

150 Jahre – und topmodern

Die traditionsreiche rlc packaging group setzt auf die schlanken Methoden der Automobil-Industrie



Start frei: Azubi Tarik Aoulad Ben Salah legt die bedruckten Nutzen in die moderne Faltschachtel- und Klebeanlage ein.



Maschine läuft: Dem rasanten Produktionsprozess kann das Auge dann kaum folgen.



Qualitätskontrolle: David Müller überprüft einen Stapel der fertigen Faltschachteln.

Hannover. R2-D2, Nummer 5, Wall-E – und last but not least: T-800! Filmfans kennen sie alle, diese sehr selbstständigen Roboter aus Hollywood-Rennern wie „Star Wars“ oder „Terminator“. Aber alle vier in einer Halle? Das gibt's wohl nur in Hannover, beim Faltschachtel-Spezialisten rlc packaging.

Dort tragen seit kurzem vier Roboter die berühmten Namen: vier „fahrerlose Transportsysteme“ (kurz FTS). „Wir wollten was Cooleres als „FTS 1“ und „FTS 2“ – also haben wir ihnen einfach die Namen von Filmhelden gegeben“, erzählt Versandmitarbeiter Giovanni Rizzo. Als Mitglied des Planungsteams haucht er den Hightech-Flitzern Leben ein, mithilfe seines Laptops und ausgeklügelter Software.

Auf Knopfdruck bringen die FTS zum Beispiel Rohware zur Druckmaschine, bedruckte und gestanzte Nutzen zur Klebelinie oder fertige Faltschachteln zum Versand. „Zuerst waren sie uns ein wenig

unheimlich“, erinnert sich der Apparateführer Jürgen Markmann, „und ich habe viele ihrer Aufgaben immer wieder kontrolliert.“ Skepsis war gestern, längst will Markmann die FTS nicht mehr missen: „Irgendwie sind sie für uns richtige Kollegen geworden, die uns wirklich helfen, die eben einfach ihre Arbeit machen – und manchmal sogar Fehler.“

„Eine der modernsten Maschinen der Welt“

Die Roboter sind nur ein Teil des Firmenkonzepts für schlankere Strukturen in der ganzen Wertschöpfungskette („lean management“), das die zuletzt stark gewachsene rlc-Gruppe nach und nach in ihren Produktionsstätten umsetzt. Im Werk Hannover, das Verpackungen für bekannte Körperpflege- und Kosmetikhersteller liefert, wurden rund 2 Millionen Euro investiert.

Hier entstehen aufwendig bedruckte Faltschachteln, auf Wunsch glitzernd, lackiert, ge-

prägt und in allen Farben changierend – oder mit Hologramm. „Bei uns steht eine der modernsten Druckmaschinen der Welt, die keine Wünsche offenlässt“, sagt Hans-Christian Bestehorn, Sprecher der Geschäftsführung.

Der Materialfluss in der Produktion wurde völlig neu konzipiert: „Dabei nutzen wir als einer der Ersten in unserer Branche die Erfahrungen aus der Automobil-Industrie“, sagt Bestehorn, „die das lean management, eine schlankere Produktion und Just-in-time-Anlieferungen schon vor Jahrzehnten eingeführt hat.“ Der Einsatz von R2-D2, Nummer 5 & Co. soll die Abläufe jetzt noch weiter optimieren.

Solche innovativen Ideen gab es immer wieder in der Firmengeschichte, die vor mehr als 150 Jahren begann. 1861 gründete Heinrich Christian Bestehorn, ein Vorfahre der heutigen Inhaber, in Aschersleben ein Unternehmen zur Herstellung von Papierbeuteln und Spritztüten. Er erzählt damit zu den Pionieren für Kleinverkaufsverpackungen.

Anfang des 20. Jahrhunderts wurde die Firma der Hauptlieferant für die Dr. Oetker in Millionenauflagen benötigten Tütchen für Backpulver, Pudding und Vanillezucker.

Glitzernde Markenware: Eine rlc-Verpackung für hochwertige Kosmetik.



Technik vom Feinsten: Die Drucker Oliver Kelber (links) und Stefan Riebau bereiten das Einlegen einer Laser-gloss-Folie vor.



Kollege Roboter: Giovanni Rizzo haucht den neuen fahrerlosen Transportsystemen Leben ein.

Fotos: Scheffler (6), Werk (2)

Auf Emotionen zielen Designer-Team spricht Gefühle an

Mal geht es um Schönheit, mal um Süßes, mal um ein Medikament. Aber immer geht es um eine Marke, also um einen Produktamen, den jeder kennt: „Solche Kunden sind anspruchsvoll“, weiß Susanne Heuchert, Designerin bei rlc packaging, „aber der ständige Wechsel der Produkte macht uns sehr kreativ.“ Im Team mit zwei weiteren Designerinnen und zwei Verpackungsmittel-Ingenieuren versucht Heuchert, stets den Geschmack der Verbraucher zu treffen. Wenn die Kreativen tüfteln, geht es laut Heuchert immer mehr darum, „nicht



Raffinierte Entwürfe: Designerin Susanne Heuchert arbeitet im rlc-Kreativteam.

nur das Auge, sondern auch Emotionen anzusprechen“. Denn Einkäufen ist eben oft auch Gefühlssache.

ter Beiersdorf (Nivea), Henkel, L'Oréal, Procter & Gamble und Kraft Foods. Es geht also um Schachteln für ganz verschiedene Produkte aus ganz verschiedenen Branchen.

Einer der größten Hersteller in Europa

Um im Bereich Arzneimittel-Verpackungen weiter wachsen zu können, will rlc in den nächsten Jahren 20 Millionen Euro in seinen Standort Berlin investieren. Zur Stärkung der Süßwarensparte wiederum hat die Gruppe sich 2011 gleich zweimal vergrößert: durch den Kauf des Aachener Familienunternehmens Aug. Heintigs und der Schweizer Firma Limmatdruck-Zeiler. Damit ist einer der größten Faltschachtel-Hersteller Europas entstanden – mit 1200 Beschäftigten, die in acht Werken in Deutschland, Polen und der Schweiz einen Jahresumsatz von 230 Millionen Euro erwirtschaften.

TEXTE: MAJA BECKER-MOHR

Es geht auch ohne Neubau auf der grünen Wiese

Praktisch für viele Mitarbeiter: rlc produziert mitten in der Großstadt

Die Produktion bei rlc packaging: modern, lichtdurchflutet, technisch auf neuestem Stand. Aber hier und da erinnern eine historische Steinmauer oder mächtige Stahlträger an das Alter dieses Betriebs: 1864 wurde hier die Firma Rob. Leunis & Chapman (kurz rlc) gegründet. Damals Industriegebiet, ist die Gegend heute ein Wohngebiet im Herzen von Hannover. „Wir sind das einzige verbliebene In-

dustrie-Unternehmen“, sagt Geschäftsführer Hans-Christian Bestehorn.

Am alten Standort bleiben oder lieber außerhalb der Stadt neu bauen? Das ist natürlich auch bei rlc diskutiert worden. „Aber dann haben wir uns entschieden, hier zu investieren und das Beste daraus zu machen.“

Durch die Einführung moderner Produktionsmethoden konnte die vorhandene Fläche sinnvoller genutzt wer-

den. Wertvoller Platz wurde gewonnen, weil weniger Rohware als früher vorgehalten und die Fertigung schneller abtransportiert wird. Laster fahren nur in einem vorgegebenen Zeitfenster das Werk an.

Viele Mitarbeiter kommen mit dem Rad, zu Fuß oder mit Bus und Bahn. „Das ist ein guter zusätzlicher Beitrag zu einer umweltfreundlichen Produktion“, freut sich Bestehorn.



Hans-Christian Bestehorn: „Mit neuen Methoden haben wir viel Platz gewonnen.“