

FEURER

Das Magazin für Kunden, Partner und Mitarbeiter

No. 02_2012

> DIE KUNST DES SCHÄUMENS

Wie aus Kunststoffperlen hochwertige Formteile entstehen

.....

> WOZU AUF DIE QUOTE WARTEN?

Heike Schaaf über Frauen bei FEURER

.....

> WILLKOMMEN IM IDEENREICH

FEURER Produktentwicklung – ein Blick hinter die Kulissen



> Inhalt



Editorial

- 3 Jeden Tag ein bisschen besser

Aktuell

- 4 Schlagzeilen
Erfolgreicher Start für die KÄNGABOX®
Sechs Monate FEURER Group
- 5 Karriere bei FEURER
Gold beim Toyota Partner Award
Ausbau der Serviceangebote

Reportage

- 6 Die Kunst des Schäumens
So werden aus Kunststoffperlen Components

Interview

- 12 Wozu auf die Quote warten?
Heike Schaaf über Frauen bei FEURER

Produkte, Dienstleistungen und Partner

- 14 Effizienz im Zeichen des Sterns
Daimler setzt auf FEURER Milkrun Systems
- 16 Willkommen im Ideenreich
Produktentwicklung: ein Blick hinter die Kulissen
- 18 Erfolg kennt keine Grenzen
Kooperation mit der Bradford Company in Michigan



Herausgeber: Markus Feurer, FEURER Group GmbH
Redaktionelle Verantwortung: FEURER Group GmbH
Redaktionskontakt: 2k kreativkonzept, Natalie Kraus,
Virchowstr. 12-14, 76133 Karlsruhe, T. 0721-97213-31, kraus@2-k.de
Gestaltung: 2k kreativkonzept
Auflage: 2.000 Stück deutsch
Erscheinungsweise: 3 x jährlich
Bildnachweis: FEURER Group GmbH
Wiedergabe von Beiträgen nur mit Quellenhinweis und mit Genehmigung des Herausgebers
© 2012 FEURER Group GmbH, Klingenberger Str. 2, 74436 Brackenheim, T. 07135-176-0

> Editorial



Liebe Leser,

nach den zahlreichen positiven Feedbacks zum ersten FEURER Magazin freue ich mich umso mehr, Sie zur zweiten Ausgabe begrüßen zu dürfen. Gleich mehrere gute Neuigkeiten gibt es zu berichten: Zum Beispiel hat uns Toyota Motor Manufacturing France zweifach zum Gold Partner ausgezeichnet. Außerdem haben wir den Service für unsere Kunden weiter verbessert und setzen mit der Schaffung neuer Arbeitsplätze auf gesundes Wachstum. Mehr dazu finden Sie im Bereich Aktuelles.

Ein besonderer Grund zur Freude ist, dass der Zusammenschluss zur FEURER Group erfolgreich verlaufen ist und bei Kunden, Partnern und Mitarbeitern große Zustimmung findet. Das bestätigt uns, dass wir mit unserer Bereitschaft zur Weiterentwicklung und unserer Offenheit für Neues auf dem richtigen Weg sind. Diese Haltung spiegelt sich auch in den Themen dieses Magazins wider: Ob beim Schäumen von Components oder der Entwicklung neuer Produkte, ob bei internationalen Kooperationen oder der Optimierung von Milkrun-Systemen – unsere Stärke ist seit jeher, weiterzudenken und jeden Tag ein bisschen besser zu werden.

Für FEURER ist es nicht nur wichtig, die Produkte und Services ständig weiterzuentwickeln, sondern auch unsere Mitarbeiter: In dem Interview mit Heike Schaaf erfahren Sie, welche entscheidende Rolle Frauen im Unternehmen FEURER spielen.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen.

Markus Feurer
Geschäftsführender Gesellschafter der FEURER Group GmbH

> Aktuell



Schlagzeilen

FEURER legt großen Wert darauf, den Lebensstandard seiner Mitarbeiter nachhaltig zu sichern. In Zusammenarbeit mit der Sparkassen-Finanzgruppe bietet FEURER deshalb ab sofort Unterstützung beim Aufbau einer zusätzlichen Altersversorgung.

FEURER verbessert die Vertriebsversorgung seiner Kunden: Über ein neues Online-Portal können Produktmuster und Werbemittel jetzt einfach, sicher und direkt per Mausklick bestellt werden – ganz ohne Papier. Die Nutzer haben jederzeit Zugriff auf den aktuellen Bestellstatus und damit maximale Transparenz.

In schnellen Schritten zur Umweltzertifizierung ISO 14001: Mitarbeiter der Standorte Brackenheim und Schwarzhede absolvieren eine Ausbildung zum Umweltauditor/Umweltbetriebsprüfer. Sie werden Verantwortung zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes übernehmen.

Mit einem neuen Rollenautomat für Tiefziehprodukte erweitert FEURER die Kapazitäten am Standort Muggensturm. Mit schnellen Taktzeiten und einer intelligenten Steuerelektronik sorgt der Automat für hohe Stückzahlen, wenig Ausschuss und eine hohe Energieeffizienz.

TEXT: ROLF GERSTNER, THOMAS ROTH, PETER THOMALLA, NATALIE KRAUS

Große Sprünge

Erfolgreicher Start für die KÄNGABOX®

Die hohe Funktionalität, das junge Design und die Farbvielfalt des KÄNGABOX®-Programms kommen gut an. Im neuen Online-Shop auf www.kangabox.de sind schon zahlreiche Bestellungen eingegangen. In Kürze wird der Livestart in weiteren Ländern stattfinden. Nach den Messeauftritten auf der Intergastra in Stuttgart und der Internorga in Hamburg hat FEURER die KÄNGABOX® Anfang Mai auf der NRA Show in Chicago präsentiert. Die Resonanz auf der internationalen Messe für Food Service war hervorragend. Thomas Roth, Director Sales bei FEURER Febra ist begeistert: „Das Interesse an den Boxen hat uns überwältigt. Die meisten Besucher wollten die Boxen direkt am Stand kaufen und gleich mitnehmen.“

TEXT: CHRISTOF SCHMID, NICOLLE TREITSCHKE, NATALIE KRAUS

Unter einem Dach

Eine erste Bilanz zu sechs Monaten FEURER Group

Seit Anfang 2012 arbeiten FEURER Febra und FEURER Porsiplast unter dem Dach der FEURER Group noch enger zusammen. Managing Director Harald Wieler berichtet über die wichtigsten Neuerungen und zieht eine erste Bilanz: Zahlreiche positive Synergieeffekte sind zu beobachten, zum Beispiel ist „die Zentralisierung der Entwicklungsabteilung am Standort Muggensturm nahezu vollständig abgeschlossen. Heute arbeiten acht Entwickler an hochmodernen CAD-Arbeitsplätzen und im Musterbau. Damit können wir die Anforderungen der Kunden noch schneller umsetzen.“ Eine weitere Verbesserung ist das gemeinsame IT-System: „Alle Geschäftsprozesse in den operativen Gesellschaften laufen jetzt auf einer gemeinsamen Software über das hochmoderne und ausfallsichere Rechenzentrum in Muggensturm.“ Auch von der Kundenseite bringt Harald Wieler gute Neuigkeiten: „Die Aufteilung in die fünf Geschäftsfelder Industrial Packaging, Full Service, Components, Thermobox und Milkrun Systems kommt gut an. Gespräche mit unseren Kunden bestätigen uns, auf dem richtigen Weg zu sein.“

TEXT: HARALD WIELER, NATALIE KRAUS



Einsteigen und durchstarten

FEURER sucht neue Mitarbeiter und Auszubildende

FEURER setzt weiterhin auf gesundes Wachstum und stellt auch im Jahr 2012 neue Mitarbeiter ein. Ob für ausgebildete Fachkräfte, Schulabgänger oder Quereinsteiger: Alle aktuellen Stellenangebote gibt es auf www.feurer.com/unternehmen/karriere im Überblick.

In einem zukunftsorientierten Unternehmen wie FEURER sind engagierte und talentierte Nachwuchskräfte besonders wichtig. Entsprechend groß ist die Auswahl an Ausbildungsberufen, zum Beispiel Verfahrensmechaniker, Industriekaufmann, Industriemechaniker oder technischer Produktdesigner. Dazu kommt nächsten Herbst der duale Studiengang Wirtschaftsingenieurwesen an der Dualen Hochschule Karlsruhe.

TEXT: PETER THOMALLA, DORIS FEURER, NATALIE KRAUS

Mehr Service!

FEURER baut Kundenbetreuung und Innendienst weiter aus

Mit der Einstellung der erfahrenen Kundenbetreuer Hermann Dinger und Danilo Ruhs reagiert FEURER auf die gestiegene Nachfrage im Bereich Industrial Packaging. Damit stellt FEURER auch in Zukunft kompetente Beratung und die schnelle Umsetzung von Kundenwünschen sicher. Zudem sorgt FEURER Febra mit dem Ausbau der Auftragsbearbeitung für einen noch effektiveren Service: Nach ihrer erfolgreich abgeschlossenen Ausbildung zur Industriekauffrau verstärken Sarah Handl und Sabine Seif seit Mai 2012 den Innendienst. Darüber hinaus beschleunigt FEURER mit der neu geschaffenen Stelle des Werkzeugkoordinators sowohl die Bauzeit als auch die Bereitstellung von Werkzeugen.

TEXT: HARALD CORNET, NATALIE KRAUS



FEURER gewinnt Gold

Toyota vergibt Partner-Award für erfolgreiche Zusammenarbeit

Toyota Motor Manufacturing France hat FEURER Febra und FEURER PPO zum Gold Partner im Bereich Packaging ausgezeichnet. Mit den zwei von drei Gold-Awards honoriert der Automobilhersteller die erfolgreiche Zusammenarbeit bei der Einführung der dritten Yaris Generation. Seit über zehn Jahren entwickelt und produziert FEURER logistisch optimierte Mehrwegbehälter für Toyota – und sorgt damit für effiziente und sichere Materialtransporte von den Zulieferbetrieben zum Automobilhersteller. Für FEURER haben die Auszeichnungen einen besonderen Stellenwert, da Toyota als Pionier der Produktionslogistik gilt. Logistische Grundlagen wie zum Beispiel „Kanban“ oder „Just in time“ wurden seit den 1950er-Jahren von Toyota geprägt und sind heute Standards einer ganzen Branche.

TEXT: FRANK MULLER, NATALIE KRAUS

Die Kunst des Schäumens

Die Einsatzgebiete von FEURER Components sind nahezu unbegrenzt: Dank ihrer einzigartigen Materialeigenschaften und ihrer Wirtschaftlichkeit erobern die Formteile aus geschäumten Thermoplasten immer mehr Branchen. Was es zu ihrer Herstellung braucht? Lose Kunststoffperlen, fundiertes technisches Know-how, eine Menge Erfahrung – und dazu ganz viel heiße Luft.



Geschäumte Thermoplaste bestehen zu über 90 % aus Luft. Das macht sie extrem leicht, stoßdämpfend und temperaturbeständig.



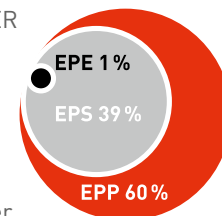
Sie schützen Lebensmittel vor dem Verderben, Autofahrer vor Verletzungen und Heizsysteme vor Wärmeverlusten. FEURER Components sind Formteile aus expandiertem Polypropylen (EPP), expandiertem Polystyrol (EPS) oder expandiertem Polyethylen (EPE) und kommen überall dort zum Einsatz, wo leichtes, stoßdämpfendes oder isolierendes Material gefragt ist.

Drei echte Leichtgewichte

Die drei Ausgangsstoffe PS, PP und PE gehören zur Klasse der Thermoplaste, das sind Kunststoffe, die sich durch Einfluss von Wärme beliebig oft verformen lassen. Zu Partikelschäumen verarbeitet, bestehen sie zu über 90% aus Luft – das macht sie extrem leicht, stoßdämpfend und temperaturbeständig.

Unter dem Namen Styropor® kennt es jeder: Das spröde, weiße EPS wird häufig als schützende Einwegverpackung für Glas, Porzellan oder Elektrogeräte verwendet. EPS eignet sich darüber hinaus hervorragend als Dämm-Material für die Baubranche und für technische Formteile. FEURER produziert unter anderem EPS-Komponenten für die Automobilindustrie sowie Montage- und Transporttableaus für die Produktion von Kühlgeräten.

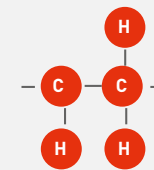
Components aus EPP spielen bei FEURER die wichtigste Rolle. Der Bedarf von EPP in Europa hat sich von 12.000 Tonnen im Jahr 1998 auf ca. 30.000 Tonnen im Jahr 2012 erhöht – ein Trend, der sich voraussichtlich fortsetzen wird. Kein Wunder also, dass EPP-Formteile mittlerweile 60% der Gesamtproduktion von FEURER Components ausmachen. EPP ist ebenso leicht und stoßdämpfend wie EPS, jedoch deutlich robuster. Damit eignet es sich hervorragend für langlebige und wirtschaftliche Mehrweg-Transportbehälter, die in der automatisierten Produktion eingesetzt werden. Hauptabnehmer der FEURER EPP-Components ist die Automobil- und Zulieferindustrie: Sonnenblendenkerne, Crashabsorber, Kopfstützen und Sitzelemente aus EPP machen das Fahren komfortabler und sicherer. Dank seiner hohen Wärmedämmfähigkeit wird EPP außerdem zu Thermoboxen und zu Isolier-Elementen für den Heizungs- und Maschinenbau verarbeitet.



Die KÄNGABOX® hält kühl, hält heiß – und hält was aus. Mit der Thermobox aus hochstabilem, temperaturbeständigem EPP bietet FEURER eine sichere Lösung zum Transport von Lebensmitteln und setzt neue Maßstäbe für attraktives, funktionsorientiertes Design.

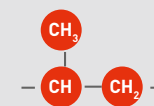


Werkstoffkunde



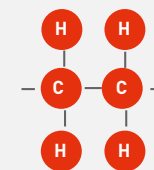
EPS

Expandiertes Polystyrol, besser bekannt unter dem Namen Styropor®, wird seit über 60 Jahren vor allem zum Transport zerbrechlicher Waren eingesetzt.



EPP

Expandiertes Polypropylen gehört zu den vielseitigsten Werkstoffen unserer Zeit. Das Material ist ultraleicht, temperaturbeständig und extrem robust.



EPE

Die weiche Oberfläche von expandiertem Polyethylen ermöglicht das Verpacken von Produkten mit extrem empfindlichen Oberflächen.

EPE kommt nur bei Speziallösungen zum Einsatz und hat lediglich einen Prozent Anteil an der FEURER Components-Produktion. Das ausgeprägt elastische Verhalten von EPE ermöglicht die Konstruktion von extrem stoßdämpfenden Transport- und Schutzverpackungen, zum Beispiel für hoch präzise Messgeräte oder empfindliche optische Baugruppen. Die weiche Oberfläche der EPE-Formteile schützt außerdem sensible Oberflächen, die direkt mit den Formteilen in Kontakt kommen. EPE-Components mit komplexer Geometrie werden vollautomatisch geschäumt; einfache Formen werden aus fertigen Schaumplatten geschnitten oder gestanzt.

Mehr Schutz, mehr Design

EPS, EPP und EPE sind heute in vielen Versionen und mit praktischen Zusatzfunktionen erhältlich. Im Bausektor sind vor allem wärme- und schalldämpfende oder wasserabweisende Varianten gefragt. Schwer entflammable Formteile kommen überall dort zum Einsatz, wo Brandschutz eine Rolle spielt. Leitfähige Components schützen elektrostatisch gefährdete Bauteile. Und Copolymer-Schäume verbessern die Stoßabsorption zum Beispiel bei

Fahrradhelmen. Seit die drei Kunststoffe in immer mehr Farben und Strukturen erhältlich sind, werden sie zunehmend interessanter für die kreative Branche: Designer setzen insbesondere auf die vielfältigen Eigenschaften des Werkstoffs EPP.

Von der Perle zum Formteil

Das Ausgangsmaterial jedes Formteils sind kleine Kunststoffperlen, die bei FEURER in großen Silos gelagert und von dort direkt in die Formteilautomaten geleitet werden. Per Luftdruck werden die Perlen in Aluminium-Formen eingeleitet.

Durch Zugabe von heißem Dampf dehnt sich die Luft in den Kunststoffperlen aus und bringt sie zum Expandieren; der Druck im Formwerkzeug steigt. EPS enthält zum Schäumen das umweltfreundliche Treibgas Pentan und benötigt lediglich einen Druck von 1,5 bar. EPP und EPE enthalten keine Treibmittel und werden bei einem Druck von rund 6 bar geschäumt.

Ein weiterer Bedampfungsschritt heizt die Oberfläche der Perlen so stark auf, dass sie an der Oberfläche miteinander verschmelzen und ein zusammenhängendes Formteil bilden. Anschließend wird die Werkzeugoberfläche mit Wasser gekühlt und das fertige Formteil mithilfe von Luftdruck und einem mechanischen System aus der Form herausgeschoben.

Da das Produkt beim Abkühlen seine Formstabilität verliert, wird diese beim sogenannten Tempern wiederhergestellt. Dazu werden die Teile bei 80 °C in rund drei Stunden getrocknet und stabilisiert.

Der Prozess des Schäumens geschieht vollautomatisch und ist doch eine hohe Kunst. Denn jedes Produkt ist nur so gut wie sein Formwerkzeug – nur wenn alle Details stimmen, sind die fertigen Components passgenau und voll funktionsfähig. Um maximale Qualität und Präzision sicherzustellen, entwickelt



Sonnenblendenkerne



Thermoboxen



Crashpads



Wärmeisolationen

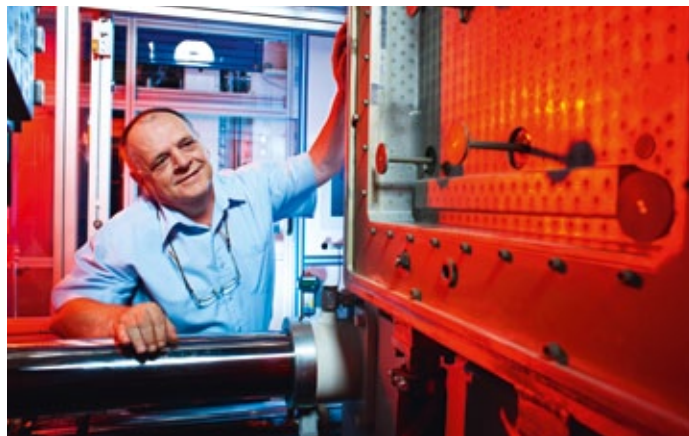


Ladungsträger



Medizinischer Transport

EPS, EPP und EPE sind zu 100 % recycelbar sowie frei von Kohlenwasserstoffen, Schwermetallen und umweltschädlichen organischen Verbindungen.



FEURER die Werkzeuge selbst und lässt sie ausschließlich von ausgewählten Lieferanten produzieren.

Auch die Regulierung der Materialeigenschaften erfordert viel Know-how und Feingefühl: Über entsprechende Druck-Parameter wird das Raumgewicht des fertigen Formteils bestimmt. So werden Stabilität, Steifigkeit, Stoßempfindlichkeit, Druckverformung und Energieabsorption präzise auf das spätere Einsatzgebiet angepasst.

Umweltverträglichkeit: Alles im grünen Bereich

Genauso wie viele andere Kunststoffe sind EPS, EPP und EPE in Sachen Umweltverträglichkeit weitaus besser als ihr Ruf. Die drei Stoffe sind zu 100 % recycelbar sowie frei von Kohlenwasserstoffen, Schwermetallen und flüchtigen organischen Verbindungen, die als umweltschädlich gelten.

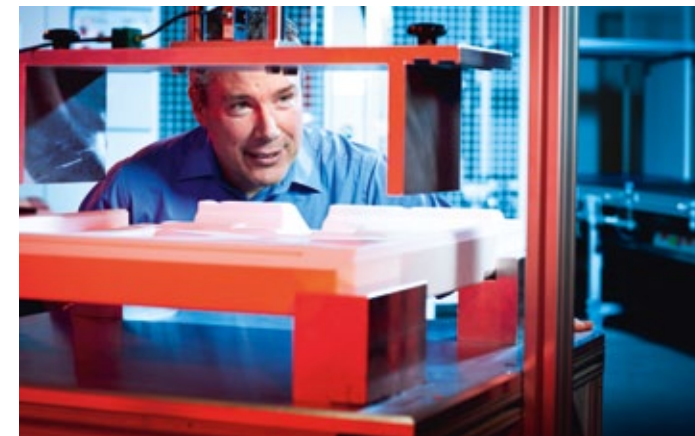
Die Herstellung von Components erfolgt rein physikalisch durch Dampf, Druck und Wärme ohne den Einsatz schädlicher Chemikalien. Zudem ist die Energieeffizienz der Formteilautomaten in den letzten Jahren durch optimierte Regelungen, bessere Isolationsstoffe und verbesserte Maschinenkomponenten rasant gestiegen.

Nicht nur bei der Produktion, auch in ihrem jeweiligen Einsatzgebiet sorgen EPS, EPP und EPE für eine gute Umweltbilanz. Zum Beispiel werden sie im Automobilbau zur Gewichtsreduzierung

eingesetzt und tragen so zur Senkung von Abgasemissionen und Kraftstoffverbrauch bei. Isolierelemente aus geschäumten Thermoplasten minimieren den Wärmeverlust von Heizanlagen und Maschinen. Ultraleichte Verpackungskomponenten wirken sich positiv auf den Energieverbrauch von Warentransporten aus. Eine Sonderstellung haben hierbei die Mehrwegverpackungen aus EPP: Sie sind dank ihrer Robustheit über viele Jahre lang einsetzbar und verhindern die Verschwendung wertvoller Ressourcen.

Lebensretter aus Stahl und EPP

FEURER Components helfen nicht nur die Umwelt zu schützen, sondern auch das Leben von Autofahrern. Da EPP bei mechanischer Belastung viel Energie aufnimmt, wird es zur Auskleidung von Kfz-Innenräumen genutzt. FEURER Crashpads verformen sich bei einem Aufprall und schützen die Fahrzeuginsassen vor Verletzungen.

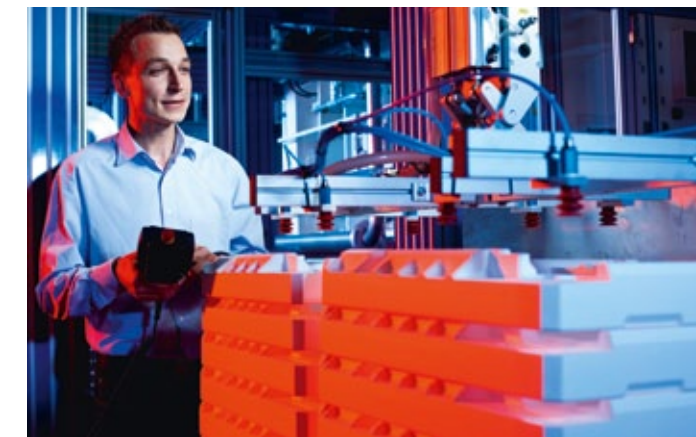


Derselbe Mechanismus kommt beim Primus Leitplankensystem der Saferoad RRS GmbH zum Tragen. Primus ist eine Hybridkonstruktion aus Stahl und EPP-Components von FEURER, die Autofahrer vor der Kollision mit Bäumen schützt.

Das System wurde für alleinreiche Gebiete entwickelt, in denen es oft zu schweren Unfällen kommt.

Klassische Leitplanken sind in Alleen ein Sicherheitsrisiko, denn reine Stahlkonstruktionen können die Aufprallenergie bei einem

Unfall nur als langes Band absorbieren. Um einen Baum zu schützen, werden rund 100 Meter Stahl-Leitplanke benötigt. Eine durchgehende Beplankung aber lässt auf den engen Landstraßen keine Ausweichmanöver zu, und Pannenfahrzeuge werden schnell zu einem gefährlichen Hindernis. Zudem benötigen landwirtschaftliche Fahrzeuge Zugang zu den Feldern. Den erforder-



lichen Schutz bietet nur ein Leitplankensystem, das die Energie direkt an der Aufprallstelle aufnimmt. Die Lösung ist das Primus Leitplankensystem mit integrierten Puffern aus EPP. Primus nimmt die Aufprallenergie vor allem über den Kunststoff auf und leitet das Kollisions-Fahrzeug auf die Straße zurück. Für die Absicherung eines Baums reichen nun 1,10 m Leitplanke.

Primus ist inzwischen in Mecklenburg-Vorpommern, Bayern, Baden-Württemberg und Brandenburg im Einsatz und hat schon viele schwere Unfälle verhindert. Auch im Ausland kommt Primus gut an: Zahlreiche Systeme wurden in Dänemark, Frankreich und der Schweiz installiert.

Gute Aussichten für die Zukunft

Das Primus Leitplankensystem ist nur ein Beispiel dafür, dass geschäumte Thermoplaste in immer mehr Bereichen unentbehrlich werden: Components aus EPS und EPP sind ein Wachstumsmarkt. Schon heute produziert FEURER mehrere Millionen Formteile für den Bereich Automotive, und der Bedarf an Isolier-Elementen im Heizungs- und Maschinenbau steigt. Mit den optimal ausgestatteten Maschinenparks in Brackenheim und Schwarzheide ist FEURER dafür bestens gerüstet. Moderne Formteilmaschinen sorgen für einen hohen Automatisierungsgrad, kurze Umrüstungszeiten und hohe Stückzahlen – heute und in der Zukunft.

TEXT: SVEN SCHÄUFELE, NATALIE KRAUS



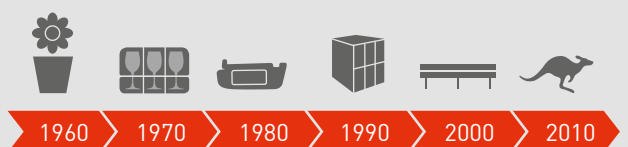
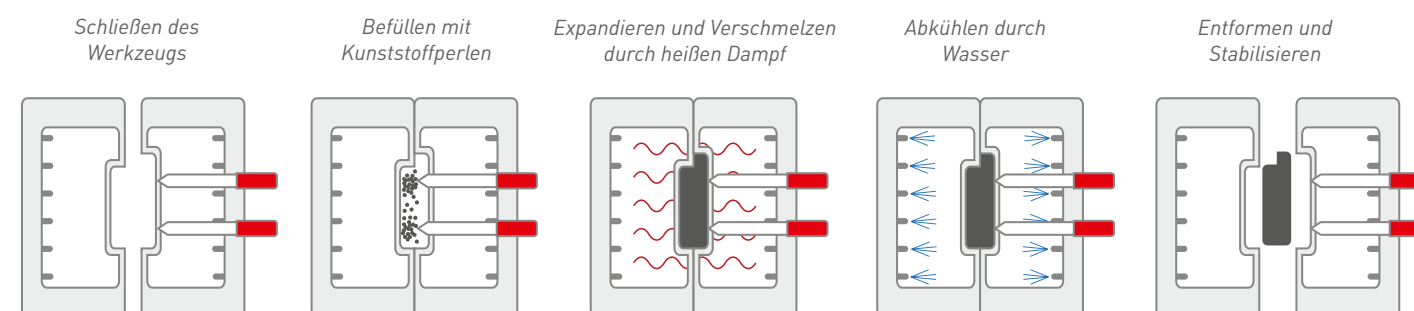
Vom Blumentopf zur KÄNGABOX® Ein Rückblick auf über 60 Jahre Components

Als Walter Feurer 1959 den Betrieb seines Vaters übernimmt, ist der Kunststoff EPS gerade auf den Markt gekommen. Mit selbst entwickelten Dampfkammern, Form- und Schäumwerkzeugen steigt das Unternehmen in die Kunststoffproduktion ein und fertigt Unterlagen für Grabschmuck sowie Blumenschalen.

1964 beginnt das Zeitalter der vollautomatischen Fertigung: Immer mehr Produkte werden in Großserien hergestellt, sodass in den 1970er-Jahren große Firmen wie AEG, Agfa-Gevaert, Bosch, Braun und Metabo auf der Kundenliste stehen. Da immer mehr Unternehmen in die Formteil-Produktion einsteigen und die Konkurrenz ständig wächst, sind Neuentwicklungen gefragt – so wie die Styrocoat-Verpackungen: Die mit Feinkartonage oder Kunststofffolie ummantelten EPS-Formteile finden reißenden Absatz.

Im Zuge der in den frühen 1980er-Jahren einsetzenden Umweltbewegung gerät EPS als umweltschädliches Material in Verruf – zu Unrecht: Walter Feurer bietet seinen Kunden längst hundertprozentige Rücknahme und Recycling der Formteile. Glücklicherweise entspannt sich die Lage.

Mitte der 1980er-Jahre startet das Unternehmen die Produktion von Sonnenblendenkernen und Fußboden-Isolierplatten. In dieser Zeit beginnt auch die Produktion von EPP, das im neuen Jahrtausend immer mehr an Bedeutung gewinnt. Das neue Material kommt in den unterschiedlichsten Bereichen zum Einsatz – zum Beispiel bei stoßdämpfenden, hochstabilen Leitplanken oder bei der KÄNGABOX® – der neuesten Innovation von FEURER.



Wozu auf die Quote warten?

Heike Schaaf ist Gesellschafterin der FEURER Group. Und nur ein Beispiel dafür, dass Frauen bei FEURER schon heute alle Wege offen stehen.



Was Politik und große Unternehmen noch diskutieren, ist für Heike Schaaf schon längst selbstverständlich: Frauen gehören bei FEURER schon immer dazu und haben die gleichen Chancen wie ihre männlichen Kollegen.

> Interview

Medien und Politik beschäftigen sich seit Monaten mit der Frauenquote. Die Themen Gleichberechtigung, Karrierechancen und Familie stehen dabei im Mittelpunkt. Die Redaktion des FEURER Magazins nutzt den Anlass und spricht mit Heike Schaaf über Frauen bei FEURER.

> Frau Schaaf, 1999 sind Sie als Geschäftsführerin bei der FEBRA-Kunststoffe GmbH eingestiegen. Heute sind Sie Gesellschafterin der FEURER Group. War die Mitarbeit im Unternehmen Ihrer Familie schon immer Ihr Ziel?

Ich denke, meinen Brüdern und mir ging es wie den meisten Kindern: Wir haben die Eltern als Vorbilder gehabt, und der Weg hat uns zugesagt. Da war schon immer ein Stolz – der Stolz, im Unternehmen dabei zu sein. Aber es gab keinen Druck, meine Eltern hatten schon Pläne für den Fall, dass wir Kinder nicht mitmachen.



> Und Sie hatten nie andere Pläne?

Doch, sicherlich. Ich wollte zum Beispiel mal in die Touristikbranche. Die habe ich mir genau angeschaut und gemerkt: Es gibt Vorteile – aber auch viele Nachteile. Und dann habe ich festgestellt: Das Unternehmen FEURER passt zu mir. Und Technik hat mir schon immer gefallen.

> Ihre Mutter Siegrun Feurer hat immer aktiv im Unternehmen mitgearbeitet und hat gleichzeitig drei Kinder großgezogen. Damals war das sicherlich nicht selbstverständlich.

Zumindest für uns war das selbstverständlich, weil wir es nicht anders kannten. Familie und Beruf hat für mich schon immer zusammengehört. Und für mich war es schon immer selbstverständlich, dass Frauen im Unternehmen FEURER mitarbeiten.

> Wenn das für Sie so selbstverständlich ist, wie wirkt sich das dann auf das Unternehmen FEURER aus?

Für mich macht es keinen Unterschied, ob ich einen Mann oder eine Frau einstelle. Wenn wir einen Job anbieten, dann suchen wir eine Person, egal ob weiblich oder männlich, die die Anforderungen erfüllt. Aber es gibt noch große Unterschiede: Für den kaufmännischen Bereich bewerben sich vorwiegend Frauen, für die technischen Berufe mehr Männer. Die Frage ist, warum? Ich denke, das liegt an gesellschaftlichen Normen.



> Über solche Normen wird zur Zeit viel diskutiert. Zum Beispiel auch über die Vereinbarkeit von Familie und Karriere. Womit unterstützt das Unternehmen FEURER Frauen und Familien?

Wir bieten grundsätzlich flexible Arbeitszeiten an, wo immer es möglich ist, zum Beispiel im kaufmännischen Bereich: Wir haben viele Mütter, die halbtags oder stundenweise bei uns tätig sind.



> Oberflächlich betrachtet scheint die FEURER Group eher ein Arbeitgeber für Männer zu sein. Wie sehen Sie das?

Ja, man könnte meinen, es sind mehr Männer, aber das ist nicht so.

Insgesamt arbeiten bei FEURER 52 Prozent Frauen und 48 Prozent Männer.

> Und in den Führungspositionen?

In den Führungspositionen ist das anders, da gibt es mehr Männer. Dazu kann ich nur sagen: Alle Frauen sind herzlich willkommen. Bewirbt euch! Frauen, die wirkliches Interesse haben an Führungspositionen – das fehlt uns.

> Dabei sind Unternehmen, die von Frauen geführt oder mitgeleitet werden, angeblich erfolgreicher und haben ein besseres Betriebsklima. Würden Sie das bejahen?

Ja. Ich denke, ein guter Mix ist entscheidend. Männer und Frauen ergänzen sich einfach. Das gilt überall, wo man zusammenarbeitet. Natürlich auch in den Führungspositionen.

> Wäre da nicht eine Frauenquote in Führungspositionen sinnvoll?

Wozu? Wir Frauen sollten zeigen, was wir können. Und wir können selbst entscheiden, wie unsere Zukunft weitergeht. Aber natürlich darf die Politik Ideen einbringen und aktiv sein. Es geht ja um ein gesamtgesellschaftliches Denken – und da spielt die Politik eine große Rolle.

TEXT: HEIKE SCHAAF, MIRELA HALAC, NATALIE KRAUS

Frauen bei FEURER

Technik, Kunststoffe, große Maschinen: Man könnte meinen, das Unternehmen FEURER sei eine Männerwelt. Die Zahlen zeigen eine ganz andere Realität.



Effizienz im Zeichen des Sterns

Seit acht Monaten sorgt der RST im Mercedes-Benz Werk

Gaggenau für eine effiziente innerbetriebliche Prozesslogistik

Um die betriebsinterne Materialversorgung weiter zu verbessern, hat das Mercedes-Benz Werk Gaggenau von einem staplerbasierten Transportsystem auf den Rapid Supply Trailer® (RST) umgerüstet. Das innovative Milkrun-System von FEURER spart Zeit und Kosten und macht die Prozesslogistik effizienter.



Logistik nach Maß

Einfaches Handling, hohe Sicherheitsstandards und eine Tragkraft von mehr als 2 Tonnen pro Anhänger: Unternehmen haben viele Gründe, sich für den RST zu entscheiden und damit ihre betriebsinterne Logistik effizienter zu gestalten. Mit der optimalen Anpassung des RST an unterschiedliche Produktions- und Transportbedingungen liefert FEURER einen weiteren Grund.

Neben zusätzlichen Sicherheitsfeatures wie Stoßdämpferpaket, Handbremse oder Beleuchtung nach StVZO bietet FEURER in Zukunft weitere Sonderausstattungen für den RST: zum Beispiel Funkfernsteuerung und Kameraüberwachung, Wageneigenerkennung und elektrische Schutz-Rollos oder die eigene Energieerzeugung zur Batterieladung.

Automobilbau mit Tradition

Das Mercedes-Benz Werk Gaggenau wurde 1894 gegründet und ist die Pionierstätte des Automobilbaus. Im Stammwerk Gaggenau und im 16 km entfernten Werkteil Rastatt produziert die Daimler AG unter anderem Getriebe für Nutzfahrzeuge und Pkw sowie Drehmomentwandler, Fahrzeugachsen, Press- und Drehteile.

Je flexibler, desto besser

Die Materialversorgung im Mercedes-Benz Werk Gaggenau erfolgt nach dem Milkrun-Prinzip. Das heißt, die Prozesslogistik wird ausschließlich durch den Bedarf gesteuert: Nur die aktuell benötigten Bauteile werden zur Fertigungsstätte transportiert. Das reduziert den Lageraufwand und verhindert überflüssige Transportwege. Voraussetzung für den bedarfsgesteuerten Materialfluss ist ein schnelles und flexibles Transportsystem. Die bisher im Werk eingesetzten Staplerfahrzeuge eignen sich dafür nur bedingt, da sie lediglich begrenzte Materialmengen aufnehmen können und sich vorwiegend zum Transport von Gütern auf Paletten eignen. Als weiterer Nachteil kommt das zeitintensive Be- und Entladen hinzu.

41
Sekunden



84
Sekunden



RST und Gabelstapler im direkten Vergleich: Zum Abstellen einer Ladeinheit und zur Aufnahme von Leergut benötigt der RST deutlich weniger Zeit.

Auf dem Prüfstand

Auf der Suche nach einem neuen, effizienteren Milkrun-System testet die Daimler AG verschiedene Systeme direkt vor Ort – unter harten Praxisbedingungen: Im Werkteil Rastatt werden Packeinheiten bis zu 1.000 kg transportiert. Elektrische, pneumatische und hydraulische Einrichtungen werden rund um die Uhr im Dreischichtbetrieb versorgt. Die Transportwege befinden sich sowohl im Innen- als auch im Außenbereich und sind teilweise nur 3,5 m breit. Der RST meistert den Test hervorragend. Die Daimler AG beurteilt den RST als bestes System und beauftragt FEURER mit der Produktion einer ganzen Flotte.

Leichtes Handling für schwere Lasten

Der RST ist ein innovativer Anhängerwagen, der per Zugmaschine im Verbund gefahren wird. Der Wagen lässt sich mü-

helos von einer Person be- und entladen: Die Packeinheiten werden auf einem Rollwagen seitlich in den Anhänger geschoben, per Knopfdruck automatisch angehoben und im Wagen fixiert. Mit bis zu acht Tonnen Transportgut pro Zug gelangt das Material schnell und sicher ans

Ziel.

Ein Gabelstapler müsste für den Transport desselben Volumens mehrere Male hin- und herfahren. Auch in punkto Sicherheit liegt der RST deutlich im Vorteil: Denn der Gefahrenbereich von Gabelstaplern ist durch ihren Bewegungsradius von 360° sehr groß – während der RST mit seiner vorwärtsgerichteten Arbeitsweise und freier Sicht nach vorne das Unfallrisiko minimiert und die Arbeitssicherheit verbessert. Der RST zeichnet sich außerdem durch hohe Robustheit und Stabilität aus und sorgt mit seiner hohen Laufruhe für eine angenehme Arbeitsatmosphäre.

Passgenaue Lösung

FEURER passt alle Komponenten des RST perfekt an die Anforderungen des Mercedes-Benz Werk Gaggenau an. Die Ingenieure und Konstrukteure bei FEURER

prüfen verschiedene Varianten. Sie erstellen CAD-Modelle und Funktionsmuster, die gefertigt, getestet und weiter optimiert werden. Eine besondere Herausforderung ist die Lösungsfindung für die sichere Aufnahme von sechs Ladungseinheiten mit einem Gesamtgewicht von 2.100 kg pro RST. Eine weitere spannende Aufgabe ist die Auslegung der Lenkgeometrie: Die engen Fahrwege erfordern eine hohe Spurtreue mit einer maximalen Toleranz von ± 10 mm. Dazu kommt die Überarbeitung des Fahrwerks, das erstmals komplett mit Standardkomponenten konstruiert wird. Die intensive Arbeit lohnt sich: Die Daimler AG testet den ersten Prototyp mit Erfolg. Die verbleibenden Wochen bis zur Produktion und zur Lieferung nutzt FEURER intensiv zur Perfektion des Systems.

Start frei für den RST

Nur 18 Wochen nach Auftragseingang geht der RST für die Daimler AG in Produktion. Seit Januar 2012 sorgt das System im Mercedes-Benz Werk Gaggenau für die interne Materialversorgung – sicher, schnell und effizient.

TEXT: HARALD CORNET, NATALIE KRAUS

Zur richtigen Zeit am richtigen Ort: Effiziente Prozesslogistik erfordert ein flexibles und zuverlässiges Materialflusssystem. So wie den RST von FEURER.

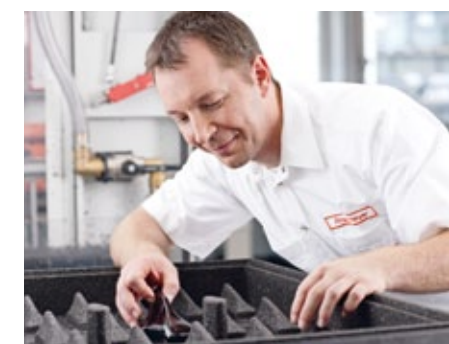




Willkommen im Ideenreich

Im FEURER Entwicklungszentrum trifft Kreativität auf technisches Know-how und fundierte Materialkenntnisse

Das Surren einer großen Fräsmaschine erfüllt die Halle, zwei Mitarbeiter sägen schwarze Schaumplatten zurecht, ein Auszubildender füllt Kunststoffbehälter mit Wasser, um ihre Dichtigkeit zu prüfen: Wer das FEURER Entwicklungszentrum in Muggensturm betritt, findet sich in einer Mischung aus Forschungslabor und Werkstatt wieder. Zwölf Mitarbeiter, darunter Konstrukteure, Techniker und Ingenieure, erschaffen hier das vielleicht wichtigste Produkt des Unternehmens FEURER: gute Ideen. „600 Produktlösungen entwickeln wir pro Jahr“, berichtet Jürgen Mayer, Design & Development Manager bei FEURER. „Unsere Aufgaben bei der Produktentwicklung reichen von der Konzeption bis zur Konstruktion, vom Prototypen bis zur Markteinführung.“ Zugegeben: Die meisten Produkte, die hier entstehen, sind auf den ersten Blick recht unscheinbar. Woher kommt dieses Faible der FEURER Mitarbeiter für stapelbare Behälter aus grauem Kunststoff, Heizungs-Isolierelemente oder stoßdämpfende Automobilbauteile? Auf den zweiten Blick wird klar: Die Faszination liegt im Detail. Zum Beispiel in den komplexen räumlichen Strukturen, im perfekten Materialmix und in der präzisen Anpassung an die Prozesse der Kunden.



Jürgen Mayer kennt diese Faszination wie kaum ein anderer: „An meiner Arbeit mag ich die tägliche Herausforderung, diese zu meistern und dabei immer neue Wege zu gehen.“ Eine dieser Herausforderungen ist die Transportlösung für die Grammer AG. Das Unternehmen entwickelt und produziert Komponenten und Systeme zur Pkw-Innenausstattung und hat FEURER mit einer

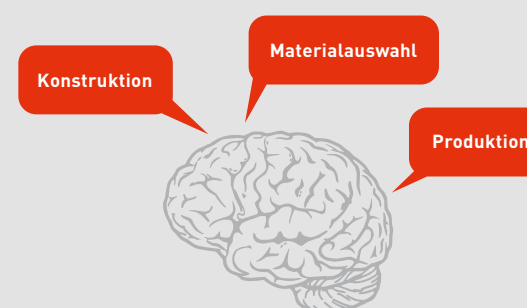
Transportlösung für Mittelkonsolen beauftragt. „Die Mittelkonsole ist eines der wichtigsten Elemente in der Pkw-Innenausstattung. Sie beinhaltet zum Beispiel Handbremse, Schalthebel, Klimaanlage, Autoradio und Navigationssystem“, erklärt Jürgen Mayer. „Grammer Mittelkonsolen müssen einen Transportweg von rund 1.000 Kilometern unbeschadet zurücklegen. Die größte Schwierigkeit bestand darin, die komplex geformten Teile so zu positionieren, dass die vorgegebene maximale Ladehöhe eingehalten wird. Die Volumenreduzierung für den Rücktransport war ebenfalls ein sehr wichtiger Punkt für unseren Kunden.“

In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden hat FEURER zunächst einen Prototypen konstruiert, den Grammer unter Praxisbedingungen getestet hat. „Besonders Spaß hat uns gemacht, ein Produkt zu entwickeln, das in dieser Kombination nicht auf dem Markt zu finden ist“, freut sich Jürgen Mayer. Drei verschiedene Kunststoffe kommen bei der Verpackung zum Einsatz: „Deckel und Palette bestehen aus stabilem HDPE/LDPE, Ringe und Zwischenlagen aus PP und die passgenauen Einlagen aus stoßdämpfendem EPP. Unserem Kunden bieten wir damit eine Verpackungslösung, die zu hundert Prozent zuverlässig ist“, erklärt Jürgen Mayer stolz.

Nach der erfolgreichen Testphase sind die Transportverpackungen für Grammer mittlerweile in Serienproduktion gegangen – und das FEURER Entwicklungszentrum arbeitet schon an den nächsten Herausforderungen.

TEXT: JÜRGEN MAYER, NATALIE KRAUS

Vom Konzept zur Serie



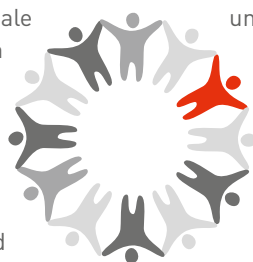
Schritt für Schritt zum maßgeschneiderten Produkt: **FEURER stellt sicher, dass jedes Detail stimmt – über die gesamte Entwicklungsphase hinweg.**

- Dreidimensionale Konzeption via CAD (computer-aided design)
- Materialauswahl
- Produktionsplanung
- Erstellung von Daten für Fräsmaschine und Schneidplotter
- Produktionsnahe Fertigung des Prototypen
- Test des Prototypen zusammen mit dem Kunden
- Freigabe zur Serienproduktion

Erfolg kennt keine Grenzen

FEURER kooperiert seit zwei Generationen mit der amerikanischen Bradford Company

In Zeiten der Globalisierung wächst die internationale Konkurrenz – aber auch die Chance, mit anderen Unternehmen zusammenzuarbeiten und damit die eigene Position am Markt zu stärken. So wie bei der Kooperation zwischen FEURER und der amerikanischen Bradford Company. Der Austausch wertvoller Erfahrungen und moderner Technologien, die erweiterte Infrastruktur auf zwei Kontinenten und der intensive Kontakt zweier Philosophien bringen für beide Partner große Vorteile.



uns. Wir haben die Änderungen übernommen und die Steuerung überarbeitet – davon hat wiederum FEURER profitiert. So ging das immer weiter.“

Nicht nur geschäftlich, auch persönlich sind die beiden Unternehmen eng verbunden. Die Familien Feurer und Bradford sind eng befreundet, und jedes Jahr freuen sich Mitarbeiter der FEURER und der Bradford Company, Besucher ihres Partnerunternehmens bei sich begrüßen zu dürfen. So tragen alle dazu bei, aus der Kooperation eine echte Partnerschaft zu machen.

Genauso wie FEURER ist die Bradford Company spezialisiert auf Verpackungen und Verpackungslogistik. Zu den Hauptabnehmern des Unternehmens mit Hauptsitz in Holland, Michigan gehört die Automobil- und Elektronikindustrie. „Aber das ist nicht die einzige Gemeinsamkeit“, meint Judson Bradford, Vorstandsvorsitzender der Bradford Company. „FEURER und Bradford Company sind traditionsreiche Familienunternehmen: FEURER wird in der vierten Generation geführt, bei Bradford ist es die fünfte.“ Auch in der Unternehmenskultur sieht Judson Bradford wichtige Übereinstimmungen: „Beide Unternehmen stellen heute ganz andere Produkte her als ursprünglich. FEURER hat einst Strohwaren und die Bradford Company ausschließlich Papier produziert. Das heißt, beide Unternehmen hatten schon immer die wichtige Fähigkeit, sich dem Markt anzupassen und offen für Neues zu sein.“

TEXT: JUDSON BRADFORD, NATALIE KRAUS



Internationale Partner im Überblick

- 1995 Erste Zusammenarbeit mit der Bradford Company, USA
- 1996 Start der Distribution von Paletten und Deckeln der Firma Shurt, USA
- 2003 Start der Textilproduktion in Debrecen, Ungarn
- 2005 Partnerschaft mit der Firma Linpac, England
- 2006 Beteiligung an der Firma PPO in Znojmo, Tschechien
- 2010 Partnerschaft mit der Firma Imeguisa, Spanien und Portugal
- 2012 PPO wird zu PPO GROUP CZ



Markus Feurer führt fort, was sein Vater in die Wege geleitet hat: Seit über zehn Jahren erteilen sich FEURER und die Bradford Company gegenseitig Lizenzen für Patente, kooperieren beim Einkauf von Rohstoffen und unterstützen sich mit technischen Lösungen: „Zum Beispiel hatte FEURER eine unserer Maschinen gekauft“, erzählt Judson Bradford. „Als ich die Maschine in Brackenheim sah, war sie umgebaut und lief viel schneller als bei





So kommt Ihr Material in Fluss.
Der RST. Das innovative Transportsystem.



Effizient, schnell und sicher: Der RST ist ein innovatives Milkrun-System, das FEURER speziell für den internen Transport schwerer Lasten entwickelt hat. Das System besteht aus robusten Anhängerwagen, die sich einfach beladen lassen und per Zugfahrzeug im Verbund gefahren werden – mit bis zu 12 Tonnen Zuladung. Mehr Infos unter www.feurer.com
FEURER. Protecting Products.