



Jeder Millimeter zählt: Dieter Lutz kontrolliert ein angeliefertes Stanzwerkzeug.

Wellpappe

Die Kosten immer im Blick

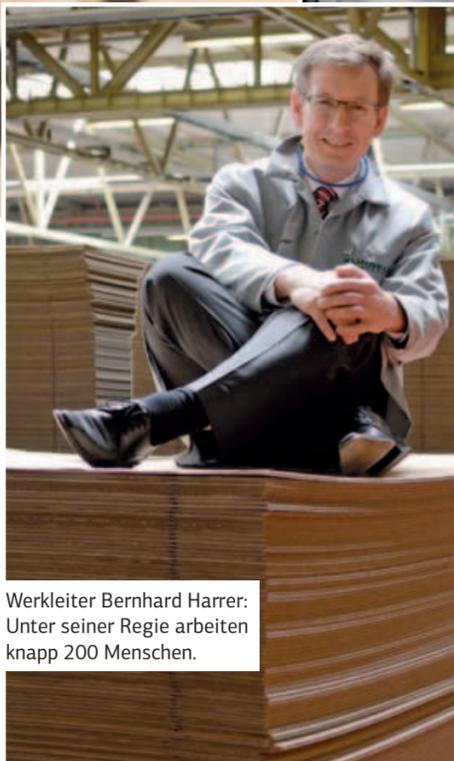
KlingeLe trotz der harten Konkurrenz nicht zuletzt mit hoher Flexibilität



Moderne Technik: Die von Cengizhan Öztürk bediente Maschine bedruckt und stanzt pro Stunde 5 000 Quadratmeter Wellpappe.



Produkte für Discounter: Entwicklerin Barbara Schneider mit einem Prototyp.



Werkleiter Bernhard Harrer: Unter seiner Regie arbeiten knapp 200 Menschen.

Hilpoltstein. Stillstand ist teuer – und Dieter Lutz hilft, ihn zu vermeiden. Ganz genau überprüft er im Wareneingang das angelieferte Werkzeug, mit dem später Zuschnitte aus Wellpappe ausgestanzt werden sollen.

Jede Ecke und jede Kante begutachtet er und vergleicht sie mit den Vorgaben. „Wenn ich hier nicht aufpasse und ein defektes Werkzeug in einer Stanzmaschine landet, müsste die umgerüstet werden“, sagt der gelernte Feinmechaniker. „Und das kostet Zeit.“

So läuft es hier, im Klingele-Werk in Hilpoltstein bei Nürnberg mit knapp 200 Mitarbeitern: „Zeit ist ein Schlüssel zur Produktivität – und deshalb kostbar“, sagt Werkleiter Bernhard Harrer.

Denn das Wellpappen-geschäft ist ein hart umkämpfter Markt: Die in Deutschland stehenden Anlagen können mehr produzieren, als benötigt wird. Allein 2013 sind drei neue Wellpappenanlagen in Betrieb gegangen, so der Branchenverband VDW. Rohpapier ist teurer geworden, der Preis für fertige Wellpappe aber gefallen – das drückt auf die Marge.

„Oft entscheidet dann eben doch der Preis“

„Punkten kann man natürlich mit Qualität, Termintreue, Beratung, Flexibilität und Effizienz“, erklärt Harrer. „Aber oft entscheidet dann eben doch der Preis über einen Auftrag.“ Und der Preis sollte ja zumindest alle Kosten wieder reinbringen. „Aber bei den Personalkosten müssen wir mithalten

mit Firmen, die sich – anders als wir – nicht an Tarifverträge binden und ihren Mitarbeitern daher weniger zahlen, die andere Arbeitszeiten nutzen können und Überstunden ohne Aufschläge fahren“, so Harrer.

Das weiß auch der Betriebsrat. Er ist daher dabei, wenn das Werk darum kämpft, „die Produktivität auf dem gewohnt hohen Niveau halten zu können“, so das Betriebsratsmitglied Daniel Bräunlein. Bei geringer Auslastung würden „Schichten aus der Produktion genommen“. Man hört also lieber mal früher auf, als einen Auftrag nicht kostendeckend abzuwickeln.

„Auch das flexible Arbeitszeitkonto ist von zentralem Stellenwert“, so Bräunlein weiter. Die gewerblichen Mitarbeiter können kräftig Plusstunden sammeln oder deutlich ins Minus gehen: Das bringt ebenfalls mehr Flexibilität bei schwankender Auftragslage.

Fein abgestimmte Abläufe in der Fertigung

Auf personelle Engpässe soll ebenfalls schnell reagiert werden können. Die Klingele-Gruppe investiert daher in die Köpfe der Mitarbeiter – also in laufende Weiterbildung rund um die Verpackungsproduktion, von Hygiene und Drucktechnik bis zur Optimierung von Prozessen. 2013 ist dafür die „KlingeLe-Akademie“ gegründet worden, die jetzt Mitarbeitern und Kunden offensteht.

„Qualifizierung, Effizienz, schlankere Prozesse – das sind einige un-



„Produktivität auf hohem Niveau halten.“
Betriebsrat Daniel Bräunlein, IT-Systembetreuer

serer ständigen Baustellen“, betont Werkleiter Harrer. „Ebenso wie weitere Automatisierung und weniger Reibungsverluste zwischen Abteilungen. All das hat ja oft direkten Einfluss auf die Kosten.“

Beim Rundgang durchs Werk zeigt Harrer, wie fein die Abläufe in der Produktion aufeinander abgestimmt sind: Die riesige Wellpappenmaschine fertigt kontinuierlich Bögen, die vollautomatisch in ein Zwischenlager transportiert werden. Dort warten sie auf den Abruf zur Weiterverarbeitung. Die Druck- und Stanzmaschinen dort laufen zum Teil rund um die Uhr und produzieren den Nachschub für die Inline-Klebmaschinen. Diese liefern dann fertige Kartons. Der Werkzeugbau ist allerdings ausgelagert worden: Andere Unternehmen können solche Arbeiten günstiger leisten.

Das Klingele-Werk Hilpoltstein produziert Wellkisten, Stanzverpackungen und vorgeklebte Faltschachteln in unterschiedlichsten Formen und Größen, bedruckt und unbedruckt, mit oder ohne Beschichtung. Wichtige Abnehmer der fertigen Ware sind die Lebensmittel-Industrie und der Internet-handel.

Jedes Jahr wird laut Harrer „im siebenstelligen Euro-Bereich“ in den Standort investiert. Und traditionell wird der Nachwuchs selbst ausgebildet – aktuell gibt es im Werk 15 Auszubildende.

MAJA BECKER-MOHR

FIRMEN-STECKBRIEF

Die Klingele-Gruppe

- Klingele ist ein führender Hersteller von Verpackungen aus Wellpappe. Die Zentrale ist in Remshalden bei Stuttgart.
- In Deutschland erwirtschaften rund 1100 Beschäftigte einen Jahresumsatz von gut 325 Millionen Euro. Dazu kommen Werke im Ausland, vor allem in Spanien.
- Zu Klingele gehören zwei Papierfabriken, sechs Wellpappen- und sieben Verarbeitungswerke – mit modernster Technik (mehr dazu: aktiv-online.de/klingeLe-rfid).



Lagerhaltung mit RFID-Technik: In jedem Paletten-schein steckt ein Funkchip.