

Der feine Unterschied

Wer denkt, dass es bei Ballenpressen ausschließlich um Kraft geht, irrt sich. Es gehört viel mehr dazu, um sich erfolgreich am Markt zu behaupten. Der schwedische Hersteller Presona überzeugt seine Kunden durch feine Unterschiede.



Fotos: Michael Brunn

Aus Sicht der Bayern gilt alles, was sich nördlich des Mains befindet, als Südschweden. Das mag aus einer eingeschränkten Perspektive einleuchten, tut aber natürlich Südschweden unrecht. Denn neben der wunderbaren Landschaft hat diese Region mit Presona auch einen der größten Ballenpressenhersteller zu bieten. In Tomelilla, etwa eine Autostunde von Malmö entfernt, befinden sich die Zentrale von Presona und gleichzeitig der einzige Produktionsstandort des Unternehmens. 45 Mitarbeiter kümmern sich hier um das Design und die Entwicklung, den Vertrieb und Aftersales. „Dadurch, dass wir alle Funktionen hier am Standort haben, behalten wir die volle Kontrolle über unsere Produkte“, erklärt Presona-Geschäftsführer Stefan Ekström. Die Kernfunktionen der Ballenpressen wie die Steuerung, Hydraulik und Elektronik werden alle direkt in Tome-

lilla entwickelt. Dabei basieren alle Maschinen zwar zum größten Teil auf einem Standardmodell, aber jede einzelne Presse wird genau auf die Bedürfnisse des Kunden zugeschnitten.

Das Kerngeschäft von Presona sind vollautomatische Ballenpressen mit einer Presskraft von 50 bis 140 Tonnen.

Zum Programm gehören zudem Absauganlagen, vor allem für die Druckindustrie und Buchbindereien, aber auch für die Verpackungsindustrie.

So hat Presona nicht nur seinen Firmensitz in einem Gebäude, das früher Tetra Pak beherbergt hat, sondern heute ist dieses Unternehmen auch ein Kunde. Zubehör für die Ballenpressen runden das Angebot von Presona ab. Ganz wichtig für die Kunden ist auch die Aftersales-Unterstützung. Denn ein Stillstand bei den Pressen ist für die Kunden inakzeptabel.

Großer Wettbewerb im Markt für Ballenpressen

Presona hat sich auf große, vollautomatische Pressen spezialisiert – ein Markt, in dem man es mit relativ wenigen Wettbewerbern zu tun hat. Denn bei Ballenpressen gilt: je kleiner die Maschine, desto größer der Wettbewerb. Einfach ist es aber auch bei den großen Pressen nicht. „Es ist ein hart umkämpfter Markt mit vielen guten Anbietern“, so Ekström. „Aber das ist ein Ansporn und eine Herausforderung, immer besser zu werden. Niemand kann es sich leisten, sich auf seinen Erfolgen auszuruhen.“

Bei Presona blickt man auf mehr als 50 Jahre Erfahrung mit Ballenpressen zurück. Allerdings hat sich die Technologie des Unternehmens von den ersten Pressen aus Holz mit drei Tonnen Presskraft bis heute deutlich weiterentwickelt. Das liegt nicht zuletzt an der Erfindung der Vorpress-Technologie, auf die man bei Presona nicht nur nach wie vor stolz ist, sondern die auch maßgeblich zum Erfolg des Unternehmens beiträgt.

Im Gegensatz zu Scherballenpressen wird bei Presona-Pressen überstehendes Material nicht abgeschnitten. Vielmehr wird das Material mithilfe einer Vorpresse in die Presskammer gedrückt, um diese optimal zu füllen. Da das überflüssige Material nicht abgeschnitten werden muss, lässt sich nahezu die gesamte Kraft für den eigentlichen Pressprozess einsetzen. Damit ist es möglich, den Energieverbrauch im Vergleich zu Schneidkantenpressen um bis zu 50 Prozent zu senken. Des Weiteren verringert sich der Verschleiß deutlich, sodass die Anlage insgesamt kosteneffizienter betrieben werden kann. Mithilfe der Vorpress-Technologie lassen sich besonders dichte und gleichmäßige Ballen erzeugen, was die Lagerung und den Transport erleichtert. Ein weiterer Vorteil: „Da bei unseren Pressen nichts abgeschnitten werden muss, können wir die Maschinen in jedem Zyklus mit größeren Mengen an Material befüllen“, erklärt Marketing- und Sales-Managerin Ulla Billing. So lässt sich der Durchsatz erhöhen. Eine intelligente Motorsteuerung trägt ebenfalls zur Energieeinsparung bei.

Ansonsten kommt es bei Ballenpressen vor allem auf die kleinen, aber feinen Unterschiede an. So etwa auf das Abbindesystem. Was zunächst banal erscheint, kann beim genaueren Hinsehen einen großen Unterschied machen. So bietet Presona ein geschlossenes System, das nicht so stark Verschmutzungen ausgesetzt und dadurch besonders zuverlässig ist. Zudem lassen sich die Knoten genau platzieren, wodurch sich stabile Ballen mit geringem Drahtverbrauch ergeben. Richtig interessant wird es aber bei den Drahtenden, die an jedem Knoten überstehen. Diese sind bei Presona etwa 5 bis 6 Zentimeter lang, bei anderen Herstellern bis zu 25 Zentimeter lang. „Das kann bei einem ganzen Ballen einen Unterschied von 4 Metern ausmachen“, erklärt Ulla Billings. Und auch ohne große mathematische Fähigkeiten kann man leicht ausrechnen, dass bei einem Durchsatz von 30 Ballen pro Stunde und einer Maschinenlaufzeit von zehn Stunden am Ende eine Menge Draht verloren geht – und damit auch eine

Effizienter durch Vorpress-Technologie

Menge Geld. „Wenn wir dies potenziellen Kunden zeigen, fangen sie an, sich Gedanken zu machen“, so Ulla Billing.

Pressen können die Maschinen von Presona fast alles: Wellpappe, Zeitungen, Mischpapier, PET-Flaschen, Aluminiumdosen, Kunststofffolien, Hausmüll oder EBS. Nur das Verarbeiten von Metallschrott ist nicht möglich. Da das Material beim Pressen nicht gegen eine Wand gedrückt wird, reicht die Kraft für Stahl nicht aus. Natürlich lässt sich für die verschiedenen Materialien dieselbe Presse verwenden. Mithilfe der Software können bis zu 50 Programme gefahren werden.

Zwar ist Presona eine schwedische Firma, das Geschäft findet aber natürlich weltweit statt. Das Unternehmen ist in etwa 40 Ländern präsent, der Exportanteil liegt bei über 80 Prozent, in manchen Jahren übersteigt er sogar 90 Prozent. Außer in Deutschland und Russland, wo Presona über eigene Verkaufsbüros verfügt, arbeitet man mit Wiederverkäufern und Agenten zusammen. Deutschland, Russland und Schweden sind die umsatzstärksten Märkte für Presona – mit sich gelegentlich ändernder Reihenfolge und großen Unterschieden. So seien Deutschland und der westeuropäische Markt saturiert, hier finde in erster Linie Austauschgeschäft statt, so Ekström. Russland hingegen sei aus Sicht seines Unternehmens ein höchst vielversprechender Markt mit großem Potenzial, allerdings fehle es zum Teil an Geld und Infrastruktur. Zudem sei es nicht einfach, nach Russland zu exportieren, erläutert Ekström weiter. Man benötige viele Dokumente, der Verwaltungsaufwand sei äußerst hoch. Viel verspricht sich Ekström

von den neuen EU-Ländern: Auf dem Balkan und in den baltischen Staaten sieht er einen attraktiven Markt für die nächsten Jahre. Erfolgreich aktiv ist Presona auch im Nahen Osten. Weniger befasst hat man sich bisher mit dem asiatischen Markt. Aber letztlich muss sich gerade ein kleines Unternehmen fokussieren. Denn, so Ekström, verkaufe man zwar dort, wo die Nachfrage sei, aber das sei oftmals auch mit großen Herausforderungen verbunden. Je nach Land habe man es mit viel Bürokratie, einem hohen organisatorischen Aufwand und eben auch mit einer fremden Sprache zu tun.

Mehr als 1.000 Pressen hat das Unternehmen bisher ausgeliefert, in mehr als 60 Ländern. Im Schnitt verlässt pro Woche eine Ballenpresse das Werk in Tomelilla. Ganz so einfach ist die Rechnung natürlich nicht. Zwar könne man schon sagen, dass die Fertigung inklusive Testen im Durchschnitt etwa eine Woche dauere, bestätigt Ulla Billing, allerdings gäbe es je nach Größe und Ausstattung der Maschinen große Unterschiede. Je nach Größe der Pressen werden ein bis vier Lastwagen benötigt, die die Maschine zum Kunden transportieren. Vor Ort ist es vor allem wichtig, die Presse richtig zu installieren. Inklusive Einweisung des Kunden und Training dauert das noch einmal etwa eine Woche.

Auch wenn der Wettbewerb hart ist: Der Erfolg gibt Presona recht. Ein Beispiel: In Schweden werden alle PET-Flaschen und Alu-Dosen mit Presona-Pressen verarbeitet, insgesamt etwa 1,6 Millionen Flaschen und Dosen pro Jahr. Zahlreiche Kunden weltweit setzen auf die Ballenpressen aus Schweden. Da steht auch den nächsten 1.000 Pressen nichts im Weg.

Michael Brunn



Bei Stena in Tomelilla kommen die Pressen von Presona zum Einsatz.