen ganz anders aus. Hier kriselt es gewaltig, aber zum Glück – muss ich in diesem Fall sagen – macht dieses Segment nur einen kleinen Prozentsatz aus. Stark im Wachstum begriffen ist der Bereich der Blankoetiketten, das korreliert mit den gestiegenen Anforderungen an die Logistikkette – Stichwort: lückenlose Warenrückverfolgung. Ehrlicherweise muss man sagen, dass es für die Unternehmen teilweise schon in einen echten „Kennzeichnungswahnsinn“ ausartet, aber für unser Geschäft ist das natürlich gut (lacht).

Was ist eigentlich die USP von ECM am österreichischen Markt?

Wir sehen uns als den einzigen echten österreichischen Fullservice-Lieferanten im gesamten Spektrum der Kennzeichnungstechnologie. D.h. wir können von der Planung über die Umsetzung bis hin zur Nachbetreuung und der Versorgung mit den Verbrauchsgütern alles aus einer Hand bieten. Egal, um welche Kennzeichnungslösung es sich handelt.

Vielen Dank für das Gespräch.



Foto: ECM

Mag. Birgit Trunkenpolz – Tochter des ECM-Gründers und Dr. Christoph Schumacher leiten die Unternehmen der ECM-Group und sind stolz auf das ECM-Team