



STEINBEIS PAPIER IST KLARER MARKTFÜHRER FÜR RECYCLING-PAPIERE

„ÖKOLOGISCH HANDELN IST UNSERE UNTERNEHMENS-DNA“

Mit einer radikalen Umstellung auf die Produktion von 100 % Recycling-Papier hat sich die in Glückstadt bei Hamburg ansässige Steinbeis Papier GmbH als klarer Primus im deutschen Recycling-Papiermarkt etabliert. Wir hatten Ende August die Gelegenheit, die vollintegrierte Fabrik, die in den letzten Jahren kontinuierlich modernisiert wurde, in Augenschein zu nehmen. Zudem konnten wir im persönlichen Gespräch mit Geschäftsführer Ulrich Feuersinger die aktuellen Herausforderungen im Markt diskutieren und einen detaillierten Blick auf die Marktzahlen werfen. Fazit: Bei einem so ressourcenintensiven Industriezweig wie der Papierproduktion sind bis ins Detail optimierte Prozesse entscheidend für den Erfolg. In Glückstadt hat man seine Hausaufgaben diesbezüglich gründlich gemacht.



↑ Ulrich Feuersinger: „Bei allem, was wir tun, handeln wir ökologisch glaubhaft. Das ist unsere Unternehmens-DNA.“

STEINBEIS PAPIER Es ist der vorerst letzte heiße Sommertag nach gefühlt drei Monaten Dauerhitze. Als wir die Produktion von Steinbeis Papier in Glückstadt betreten, wird schnell klar, dass die angekündigte Kaltfront um diese Hallen wohl einen Bogen machen wird: Rund um die Uhr, an 360 Tagen im Jahr rattern hier die riesigen Maschinen und es hat gefühlt 40 Grad. Die Produktion von Papier ist ein technisch hochkomplexer Prozess – das gilt für Frischfaser-Qualitäten ebenso wie für Recycling-Papiere, dem man sich bei Steinbeis Papier verschrieben hat. Neben Altpapier, dem alleinigen Rohstoff, braucht dessen Produktion vor allem Wasser und Energie. Insbesondere das Herauslösen der Papierfasern aus dem Altpapier und die darauf folgenden Reinigungsschritte sowie das Aufbringen des Faserbreis auf die Papiermaschine sind sehr wasserintensive Prozessschritte. Die Papierproduktion ist

„Die Kostenführerschaft ist das A und O. Wir verkaufen schließlich Commodity-Produkte.“

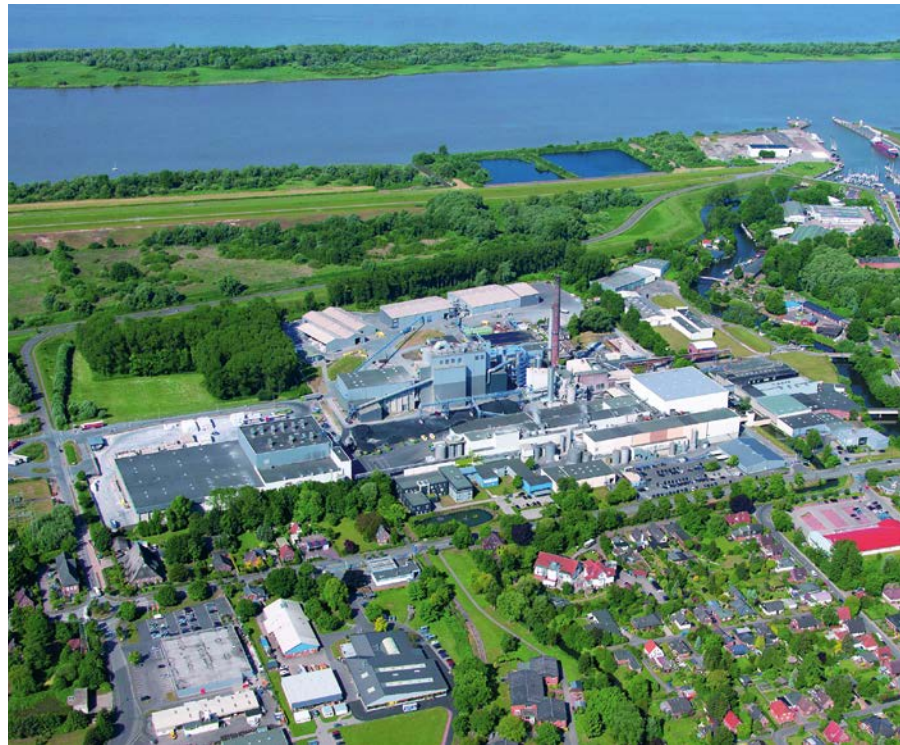
grundsätzlich ein wasser- und energieintensiver Industriezweig, wobei die Produktion von Recycling-Papieren deutlich ressourcenschonender ist als die von Frischfaser-Papieren (Quelle: IFEU).

Am Ende des Produktionsprozesses liegt die Herausforderung darin, das Wasser aus dem Faserbrei zu bekommen, so dass Papierblätter, wie wir sie kennen, entstehen. Das geschieht zunächst mechanisch mit riesigen Walzen, die das Wasser mittels großem Druck aus den Papierbahnen rauspressen, wie wenn man ein nasses Handtuch auswringt. Ab einem bestimmten Punkt braucht es dann Hitze, um die noch verbliebene Restfeuchtigkeit loszuwerden: Beim Handtuch ist dies der Trockner, bei der Papierproduktion eine lange Reihe beheizter Walzen, die die Papierbahnen durchlaufen. Das ist der mit Abstand energieintensivste Schritt in der ganzen Produkti-

on. Die leistungsstarke Trocknungsanlage – die ersten Walzen werden auf 120 Grad hochgeheizt – sorgt das ganze Jahr über für ‚kuschelige‘ Temperaturen in den Produktionshallen.

ÖKOLOGISCHE UND ÖKONOMISCHE ALTERNATIVE

Vor diesem Hintergrund ist ein effizientes Wasser-, Energie- und Reststoff-Management in Glückstadt alles andere als ökologische Kür: Vielmehr sind bis ins Detail optimierte Prozesse harte ökonomische Pflicht. „Die Kostenführerschaft ist das A und O“, betont Geschäftsführer Ulrich Feuersinger. „Wir verkaufen schließlich Commodity-Produkte.“ Man könne selbst mit dem nachhaltigsten Produkt nur am Markt bestehen, wenn man auch die wichtigsten wirtschaftlichen Faktoren – Preis und Qualität – im Griff hat. Feuersinger: „Wir sehen unsere Produkte nicht nur als ökologische sondern auch als ökonomische Alternative für die Kunden.“ So sind zum Beispiel die beiden Büropapier-Qualitäten Steinbeis Classic White (CIE 55) und Trend White (CIE 85) preislich günstiger als vergleichbare Frischfaser-Papiere positioniert. Die Qualitäten mit einer höheren Weiße – Steinbeis Evolution White (CIE 135) und Premium White (CIE 147) – sind indes höherpreisig positioniert. Damit kann der Kunde selbst entscheiden, was ihm wichtiger ist – der Preis oder die Optik. „Preis und Weiße sind nach wie vor die wichtigsten Kaufkriterien“, weiß der Geschäftsführer aus langjähriger Erfahrung. Produktionstechnisch sind hochweiße Recycling-Papiere eine echte Herausforderung: Schließlich verbietet der Blaue Engel, mit dem alle Steinbeis-Produkte zertifiziert sind, die Verwendung optischer Aufheller sowie chlorhaltiger Bleichmittel. Damit bleibt nur der Weg, einen



höheren Anteil an hochweißem Altpapier (zum Beispiel aus Büropapier-Sammlungen) als Rohstoff einzusetzen und zusätzliche Reinigungszyklen zu fahren. Beides kostet extra, was sich letztlich in höheren Endpreisen niederschlägt.

Zugute kommt den Norddeutschen in diesem Kontext die jüngste Entwicklung auf globalem Parkett: Weil China vor einem halben Jahr die Verunreinigungsgrenzen für unsortiertes Altpapier stark herabgesetzt hat und zugleich immer mehr Zellstoff ins Reich der Mitte exportiert wird, haben die Hersteller von Primärfaser-Pa-

↑ Die vollintegrierte Fabrik von Steinbeis Papier zählt zu den modernsten Recycling-Papier-Produktionen in Europa.

KONTINUIERLICHE INVESTITIONEN

Die 1911 in Glückstadt (ca. 50 km nordwestlich von Hamburg) gegründete Steinbeis Papier GmbH blickt auf eine mehr als 100-jährige Firmenhistorie zurück. Diese ist eng verknüpft mit der Geschichte der Industriellenfamilie Steinbeis, die unter anderem in der Holz- und Forstwirtschaft sowie Papierproduktion groß geworden ist.

Die mit Abstand größte Veränderung bei Steinbeis Papier, die bis heute das Profil und den Markenkern des Unternehmens maßgeblich prägt, erfolgte 1976: Damals stellte man die Fabrik am Stammsitz Glückstadt komplett um – von der klassischen Papierherstellung aus Holz-Primärfasern auf eine Recyclingpapier-Produktion aus 100 % Altpapier. Nur ein Jahr später (1977) installierte man die erste Deinking-Anlage zur Entfernung der Druckfarbe aus dem Altpapier. 1984 nahm eine vollbiologische Abwasser-Kläranlage in Glückstadt ihren Betrieb auf. 1987 (PM 4) und 1991 (PM 6) wurden zwei neue Papiermaschinen in Betrieb genommen. Eine der größten Investitionen erfolgte 2005, als die neue hochmoderne Altpapier-Aufbereitungsanlage in Betrieb ging. Ein in den Standort integriertes Kraftwerk (Wirkungsgrad 87 %) mit Wirbelschicht-Technologie und Kraft-Wärme-Kopplung wurde 2010 fertiggestellt: Seitdem erzeugt Steinbeis Papier 100 % der benötigten thermischen und 50 % der elektrischen Energie selbst. Nur ein Jahr später wurden die eigene Altpapier-Sortieranlage sowie eine Aufbereitungsanlage für Ersatzbrennstoffe in Betrieb genommen.

Insgesamt hat die Steinbeis-Gruppe in den letzten 18 Jahren gut 360 Mio. Euro in seine Produktion investiert. Damit hat die vollintegrierte, kreislaufbasierte Fabrik in Glückstadt Standards in der Branche gesetzt und zählt zu den modernsten Recyclingpapier-Werken Europas. Das Werk ist nach EMAS (EU Öko-Audit), DIN ISO 14001 (Umweltmanagement) und DIN EN 50001 (Energiemanagement) sowie nach OHSASA (Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit) zertifiziert.



↑ Die Reinigung der Altpapierfasern geschieht ohne optische Aufheller und chlorhaltige Bleichmittel: Das ist die Vorgabe des ‚Blauen Engel‘.

⇒ Die Steinbeis-Gruppe hat in den letzten 18 Jahren gut 360 Mio. Euro in seine Produktion investiert.

„Wir sehen unsere Produkte nicht nur als ökologische sondern auch als ökonomische Alternative für die Kunden.“

pieren ihre Preise in den letzten zwei Jahren quasi im Quartalstakt angehoben. Den sieben Preiserhöhungen auf Frischfaser-Seite stehen nur vier Preiserhöhungen bei Recycling-Papieren gegenüber: Das schafft zusätzliche ökonomische Anreize für letztere.

ENORM STARKE PRODUKTIVITÄTS-STEIGERUNG

Dass man in Glückstadt in den letzten Jahren einen soliden Job gemacht hat, verraten sowohl die Geschäftszahlen als auch die Marktanteile: So hat Steinbeis Papier zuletzt sowohl seine Produktionskapazität (aktuell knapp 300.000 Jahrestonnen) als auch die Umsatzerlöse (177 Mio. Euro) kontinuierlich steigern können. Die entscheidende Größe für ein Unternehmen, das ausschließlich in Deutschland produziert und sich gegen Konkurrenz aus Billiglohnländern behaupten muss, ist jedoch die Mitarbeiter-Produktivität: Und die hat sich in den letzten gut 20 Jahren von 250 t je Mitarbeiter (1995) auf knapp 1.000 t je Mitarbeiter (2017) fast vervierfacht. Basis für diese enorme Produktivitäts-Steigerung ist die kontinuierliche Investition in die Moderni-

sierung der Fabrik: Unterm Strich hat man in den letzten 18 Jahren gut 360 Mio. Euro in Glückstadt investiert (Details siehe Infokasten).

Die Marktzahlen weisen Steinbeis Papier als unangefochtenen Marktführer bei Recycling-Papieren aus. Das gilt sowohl in Westeuropa als auch im deutschen Heimatmarkt. Während der westeuropäische Office-Papier-Absatz in den letzten sieben Jahren von 2,8 Mio. t (2011) auf 2,3 Mio. t (2017) geschrumpft ist, konnten die Norddeutschen ihre Verkaufsmenge im selben Zeitraum um 10 % steigern. Das entspricht einem Marktanteil von ca. 5 % für Westeuropa. Hierzulande bringt es Steinbeis Papier sogar auf einen Anteil von gut 10 %. Noch besser sehen die Zahlen aus, wenn man diese Werte in Relation zum Recycling-Papier-Anteil am Office-Papier-Gesamtmarkt – der liegt in Westeuropa bei ca. 11 % und in Deutschland bei ca. 16 % – setzt: Dann wird schnell klar, dass europaweit fast jedes zweite Recycling-Papier-Ries aus Glückstadt stammt und hierzulande sogar zwei von drei. Dennoch gibt sich Ulrich Feuersinger bescheiden: Man bewege sich als mittelständisches Unternehmen in einem Markt, der von großen Konzernen beherrscht wird. Umso wichtiger sei es, seine Nische bestmöglich zu besetzen. „Deutschland ist unser größter Markt“, so der Geschäftsführer, „aber wir sind kein Monopolist“.



KLARER RECYCLINGPAPIER-PRIMUS

Aktuell beschäftigt die Steinbeis Papier GmbH 325 Mitarbeiter, die im letzten Jahr (2017) Umsatzerlöse i.H.v. 177 Mio. Euro erwirtschaftet haben. Das Kerngeschäft der Steinbeis-Gruppe (ca. 85 %) ist die Produktion von Recycling-Papieren, weitere Geschäftsfelder sind die umweltfreundliche Energieerzeugung (über die Tochterunternehmen Steinbeis Energie und B+S Papenburg Energie), die Kreislaufwirtschaft (über das Schwesterunternehmen EBS Concept und das Joint Venture AP Concept) sowie die Investition in erneuerbare Energie (über Solaranlagen, Windparks und Biogasanlagen). Steinbeis Papier hat eine Produktionskapazität von knapp 300.000 Jahrestonnen, die sich relativ gleichmäßig auf grafische (54 %) und Büropapiere (46 %) verteilt. In beiden Segmenten sind die Norddeutschen klarer Marktführer für 100 % Recycling-Qualitäten – sowohl in Westeuropa als auch im deutschen Heimatmarkt. Das komplette Portfolio ist sowohl nach dem Blauen Engel als auch dem EU-Ecolabel zertifiziert. Der Exportanteil liegt bei 46 %.

NEUE ZIELGRUPPEN IM VISIER

Wichtigster Kundenkreis im Office-Segment sind nach wie vor Behörden und öffentliche Stellen: Auf diese entfallen hierzulande 35-45 % des gesamten Kopierpapier-Absatzes von zuletzt 720.000 t. Mit dieser Zielgruppe ist Steinbeis Papier quasi groß geworden. Ebenfalls im Vertriebsfokus stehen Großunternehmen, die hierzulande 11-15 % des A4-Papiers verbrauchen. Nachholbedarf hat man noch im KMU-Segment, der zweitgrößten Zielgruppe mit einem Anteil von 25-31 %. Hier hat



man in Glückstadt in den letzten zwei Jahren einiges an Zeit und Geld investiert, um diese Zielgruppe besser zu erreichen: Dreh- und Angelpunkt dabei war eine breit angelegte Social Media Marketingkampagne über LinkedIn, Facebook & Co. Man ist optimistisch, mit seiner Botschaft auch in dieser Zielgruppe anzukommen – und die Erfahrungen bisher bestätigen den eingeschlagenen Weg. Entscheidend für den Erfolg ist, dass sich der Nachhaltigkeits-Gedanke in Glückstadt nicht nur in inhaltsleeren Marketingfloskeln niederschlägt, sondern sämtliche Bereiche im Unternehmen wie ein roter – besser grüner – Faden durchzieht. Das beginnt bei den Stoffkreisläufen und geht über das Energiemanagement und geschlossene Wasserkreisläufe bis hin zur Reststoffverwertung und den Betrieb des firmeneigenen Kraftwerks mit alternativen Brennstoffen. Feuersinger: „Bei allem, was wir tun, handeln wir ökologisch glaubhaft. Das ist unsere Unternehmens-DNA.“ |ho|

↑ Rohstofflager
direkt vor der Fabrik:
Bis zu 10.000 t
Altpapier können in
Glückstadt bevorratet
werden.



← Steinbeis Papier
ist klarer Marktführer
in Westeuropa für
Recycling-Papierew.