

Vernietet hält besser als nur genagelt

Schulte Verpackungs-Systeme sorgt als zertifizierter Verpacker dafür, dass Maschinen und Anlagen sicher am Ziel ankommen

Die HPE-Betriebe profitieren weiterhin von der relativ guten Konjunktur der deutschen Investitionsgüterindustrie. Die Unternehmen sind arbeitsmäßig gut ausgelastet, die Palettenproduzenten sogar etwas besser als die Verpackungshersteller (siehe Beitrag auf Seite 516). Allerdings hat die Verbandsspitze zwei Sorgenkinder ausgemacht, die die HPE-Betriebe dringend im Blick behalten sollten: ihren Fachkräftenachwuchs und die eigene Rentabilität.

Engelbert Schulte, Vorstandsmitglied des Fachverbands HPE, erläuterte bei einem Treffen von Fach- und Regionalpressevertretern am 18. Mai im Schulte-Werk und -Hauptsitz in Deilinghofen den Hintergrund. Mit 105 Mitarbeitern an zwei Standorten (Hemer und Osnabrück) ist Schulte einer der Großbetriebe im Holzverpackungsbereich, aber immer noch Familienbetrieb (dritte Generation).

Damit das Geschäft im Zweischichtbetrieb (in den Kernbereichen) und bei teilweise sehr kurzen Bestellzeiten (12-24-48h-Service) läuft, kommt es auf gute Zusammenarbeit der Abteilungen untereinander an. Die Arbeit im Verpackungsbetrieb ist daher mitunter stressig. Oft steht die Verpackungsproduktion unter Zeitdruck zwischen Fertigstellung einer Maschine oder Anlage und gerade noch termingerechter Auslieferung bzw. Verschiffung; das Produkt, die Verpackung, muss trotzdem hochwertig sein, um einen sicheren Transport zu garantieren. Und das geht nur mit guten Leuten und Teamarbeit.

Beim Personal steht die Branche aber im Wettbewerb mit anderen Branchen, die u. U. ertragsstärker als die Holzindustrie sind und deswegen auch besser zahlen; schließlich zählt Südwestfalen zu den stärksten Wirtschaftsregionen Deutschlands. Für Engelbert Schulte spielen deswegen der menschliche Umgang im Betrieb und ein gutes Betriebsklima ganz zentrale Rollen. Neben den Holzmechanikern sind hier Holztechniker, Industriemeister, Schreiner- und Zimmerergesellen und Dipl.-Betriebswirte im Einsatz, neuerdings sogar ein Sägewerksmeister.

Weil auch ältere, langjährig betriebs-treue und erfahrene Mitarbeiter irgendwann abgelöst werden wollen oder müssen, ist Personal bei einer Gesamtbelegschaft von 120 Leuten (plus ggf. Leiharbeiter) an zwei Standorten (105 in Deilinghofen und 18 in Osnabrück) eine Daueraufgabe. Zwar sind bei Schulte viele Arbeitsschritte mechanisiert, ergonomisch optimiert und auch automatisiert, gerade wo in größeren Serien gefertigt wird. Ein Rundgang durch die Hallen in Deilinghofen zeigt

aber auch: beim Bau von Sonderpaletten und Verpackungen ist immer noch einiges an körperlichem Einsatz nötig. Das ist heute weniger das Schwingen schwerer Handnagler und das Zusammenschießen von Brettern; bei der Beschickung von Anlagen mit Rohmaterial und bei der Herstellung von Verpackungen sind aber immer noch Kraft und Ausdauer gefragt. Hinzu kommt Konzentration bei der Überwachung komplexer, teurer Maschinen und beim verantwortungsvollen Bewegen schwerer und teurer Lasten.

Laut Schulte betrifft der Personalbedarf längst nicht mehr nur Fachkräfte, sondern mittlerweile auch Betriebsheifer. Zur Versorgung des eigenen Betriebs mit qualifiziertem Personal unternimmt Schulte einiges; das Unternehmen bildet nicht nur aus und schickt die Leute auf Verpackerlehrgänge; es nutzt auch das Interesse der Region am Betrieb zur Akquise: Betriebsbesichtigungen von Volkshochschulkursen, von Gruppen der Arbeitsagentur, Vereinen oder auch der Feuerwehr werden nicht als Störungen des Tagesgeschäfts gesehen, sondern v. a. als Mittel zum Zweck der Nachwuchsgewinnung.

Sein Vorstandskollege, der HPE-Vorsitzende Joachim Hasdenteufel, der als Gast den Schulte-Betrieb zusammen mit den Pressevertretern in Augenschein nehmen durfte, fordert die Branche nicht erst seit gestern dazu auf, in Sachen Ausbildung deutlich aktiver zu werden.

Und Hasdenteufel weist bei der Gelegenheit auf das zweite Problem hin: Gestiegene Kosten bei den Rohmaterialien, höhere Tarifschlüsse beim Lohn und Transportkostensteigerungen. Der einzelne Betrieb dürfe bei guter Mengenauslastung, aber gleichzeitig hohem Konkurrenzdruck nicht die eigene Rentabilität aus dem Blick verlieren.

Aus Sorge, dass sich die gute deutsche Exportkonjunktur doch noch irgendwann abschwächen könne, sei lange Zeit „auf Sicht“ gefahren worden und haben man Kostensteigerungen mitunter geschluckt. Und HPE-Kollege Schulte ergänzt, dass man aufpassen müsse, wegen der guten Auftragslage durch viel Wochenendarbeit und auch die eine oder andere Schicht an Feiertagen nicht mehr kostenoptimal zu arbeiten.

Engelbert Schulte ist bestrebt, seinen Betrieb durch Ergänzung der Produktion von Holzverpackungen um zusätzliche Dienstleistungen aus dem allergrößten Preis-



Standardmäßig werden bei Schulte bis zu 14 m lange Verpackungen in Serie gebaut. Auf solche Längen und große Breiten ist auch der Schnittholzeinkauf ausgerichtet; ebenso die eigene Trockenkammer, die v. a. in den Sommermonaten im Einsatz ist, um der Holzheizzentrale Wärme abzunehmen und Altholzreste zu entsorgen.

Fotos: L. Pirson



Engelbert Schulte ist stolz auf die Nachhaltigkeit dieser Mehrweg-Holzverpackungen, die in ihrem „Leben“ dank Niettechnik und Reparatur teilweise bis zu 50 Umläufe schaffen, wie Markierungen nach jeder Reparatur zeigen.



Bei Schulte wird vernietet, nicht vernagelt. Das macht die Verpackungen stabiler, was gerade im Verkauf von Kisten, die als Rückfracht im Container wieder zum Hersteller zurückkommen, ein wichtiges Argument ist.

druck herauszunehmen. Jüngste Großinvestition aus dem Jahr 2015 war der Bau eines 2000 m² großen Logistikzentrums, um sich noch stärker als Dienstleister bzw. Transportlösungsanbieter zu positionieren. In der 14 m hohen Halle können mit dem Hallenkran Schwergüter bis 32 t verpackt, verladen oder auch eingelagert werden, bis ein Auftrag zur Auslieferung kommt.

Damit hat Schulte auf den Kundentrend reagiert, dass Maschinen beim Anlagenhersteller nicht sofort verpackt und unmittelbar versandt werden, sondern teilweise erst gesammelt werden, ehe sie als Komplettlieferrung ausgeliefert werden – was bei manchem Anlagenhersteller wegen zu knapper Platzverhältnisse im Werk auch gar nicht ginge.

An Platz mangelt es Schulte seit dem Umzug 2011 auf das ehemalige Panzerkasernengelände in Deilinghofen dagegen bislang nicht. Der Erwerb des 6 ha großen Geländes mit 2 ha überdachter Fläche (Panzergaragen) und 2,2 ha Optionsflächen für Erweiterungen war aus Schultes Sicht ein Glücksfall. Mit dem Umzug vom alten Schulte-Standort in Menden konnten die Arbeitsabläufe entscheidend verbessert werden. Bei der Planung waren die wichtigsten Mitarbeiter eingebunden, damit sie ihre

Vorschläge einbringen konnten. Der Raum zwischen den zwei Panzergaragenzeilen wurde überdacht; so entstand eine Halle mit drei Schiffen. Am Kopf der drei Schiffe ist der Holzzuschnitt mit dem Holzlager angeordnet. In einem Schiff ist die Sonderfertigung untergebracht, im mittleren Schiff die Palettenfertigung und im dritten die Holzverpackungsabteilung. Der Zuschnitt versorgt die Abteilungen dahinter mit dem passenden Holz. Das erfolgt im Serienzuschnitt, im Massenzuschnitt oder im Einzelzuschnitt mit den jeweils darauf spezialisierten Maschinen. Im Einzelzuschnitt wird mit Pendel- oder Tischkreissägen gearbeitet.

Die stabil befestigten Flächen des Standortes eignen sich nicht nur für das Handling von Schwergütern; es war auch genügend Platz vorhanden, um 24 LKW-Ladeplätze zu schaffen, an denen gleichzeitig gearbeitet werden kann. Der Betrieb ist komplett eingezäunt und das Exportlager zudem speziell gesichert. Eine Brandmeldeanlage erfasst nahezu alle Hallen. Die 8000 m² Produktionsfläche kommen durch geschickte Bildung von Brandabschnitten ohne eine Sprinkleranlage aus.

Neben eingelagerten Gütern, fertigen Serienverpackungen, Standard-Verpackungsteilen und zurückgekommenen

Mehrwegverpackungen lagern bei der Firma Schulte (die sich selbst „Die Packmittel-Profis“ nennt) hier durchschnittlich auch 5000 bis 6000 m³ Schnittholz für den Verpackungsbau. Schulte setzt stark auf Nadel-Massivholz, also die Verarbeitung stabförmigen Materials, weniger auf Plattenmaterial. Entsprechend aufwendig ist der Materialeinkauf bei sehr vielen Sägewerken, weil nicht jeder Lieferant immer die benötigten Maße und Mengen liefern kann. Und natürlich geht es dabei auch immer um den Preis. Die überwiegend eingekaufte Seitenware ist bis 14 m lang, darunter auch viele breite Bretter. Das meiste wird aus Transportkostengründen technisch getrocknet und IPPC-behandelt eingekauft.

Zu einem geringen Anteil kauft Schulte auch frische Seitenware zu, die (vor allem im Sommer) in einer eigenen, 14 m langen, dafür aber nicht so hohen und tiefen Frischluft-/Abluft-Kammer getrocknet wird. Beheizt wird diese von einem kleinen Heizwerk mit Pufferspeicher, dass im Winter auch der Beheizung des Bürogebäudes und der Grundwärme in den Produktionshallen dient. Befeuert wird es ausschließlich mit dem Hackgut alter Verpackungen. Frisches Restholz aus der Produktion wird abgesaugt und containerisiert verkauft.



Letzte große Investition war 2015 der Bau eines 2000 m² großen Logistikzentrums, um sich auch als Dienstleister bzw. Anbieter für Transport- und Lagerlösungen zu positionieren.



Mitarbeiter bei Reparatur von Mehrwegkisten



Sonderpalettenproduktion auf robusten Spezialmaschinen, die teilweise schon sehr lange ihren Dienst tun. Bei kleinen Losgrößen haben diese Maschinen immer noch ihre Existenzberechtigung neben den stärker automatisierten Anlagen für die Serien- oder Massenfertigung.