

Gefahrgut sicher geprüft und verpackt

Neu im Portfolio: Zertifizierte Prüf- und Inspektionsstelle für Gefahrgutverpackungen aus Wellpappe



Prüfstelle für Gefahrgutverpackungen aus Wellpappe: Falltest

Bilder: richter & heiß

Das Unternehmen richter & heiß VERPACKUNGEN feierte in diesem Jahr sein 30-jähriges Firmenjubiläum.

Im Interview berichtet der Gründer und Inhaber Hans Ulrich Richter über die neueste Investition in eine neue Prüfstelle für Gefahrgutverpackungen.

Als eine der wenigen vom Bundesamt für Materialforschung und -prüfung (BAM) zertifizierten Prüf- und Inspektionsstelle für Gefahrgutverpackungen aus Wellpappe Typ 4G/4GV und für Intermediate Bulk Container (IBC) Typ 31HA1 können nun alle einschlägigen Prüfverfahren durchgeführt werden. Für Kunden ergeben sich drei Vorteile: langjährige Erfahrungen bei der Entwicklung und Fertigung von Industrie- und Gefahrgutverpackungen, kürzere Prüfdauer durch das Labor vor Ort und kompetente Beratung zu Material und Konstruktion.

Herr Richter, 2020 feierte das Unternehmen 30-jähriges Firmenjubiläum. Worauf sind Sie rückblickend besonders stolz? Was hätten Sie aus heutiger Sicht anders entschieden?

Rückblickend auf die Jahre der Unternehmensentwicklung seit der Gründung bin ich stolz, dass wir alle gemeinsam ein Team geformt haben, in welchem alle Mitarbeiter mit Hirn und Herz an der ständigen Weiterentwicklung ihrer Arbeitsplätze bzw. des Unternehmens im Sinne unserer Kunden mitwirken.

Die Basisentscheidung wurde 1990 zur Gründung des Unternehmens getroffen, auf deren Grundlage bisher alle nahezu täglichen Entscheidungen ohne Wenn und Aber folgten und sich für mich



Prüfstelle für Gefahrgutverpackungen aus Wellpappe: Stapeldruck

Gefahrgüter, fest wie flüssig, sind ein hohes Gefahrenpotential für Mensch und Umwelt und bedürfen deshalb besonderer, widerstandsfähiger Verpackungen.

daraus ein großer Teil meines interessanten Lebens ergab und noch heute ergibt.

Was ist das Alleinstellungsmerkmal Ihres Unternehmens?

Das wichtige Alleinstellungsmerkmal ist die Gesamtheit an Verpackungen (inklusive eines umfassenden Services), die das Unternehmen anbietet: Zum einen die im Unternehmen gefertigten Verpackungen aus Wellpappe für Industrie- und Gefahrgüter, verbunden mit einer hauseigenen Konstruktionsabteilung und einer

BAM-zertifizierten Prüfstelle. Zum anderen bietet richter & heß ein Handelsprogramm, vorrangig mit Verpackungen aus Metall und Kunststoff für Gefahrgüter, verbunden mit einer ebenfalls BAM-zertifizierten Inspektionsstelle für IBC, als Voraussetzung für deren Mehrwegeinsatz, da diese sehr aufwendig aus Ressourcenwertstoffen hergestellt wurden.



Biofassade am Firmengebäude von richter & heß

Welche Kunden / Branchen bedienen Sie hauptsächlich mit Ihren Verpackungen?

Der große Vorteil von Wellpapp-Verpackungen ist der flexible Einsatz in nahezu allen Industriezweigen. Die Mobilitätsbranche stellt einen erheblichen Teil unseres Kundenstamms dar. Dafür hat richter & heß VERPACKUNGEN inzwischen an Kundenballungsorten Logistikzentren errichtet, an denen kundenwunschabhängig die Verpackungen so vorbereitet werden, dass sich der Verpackungsaufwand beim Kunden erheblich reduziert. Die Verpackungen werden kundennah gelagert und in kurzen Lieferfrequenzen (just in time) den Kunden bereitgestellt. Dies führt zu einer signifikanten Verringerung des CO₂-Footprints.

Wie entstand die Idee/Notwendigkeit der Errichtung einer Prüfstelle für Verpackungen im eigenen Haus?

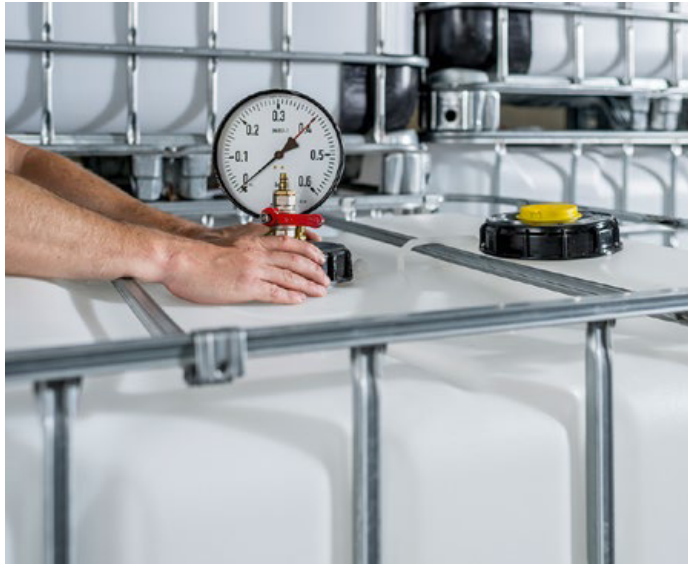
Gefahrgüter, fest wie flüssig, sind ein hohes Gefahrenpotential für Mensch und Umwelt und bedürfen deshalb besonderer, wider-

Leistungen der Prüfstelle

- Falltest nach DIN 22248,
- bis 435 kg Füllgewicht, bis 3 m Fallhöhe
- Stapeldruck nach DIN EN ISO 12048,
- bis 25 kN Belastung, Prüffläche 0,8 m x 0,8 m
- Durchstoßprüfung nach DIN 53142-1
- Berstfestigkeit nach DIN 55468
- Cobb-Test nach DIN EN 535 2014-06
- Dichtheitsprüfung von IBC – zusätzlich: 2 1/2 Jahres-Inspektion gemäß ADR

standsfähiger Verpackungen. Mit der Errichtung einer hauseigenen Prüfstelle bietet das Unternehmen nun den Herstellern von Gefahrgütern Gefahrgutverpackungen aus Wellpappe (4G, 4GV) den kompletten Prozess aus einer Hand an:

- Entwicklung in eigener Konstruktion
- Prüfung der Verpackungen mit dem Verpackungsgut in der von der



Inspektionsstelle für IBCs: Dichtheitsprüfung

Bundesanstalt für Materialprüfung (BAM) zertifizierten eigenen Prüfstelle

- Zulassung der Verpackung bei der BAM
- Produktion der zugelassenen Verpackung im eigenen Haus in Verbindung mit der Serienkontrolle während des Herstellungsprozesses.

Wer ist die Zielgruppe für die Nutzung Ihrer Prüfstelle für Verpackungen?

Von der Prüfstelle profitieren alle Kunden. Die Prüfverfahren ermöglichen eine Simulation verschiedenster Beanspruchungen während der

Lager- und Transportprozesse. Somit können wir sowohl die Eignung der eingesetzten Werkstoffe der Verpackung bewerten als auch eine Optimierung bisheriger Verpackungslösungen durchführen. Wir führen gemeinsam mit den Kunden Workshops zum Thema Verpackung durch, bei denen wir je nach Anforderung Einsparpotentiale aufzeigen oder auch Handlingprozesse optimieren können.

Wo sehen Sie die Zukunft von Verpackungen? Forschen Sie im Moment an innovativen Verpackungslösungen?

Der Einsatz von Wellpappe endet bei richter & heiß nicht beim Einsatz als Verpackung. Dank der breiten Anwendbarkeit kann der Werkstoff Wellpappe unter anderem bei Leichtbaukonstruktionen eingesetzt werden. Ein Beispiel dafür ist die Biofassade an einer Produktionshalle von richter & heiß VERPACKUNGEN, bei der Wellpappe neben Biokunststoff als Fassadenelement Eingang fand. Im Übrigen erhielt diese Anwendung 2019 eine Anerkennung im Rahmen des Sächsischen Staatspreises für Baukultur. Weitere Anwendungen von Wellpappe fernab der Verpackungen sind der Einsatz als spezielle formgebende Elemente für den einmaligen Einsatz im Bauwesen sowie als Teil eines Verbundwerkstoffs zur Massereduzierung in unterschiedlichsten industriellen Anwendungen.



Blick in das Lager

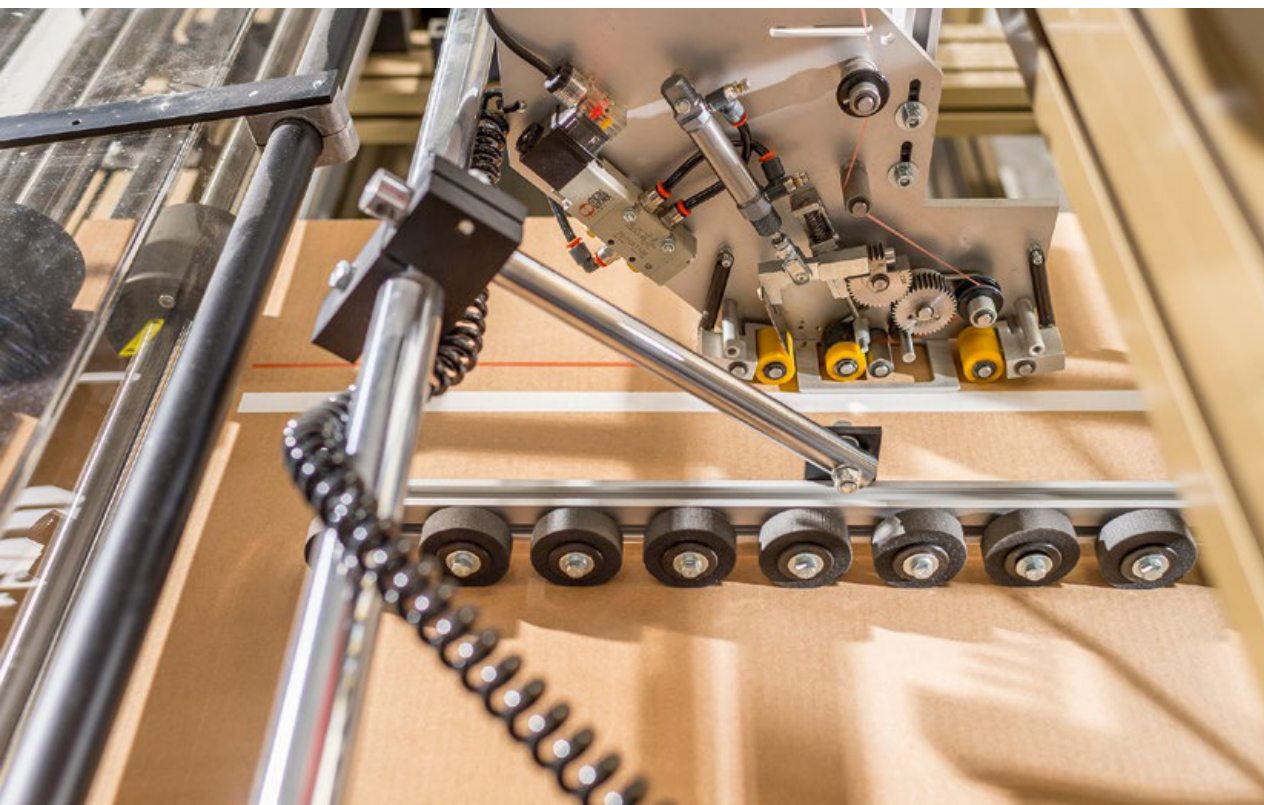
Ein weiteres Geschäftsfeld ist die Inspektionsstelle für IBCs. Wie können Ihre Kunden von einem Mehrwegeinsatz von IBCs profitieren?

Die Herstellung von IBCs erfolgt sehr aufwendig aus hochwertigen Ressourcen. Allerdings können das Lagergut, die Nutzungsintensität oder der Verwendungszweck zu Beschädigungen, Ablagerungen und Materialveränderungen des eigentlichen IBC führen. Je nach Zustand können die IBCs für einen neuen Einsatzzweck durch zwei Verfahren wiederaufbereitet werden – die Rekonditionierung und das Rebottling.

Bei der Rekonditionierung erfolgt eine gründliche Reinigung des Tanks und anschließend eine Prüfung, um die Funktionsfähigkeit des IBC sicher zu stellen. Beim Rebottling wird die so genannte Blase, also das Speichermedium des IBC, ausgetauscht. Der große Vorteil, der sich nun daraus ergibt, ist, dass IBC, die der Rekonditionierung zugeführt werden, rechtlich gesehen kein Abfall sind. Wir stellen

richter & heiß im Überblick

- 120 Mitarbeiter, ~20 Mio. Umsatz
- 5 Standorte: Chemnitz, Elterlein, Meerane, Bitterfeld, Hartmannsdorf
- Konstruktion: Erarbeitung kundenspezifischer Industrie- und Gefahrgutverpackungen
- Fertigung von Wellpappezeugnissen für die Industrie: Bedrucken (Flexo- oder Offsetdruck), Schneiden, Rillen, Stanzen und Verschließen (Kleben, Tapen, Heften)
- Konfektionierung: sachgerechtes Aufrichten sowie weitere Arbeiten zur Komplettierung der Verpackung, beispielsweise das Einkleben von Polstern oder das Einlegen von Gefachen
- Lagerung/Logistik: bedarfsgerechte Versorgung durch ein umfassendes Lagerprogramm sowie durch die unternehmenseigene LKW-Flotte
- Rekonditionierung/Rücknahme: Rekonditionierung von IBC und Fässern mit den notwendigen Prüfungen
- Zertifizierte BAM-Prüfstelle: Prüfung von Industrie- und Gefahrgutverpackungen



Selbstklebeverschluss

diesbezüglich immer wieder fest, dass hierbei noch Optimierungspotentiale in den Abfallbilanzen der Unternehmen, auch bei Papierfabriken, bestehen.

Wie wichtig ist Digitalisierung in Ihrem Unternehmen?

Die Digitalisierung bei richter & heß sieht einen vollständigen transparenten digitalen Informationsfluss vor. Sowohl

die Anknüpfung zu Lieferanten als auch zu Kunden erfolgt über Schnittstellen bzw. Portale, die die jeweiligen Systeme miteinander papierlos kommunizieren lassen. Ausgehend von der digitalen Erfassung prozessrelevanter Daten ist eine zentrale Produktionsplanung für alle Standorte möglich, die die Auslastung der Maschinen optimiert und Auskunft zum aktuellen Produktionsstatus in die Schnittstellen zu den Kunden rückmeldet.

Sie blicken bereits auf 77 Lebensjahre zurück. Wie ist die Zukunft Ihres Unternehmens gesichert?

Rein organisatorisch habe ich 2014 meine Unternehmensanteile bzw. Gesellschafteranteile in eine Stiftung überführt, um einen Verkauf meines Unternehmens auszuschließen. Wirtschaftlich wird es die Aufgabe meiner Nachfolger, in Verbindung mit den Stiftungsorganen, sein, die Zukunft durch Ideenreichtum, Energie und durch eine wertschätzende Unternehmens- und Mitarbeiterführung zu sichern.

Weiterhin viel Erfolg bei der Entwicklung Ihres Unternehmens.

www.richter-hess.de

Die Prüfverfahren ermöglichen eine Simulation verschiedenster Beanspruchungen während der Lager- und Transportprozesse.

Hans Ulrich Richter



Im Interview

- Hans Ulrich Richter
- geboren am 27.09.1943
- Studium Maschinenbau an der Technischen Hochschule Karl-Marx-Stadt (heute Technische Hochschule Chemnitz) mit Abschluss Diplom-Ingenieur
- Bis 1990 überwiegend Leitungstätigkeit in Maschinenbaubetrieben der DDR
- 1990 Gründung richter & heß VERPACKUNGS-SERVICE GmbH mit einer weiteren früheren Mitarbeiterin
- 2000 Gründung richter & heß

INDUSTRIE-UND GEFÄHRGUTVERPACKUNGS GmbH mit drei weiteren Gesellschaftern

- Bis heute Geschäftsführer beider Unternehmen
- 2014: Gründung der Hans-Ulrich-Richter-Stiftung und Überführung der eigenen Gesellschafteranteile (80%) in diese Stiftung. Dies geschah sowohl zur Sicherung der Unternehmensnachfolge als auch der Unternehmenszukunft.