



30. Januar 2019

Krone verdoppelt seine Produktionskapazitäten in Herzlake

Aufgrund der sehr positiven Marktnachfrage nach Wechselsystemen und Dry Linern wird Krone die Produktionskapazität am Standort Herzlake deutlich hochfahren. Wie der geschäftsführende Direktor Bernhard Brüggemann ausführt, werde man den Ausstoß der Produktion in den kommenden anderthalb Jahren auf über 25.000 Einheiten verdoppeln. „Die Basis für diese Produktions-Offensive haben wir mit der Einführung der automatischen Komponentenfertigung in der Herzlaker Produktion bereits gelegt. Unsere Wechselsysteme und Dry Liner stehen für eine hohe Produktqualität, kombiniert mit zahlreichen innovativen Ladungssicherungslösungen und sind deshalb stark gefragt am Markt, wie z.B. der Marktanteil von rd. 70 % bei Wechselbehältern belegt. Hinzu kommt eine deutlich gesteigerte Nachfrage, die u.a. auch durch den boomenden Online-Handel generiert wird“, so Brüggemann weiter.

Neben der massiven Produktionserhöhung ist auch hiermit eine Investitionsoffensive verbunden. Im Rahmen der umfangreichen Automationsimplementierung und der damit verbundenen Roboterfertigungsanlagen wird das gesamte Produktprogramm überarbeitet. Dies insbesondere, um nicht nur die Qualität weiter zu erhöhen, sondern auch um den Kundennutzen weiter zu steigern.

Über den Krone Standort Herzlake

Am Standort Herzlake fertigt Krone Wechselkoffer, Wechselpritschen, Koffersattelaufleger sowie KEP-Fahrzeuge für Kurier- und Expressfahrten. Bei den Fahrzeugausstattungen werden sämtliche Kundenwünsche berücksichtigt. So beinhaltet das Wechselkofferangebot gesickte oder glatte Seitenwände sowie Plywood- und Carbofont-Varianten bzw. einseitig offene Koffer. Auch bei der Ausgestaltung der Koffer ist Vielfalt angesagt: Von Teleskopstützbeinen über Doppelstockeinrichtung bis zum Rolltor uvm. ist die Auswahl nahezu unbegrenzt. Flexibel und praxisgerecht sind auch die Planenboxen, die in verschiedenen Baulängen und Abstellhöhen sowie mit verschiedenen Dach- und Wandsystemen erhältlich sind.

In Herzlake wird auch der Trockenfrachtkoffer Dry Liner gebaut, der für den Transport von

hochwertigen und feuchtigkeits-empfindlichen Waren eingesetzt werden kann. Der Dry Liner ist mit Seitenwänden aus Stahl, Plywood oder Carbofont verfügbar; ebenso sind beim Innenleben diverse Ausstattungsmodule wählbar.

Ein maßgebliches Qualitätsargument der Produktion ist zudem die Farbgebungsanlage mit KTL-plus-Pulverbeschichtung. KTL (Kathoden-Tauch-Lackierung) ist ein Tauchlack, der elektrolytisch auf dem Metallkörper aufgetragen und bei ca. 200 °C eingebrannt wird. Dadurch wird ein unvergleichbarer Korrosionsschutz erreicht. Kennzeichen der KTL-plus-Pulver-Fahrzeuge sind strahlender Glanz, höchste Steinschlagfestigkeit, zuverlässiger Schutz gegen Rost und damit ein bestmöglicher Werterhalt. In der Fertigung in Herzlake können Stahlkonstruktionen bis zu einer Länge von 16 m, einer Höhe bis zu 3,2 m und einer Breite bis zu 2,6 m in einem Stück beschichtet werden. Das Gesamtareal des Werkes in Herzlake erstreckt sich auf rund 352.000 qm.



Bei Rückfragen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung.:

SIMON RICHENHAGEN

Telefon [+49 5951 209-8216](tel:+4959512098216) · E-mail: simon.richenhagen@krone.de