



Investitionen

Ein Hochhaus für 26 000 Paletten

Wellpappe-Produzent Kolb hat für 21 Millionen Euro ein neues Lager gebaut

33 Meter hoch: Das Lager bringt mehr Tempo und Flexibilität in die Abwicklung von Aufträgen.



Steuerung per Mausklick: Disponent Matthias Hengler am Computer.



FOTOS: SCHEFFLER (5)

Memmingen. Ziemlich klein wirken sie, die Paletten, die da mit Wellpappe beladen in einem Stahlschlund verschwinden. Dank automatischer Fördertechnik wandert jede zu ihrem vorbestimmten Platz – im neuen Hochregallager der Kolb Unternehmensgruppe im bayerischen Memmingen.

Die Ausmaße des Lagers sind beeindruckend: 14 Etagen, 33 Meter hoch, 145 Meter lang, 58 Meter breit. Alles gesteuert von einem Rechenzentrum. Die neue Halle im Allgäu wurde in nur 15 Monaten gebaut und in Betrieb genommen. Auf 26 000 Stellplätzen können nun stündlich bis zu 230 Paletten ein- und ausgelagert werden.

Das Unternehmen wickelt täglich rund 600 Aufträge ab

„Wir haben das leistungsstärkste Hochregallager Deutschlands“, ist sich Kolb-Geschäftsführer Bernhard Ruffing sicher. Dafür und für das neue Logistikzentrum hat das Familienunternehmen 21 Millionen Euro investiert.

Mit insgesamt 1050 Mitarbeitern fertigt Kolb außer in Memmingen



Fix unterwegs: Ein Gabelstapler fährt Pappe zum Lkw.



Erfolgreiches Produkt: Thomas Wund mit der Schraubenzieher-Verpackung.

auch im benachbarten Buxheim sowie in Dettingen/Ems am Fuße der Schwäbischen Alb und kommt auf eine Jahresproduktion von 300 Mil-

lionen Quadratmeter Wellpappe. Das neue Logistikzentrum hat vor allem eins zum Ziel: Tempo machen! Und damit Zeit und Kosten

sparen! „Wir haben so unsere Möglichkeiten verbessert, für die Kunden Ware flexibel zu produzieren, vorzuhalten, zwischenzulagern und binnen kurzer Zeit zu liefern“, erklärt Ruffing.

Schnell liefern kann Kolb übrigens auch deshalb, weil mehr als 60 Prozent der Transporte über die eigene Lastwagenflotte laufen. In der Produktion spart die große Investition nun ebenfalls Zeit und Geld. Denn die riesige Lagerfläche dient auch als Puffer – für Ware, die Wellpappenmaschine sowie Druck- und Stanzanlagen in großer Menge und in einem Zug produzieren. Ruffing: „Das verringert die Umrüstzeiten.“ Die Planung der Produktion werde dadurch effizienter.

„Wir sind jetzt hochflexibel, um unsere rund 600 Aufträge pro Tag managen zu können“, betont Marketingleiter Thomas Wund. Zudem plant das Unternehmen jetzt den Übergang zum Drei-Schicht-Betrieb am Memminger Stammsitz: Das soll die Kapazität noch mal um bis zu 50 Prozent steigern! Schließ-

lich kommt bei rund 4000 Kunden eine große Zahl von Produkten zusammen: unterschiedlichste Transportverpackungen, hochwertig bedruckte Verkaufsverpackungen, werbewirksame Displays – oder auch Verpackungslösungen mit innovativen Beschichtungen. Die



„Wir haben das leistungsstärkste Hochregallager Deutschlands.“

Dr. Bernhard Ruffing, Geschäftsführer der Kolb-Gruppe

Elektronik hilft, alles zu handhaben: Der Computer steuert Bestellungen, Produktion und Lieferung.

Die Investition ist für Kolb ein klares Bekenntnis zum Standort Deutschland. „Wir können und wollen weiter wachsen“, sagt Ruffing. Man biete dem Kunden von der Entwicklung der Verpackung bis zur passgenauen Lieferung alles aus einer Hand. Als Beispiel dafür zeigt Marketingchef Wund eine besondere Verpackung für Schraubenzieher: „Mit ihr ist der Absatz bei unserem Kunden enorm gestiegen.“

UWE REMPE

Standort D: Ziemlich teuer!

Die Arbeitskosten unserer Industrie sind im internationalen Vergleich sehr hoch

Köln. Deutschland ist einer der wichtigsten Industriestandorte weltweit. Aber auch: einer der teuersten!

Jede Stunde Arbeit kostet die Betriebe alles in allem fast 40 Euro – wesentlich mehr als in vielen anderen Ländern. Zudem haben die Arbeitskosten hierzulande zuletzt schneller zugelegt als in Europa insgesamt.

Regelmäßig berechnet das Christoph Schröder vom Institut der deutschen Wirtschaft Köln (IW). Sein aktueller Vergleich mit Daten aus 2015 für 44 Staaten zeigt zum Beispiel, dass Arbeitskraft in China nicht mehr ganz so billig zu haben ist – die Türkei ist nun

wieder etwas günstiger. Und man sieht vor allem auch, dass Deutschland der sechststeuerste Standort ist: In nur 5 der 44 Staaten zahlen Industrie-Unternehmen für die Arbeit noch mehr als bei uns, etwa in Belgien und Schweden.

Gegenüber dem Schnitt aller untersuchten Länder sind die Arbeitskosten bei uns um ein Sechstel höher. Wobei es dabei nicht nur um den Stundenlohn geht: Von den 38,99 Euro, die am Standort D fällig werden, sind 22,37 Euro das sogenannte Direktentgelt für tatsächlich geleistete Arbeit. Der Rest ergibt

sich durch Bezahlung arbeitsfreier Zeiten wie Urlaub und Krankheit, Arbeitgeberbeiträge zur Sozialversicherung, betriebliche Altersvorsorge – und so fort.

Speziell die Entwicklung im Vorjahr macht Experten Sorgen: Im Euro-Raum blieben die Arbeitskosten mit einer

Kosten steigen hier seit Jahren schneller als im Schnitt der EU

nem Zuwachs von 0,7 Prozent fast konstant – bei uns zogen sie um 3,3 Prozent an! „Die Arbeitskosten hier sind nun schon seit fünf Jahren in Folge schneller gestiegen als im

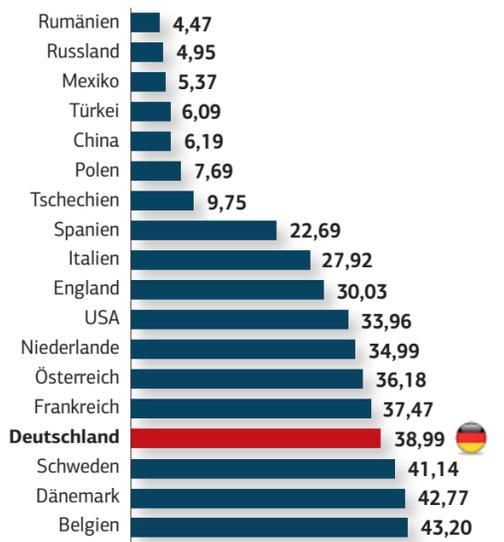
Durchschnitt der EU“, warnt IW-Forscher Schröder.

So was kann nur gut gehen, wenn auch die Produktivität entsprechend zulegt. Daran hapert es aber in der Papier- und Kunststoffverarbeitung seit Jahren!

Folge: Bei den Lohnstückkosten, einer wichtigen Kennzahl im internationalen Standort-Wettbewerb, fallen viele deutsche Betriebe zurück. Nach IW-Berechnungen waren die Lohnstückkosten der Branche 2015 um 7,2 Prozentpunkte höher als noch 2012. Und: „Dieser Anstieg fiel dreimal so hoch aus wie im verarbeitenden Gewerbe insgesamt.“ BA/HOF

Was eine Stunde Arbeit kostet

(in Euro)



Verarbeitendes Gewerbe, Stand: 2015; Quelle: IW

AKTIV