

FEURER

Das Magazin für Kunden, Partner und Mitarbeiter



> NORMALITÄT STATT NUR NORM

Das große Interview zum Thema Qualität

.....

> SCHÖNHEITSKÖNIGE

FEURER CoPacking für die Kosmetikindustrie

.....

> DER HÄRTETEST

Ladungsträger auf der DEKRA Teststrecke

> Inhalt



Editorial

- 3 Das FEURER Qualitätsversprechen

Aktuell

- 4 Schlagzeilen
FEURER baut Umweltmanagement weiter aus
- 5 Neuer Pharma-Container und Sauberraum
Zusammenarbeit mit PSA
FEURER erweitert Kapazitäten

Reportage

- 6 Schönheitskönige
CoPacking für die Kosmetikindustrie

Interview

- 10 Normalität statt nur Norm
Markus Feurer, Rolf Gerstner und Achim Bretzger über
Qualität und Qualitätsmanagement

Produkte und Dienstleistungen

- 14 Sanfte Riesen
Die neuen Großladungsträger für empfindliche Bauteile
- 16 Back to School
Materialschulungen für Kunden
- 18 Der Härte-test
Ladungsträger auf der DEKRA Teststrecke

Herausgeber: Doris Feurer, FEURER Group GmbH
Redaktionelle Verantwortung: FEURER Group GmbH
Redaktionskontakt: 2k kreativkonzept, Natalie Niederer
Virchowstr. 12-14, 76133 Karlsruhe, T. 0721-97213-31, niederer@2k.de
Gestaltung: 2k kreativkonzept
Erscheinungsjahr: 2017
Bildnachweis: FEURER Group GmbH
Wiedergabe von Beiträgen nur mit Quellenhinweis und mit Genehmigung des Herausgebers
© 2017 FEURER Group GmbH, Klingenberger Str. 2, 74336 Brackenheim, T. 07135-176-0
FEURER Febra GmbH, Klingenberger Str. 2, 74336 Brackenheim, T. 07135-176-0
FEURER Porsiplast GmbH, Draisstr. 15, 76461 Muggensturm, T. 07222-5905-0
www.feurer.com, info@feurer.com

> Editorial



Liebe Leser,

vom Begriff der Qualität wird derzeit geradezu inflationär Gebrauch gemacht. Damit daraus kein leeres Versprechen wird, möchte ich den Qualitätsgedanken bei FEURER in dieser Magazinausgabe klar herausstellen. Was bedeutet Qualität in unserem Unternehmen? Was haben unsere Kunden davon? Und was hat all das mit Qualitätsmanagement zu tun?

Einige Antworten darauf geben wir Ihnen in dem großen Interview, in dem wir über Qualitätsmanagement und noch viel mehr sprechen. Um Qualität im weiteren Sinne geht es auch in unserer Reportage über CoPacking für die Kosmetikindustrie, für die wir höchste Anforderungen an Hygiene, Prozesssicherheit und Service erfüllen. Die Artikel über neue Großladungsträger, eine Materialschulung für Kunden und einen aufregenden DEKRA-Sicherheitstest beweisen, dass Qualität auch oft bedeutet, für den Kunden mehr zu wagen und weiter zu denken. Machen Sie sich Ihr eigenes Bild!

Viel Spaß beim Lesen, und wie immer freue ich mich auf Ihre Resonanz.

Markus Feurer
Geschäftsführender Gesellschafter der FEURER Group GmbH

> Aktuell



Schlagzeilen

Nach 20 Jahren: Schwarzheide ist der Automobilstandort
Was 1996 mit einer Handvoll Mitarbeiter und Maschinen begann, hat sich mittlerweile zum FEURER Automobilstandort entwickelt. Werkleiter Achim Ungerer fasst das für uns in einer eindrücklichen Zahl zusammen: „Jedes fünfzehnte Auto der Welt fährt heute mit EPP-Teilen aus Schwarzheide vom Band.“ Es werden wohl noch mehr werden. Deshalb bleibt der Standort weiterhin auf Wachstumskurs: Hinzu kam kürzlich zum Beispiel eine neue Maschine zur Herstellung großer EPP-Formteile. Und was ist Achim Ungerers Erfolgsrezept? „Ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess in allen Organisationseinheiten und ein kompromissloses Qualitätsbewusstsein für eine durchgängig hohe Kundenzufriedenheit.“

Wachstum von 600 auf 800 Mitarbeiter

Seit 2014 ist die Mitarbeiterzahl bei FEURER um ganze 200 auf inzwischen 800 angestiegen. Ein kurzer Blick auf einige Neueinstellungen: Am Standort Muggensturm ist das Entwicklungsteam mit drei neuen Mitarbeitern auf zwölf Köpfe gewachsen. Fünf neue Außendienstler verstärken hier zudem den Vertrieb; neue Vertriebspaten erweitern den Sales Support. Auch vom Standort Pohlheim gibt es Personalnachrichten: Pawel Maruszcak hat seine Stelle als neuer Werkleiter angetreten, Frau Isabell Diehl steht ihm seit Anfang 2017 im Bereich Qualitätswesen zur Seite.

TEXTE: PATRICK FORTENBACHER, FLORIAN KERPE, HARALD CORNET, DR. ROLF GERSTNER, PAWEL MARUSZCZAK, HARALD WIELER, ACHIM UNGERER, NATALIE NIEDERER

Grüner Pionier

FEURER baut Umweltmanagement im Rahmen der EMAS weiter aus

EMAS ist das weltweit anspruchsvollste System für nachhaltiges Umweltmanagement. Nur wer die strengen Anforderungen erfüllt und seine Umweltleistung kontinuierlich verbessert, wird mit dem EU-Label ausgezeichnet. Im Rahmen von EMAS hat FEURER gleich mehrere Maßnahmen umgesetzt.

Am Standort Brackenheim und Schwarzheide wird ab sofort nach dem Prinzip „Null Granulatverlust“ gearbeitet. Neu installierte Einhausungen, spezielle Reinigungsmethoden und Abdeckungen im Rohmateriallager gewährleisten, dass keine EPP- und EPS-Kunststoffperlen in die Umgebung gelangen. Hintergrund ist eine Initiative der IK Industrievereinigung Kunststoffverpackungen e. V., die Kunststoffabfälle vor allem in Gewässern verhindern soll.

Für verbesserte Energiebilanzen sorgt das Temperatur-Monitoring in Pohlheim und Muggensturm. Dabei werden Temperatur und Luftfeuchtigkeit durchgängig elektronisch überwacht, Abweichungen umgehend gemeldet. Optimale Voraussetzungen also für die Lagerung zum Beispiel von Medizin- und Kosmetikprodukten. Und optimal für effizientes Energiemanagement-Controlling.

Abwasser in Trinkwasserqualität – darum geht es bei der Umkehr-Osmose-Anlage in Brackenheim. Die Reinigung des Brauchwassers erfolgt dabei über einen rein physikalischen Prozess. Der Einsatz von Chemikalien wird dadurch überflüssig.

TEXT: ACHIM BRETZGER, DR. ROLF GERSTNER, NATALIE NIEDERER

Mit Pharma im Reinen

Neuer Pharma-Container und Sauberraum stehen fürs Verpacken bereit

Als Verpackungsspezialist für Healthcare und Kosmetik erweitert FEURER seine Kompetenzen nun für Aufträge aus der Pharmabranche: Mit dem neu aufgestellten Pharma-Container in Pohlheim und dem Sauberraum in Muggensturm stehen gleich zwei Stationen zum Verpacken und Umpacken von Pharma- und Medizinprodukten zur Verfügung. Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen wie Abgeschlossenheit und Sauberkeit werden dabei genauso erfüllt wie die entsprechende Qualifikation der Mitarbeiter. Der 40 Quadratmeter umfassende Container und der 60 Quadratmeter große Sauberraum sind ausgelegt auf eine Kapazität von 8.000 Einheiten pro Tag. In den nächsten Wochen ist die Herstellerlaubnis nach §13 AMG geplant.

TEXT: DR. ROLF GERSTNER, NATALIE NIEDERER



FEURER macht fünf

Zusammenarbeit mit PSA entwickelt sich positiv: Ladungsträger für weitere Baureihen

Seit 1996 entwickelt und produziert FEURER Ladungsträger für den französischen Automobilhersteller PSA. Dabei hat sich FEURER als Komplettanbieter und Entwicklungspartner etabliert. Wie hat sich die Zusammenarbeit in der Zwischenzeit entwickelt? „Aktuell haben wir drei neue Projekte erhalten, sodass wir nun fünf Modellreihen komplett betreuen“, meldet Geschäftsführer Harald Cornet. Die Einsparungen aus den ersten zwei Baureihen haben PSA wohl überzeugt: „Besonders der Einsatz von EPP-Behältern und textilen Gefachen haben die Packdichten erhöht und das Transportgewicht vermindert. So konnten die Fracht-, Lager- und Handlingskosten reduziert und die Ergonomie verbessert werden“, berichtet Harald Cornet. Entscheidend für den Erfolg ist auch die enge Zusammenarbeit: „Wir pflegen mit unseren Kunden eine offene und transparente Kommunikation. Regelmäßig finden Abstimmungen mit dem Management der Logistik von PSA statt. Durch spezielle Tools hat unser Kunde direkt Zugriff auf den aktuellen Projektstand.“

TEXT: ARNAUD MEYER, HARALD CORNET, NATALIE NIEDERER

Investition in die Zukunft

Mehr Raum, mehr Technik, mehr Leistung: FEURER erweitert Kapazitäten

Was ist neu bei FEURER? Ein Überblick über die Standorte: In Muggensturm wurde die Lagerfläche von 1.700 auf 2.300 Quadratmeter erweitert, außerdem sind hier drei neue Verladerrampen und ein neues Versandbüro entstanden. Neu ist außerdem das vollautomatische Produkthandling bei Blistermaschinen sowie das CAD-System SIEMENS NX, das in einer Rekordzeit von nur drei Monaten in Betrieb genommen wurde. Brackenheim kann unter anderem mit einem erweiterten Lager und neuen Verladerrampen aufwarten; ein vergrößertes Silo und vier neue Schäummaschinen für EPP und EPS erweitern die Kapazitäten für geschäumte Formteile. In Pohlheim wurde die Lagerfläche von 1.800 auf 2.215 Quadratmeter ausgebaut, bei FEURER PPO im slowakischen Senica wurde die Produktionsfläche um rund 1.000 und die Lagerhalle um 400 Quadratmeter erweitert. Der Umbau und Neubau der dortigen Verwaltung wird voraussichtlich in der zweiten Hälfte dieses Jahres fertiggestellt.

TEXT: PATRICK FORTENBACHER, FLORIAN KERPE, HARALD CORNET, DR. ROLF GERSTNER, PAWEL MARUSZCZAK, HARALD WIELER, NATALIE NIEDERER



Schönheitskönige

Modernste Technik. Und Mitarbeiter, die sich darum kümmern.
Mit FEURER baut einer der führenden Kosmetikerhersteller auf
einen Partner, der beide Qualitäten erfüllt.

Der Full-Service-Gedanke steht im Vordergrund: FEURER liefert Projektmanagement, Entwicklung, Packmittel, Verpackungsprozess und Service aus einer Hand.

Mit Kosmetik-Verpackungen ist es so eine Sache: Auf der einen Seite stehen hohe Stückzahlen und der Vertrieb unter verschiedenen Markennamen. Das erfordert Kosteneffizienz durch Automatisierung. Auf der anderen Seite stehen die Endkunden, deren Herzen man vor allem durch attraktive Marketingaktionen und ansprechendes Verpackungsdesign gewinnt. Das ist wohl der Grund, warum einer der führenden internationalen Kosmetikerhersteller auf FEURER vertraut. Hier findet er Technologie und Kreativität, Wirtschaftlichkeit und Menschlichkeit unter einem Dach. Der Full-Service-Gedanke steht dabei im Vordergrund: FEURER liefert Projektmanagement, Entwicklung, Packmittel, Verpackungsprozess und Service aus einer Hand. Wir zeigen einige aktuelle Beispiele.

Sortimentskartons aus der In-Line-Produktion

Ob sortenrein oder als Mixkarton: In einer durchgängigen Produktionslinie werden Papptrays aufgerichtet, bestückt, verschlossen und direkt mit den Markenlogos bedruckt. Natürlich in Farbe. Die In-Line-Produktion der Sortimentskartons ist besonders rentabel, wenn die Produkte unter verschiedenen Markennamen in den Handel kommen. Dann wird lediglich der Aufdruck umgestellt – und weiter geht's.

Individuelle Geschenksets und Täschchen

Sie verbreiten Freude am Muttertag, an Weihnachten und Ostern – und der Kosmetikerhersteller freut sich über preiswerte und gleichzeitig attraktive Verpackungslösungen: Kern der Geschenksets sind häufig Tiefziehtrays, die FEURER selbst herstellt. Nach Wunsch aus farbigen, bedruckten oder beflockten Folien. Von Hochglanz bis Samtoptik ist also alles drin. Auch die Umverpackung und Cellophanierung übernimmt FEURER komplett. Als Geschenk beliebt sind außerdem befüllte Kosmetik-Täschchen, die sich zur Weiterverwendung eignen. FEURER übernimmt hierfür die Beschaffung hochwertiger und preisgünstiger Täschchen. GMP-geschulte Mitarbeiter befüllen diese dann manuell. Oder soll es doch ein aufwendig gestaltetes Muttertagsherz sein? Egal, was gerade ansteht: FEURER unterstützt den Kosmetikerhersteller mit Ideen und technischem Know-how.

Attraktive Vollblister-Verpackungen

Mit einer Vollblistermaschine eröffnet FEURER den Kosmetikerherstellern neue Möglichkeiten: Zum Einsatz kommt sie zunächst bei einer Vollblisterverpackung für Mascara. Dabei wird die



Ergonomische Arbeitsplätze sind ein Fundament für gesunde Mitarbeiter und gute Ergebnisse.



Modernste Technik wie diese vollautomatische Kameraprüfung steigert Produkt- und Prozesssicherheit.



Mit durchdachter Umverpackung und Etikettierung stimmt auch die Logistik.

Blisterhaube auf die Blisterkarte gesiegelt und mit ihr gestanz. So entsteht ein vollflächiger Blister mit Euroloch, einer Rückseite aus Pappe und einer schönen sauberen Kontur – ein echter Blickfang im Regal. Rückseitig werden automatisch Diebstahlsicherungsetiketten aufgebracht. Und das alles 3.000-mal pro Stunde.

Vollautomatisch aufgebraute Pop-ups

Gutscheine, zusätzliche Produktinfos oder Sonderaktionen: Mit Pop-ups sticht der Kosmetikerhersteller im Regal heraus. FEURER sorgt dabei für bestechend attraktive Preise und schnelle Verfügbarkeit: Die Pop-ups werden nämlich vollautomatisch aufgebracht und verleimt.

Sichere Prozesse und soziale Verantwortung

Technische und menschliche Qualitäten spielen in der Zusammenarbeit mit Kosmetikerherstellern eine zentrale Rolle. So wurde neben einem GMP-Zertifikat nach ISO 22716 auch ein sogenanntes Social Audit durchgeführt – sehr zur Zufriedenheit des Herstellers. Im Rahmen einer nachhaltigen Personalpolitik ist außerdem sichergestellt, dass auch Mitarbeiter beschäftigt werden, die auf dem ersten Arbeitsmarkt geringere Chancen haben. Hierzu zählen nicht nur Mitmenschen mit Behinderung, auch Arbeitnehmer in gehobenen Alter oder aus ihrer Heimat vertriebene werden integriert. Eine gute Basis und ein gutes Gefühl für weitere erfolgreiche Projekte.

TEXT: FRANZ NUSSBAUMER, DR. ROLF GERSTNER, NATALIE NIEDERER



In vielen Projekten ist FEURER zugleich als Entwicklungspartner und Produzent gefragt.

Normalität statt nur Norm

Der Qualitätsgedanke zieht sich bei FEURER durch alle Bereiche – und reicht von Produkt- und Servicequalität bis hin zu mehr Lebensqualität.



> Interview

Qualität für sich zu beanspruchen ist die eine Sache. Sie den Kunden zu beweisen, eine ganz andere. Denn Qualität ist nicht einfach da, sondern muss jeden Tag aufs Neue gelebt und weiterentwickelt werden. Markus Feurer, Rolf Gerstner und Achim Bretzger (im Folgenden abgekürzt mit MFR, RGN und ABR) sprechen im Interview über Qualität, die weit mehr als Normerfüllung ist. Nämlich eine Grundeinstellung, die fest zur Unternehmenskultur gehört.

> Herr Bretzger, schon mehrfach haben wir im FEURER Magazin über Qualitätsmanagement berichtet. Welche Neuigkeiten haben Sie heute als Bereichsleiter Qualitätsmanagement zu berichten?

ABR: Aktuell befassen wir uns mit der Einführung der IATF, das ist die neue Norm der Automobilbranche. Sie rückt das Thema Kundenorientierung noch stärker in den Mittelpunkt. Ziel ist dabei die Entwicklung eines QM-Systems, das Fehler noch wirksamer vermeidet und die Verschwendung in der Lieferkette verringert. Auch die Qualitätsmanagement-Norm ISO 9001 kommt mit einigen Neuerungen. Hier geht es unter anderem um eine ganzheitlichere Betrachtung des Unternehmens. Denn wir sind keine Insel. Wie also gestalten wir das Verhältnis zu benachbarten Firmen, zu den Gemeinden und der Region? Wo übernehmen wir soziale Verantwortung? Ebenfalls neu ist das Thema Risiken und Chancen als Entscheidungsgrundlage: Ergebnisse von Risikoanalysen müssen in der Planung des QM-Systems und der Prozesse verstärkt berücksichtigt werden. Und das in Abwägung zu den Chancen. Was bringen uns also neue Praktiken, neue Märkte, neue Kunden oder neue Technologien?



„Wir sind keine Insel: Wie also gestalten wir das Verhältnis zu benachbarten Firmen, zu den Gemeinden und der Region? Wo übernehmen wir soziale Verantwortung?“

> Eine Menge neue Aufgaben auch für die Geschäftsführung, Herr Feurer und Herr Gerstner?

MFR: Richtig. Ich finde, dass die neuen Normen uns mehr Verantwortung und gleichzeitig mehr Handlungsspielraum geben. Bisher hatten die Normen ihren Fokus auf den Qualitätsmanagement-Beauftragten. Die neue ISO 9001 und die IATF übertragen jetzt mehr Verantwortung auf das gesamte Management-Team. Das bestätigt uns in unserer bisherigen Arbeitsweise. Herrn Bretzger und seine Kollegen haben wir schon immer in unsere Entscheidungen miteinbezogen. Qualitätsmanagement und Qualität im Allgemeinen ist unsere gemeinsame Sache. Denn schluss-

endlich gehört die Norm nicht aufs Papier, sondern in die Köpfe aller Mitarbeiter.

ABR: Mehr Verantwortung? Stimmt. Die Normen schreiben jetzt nämlich Zielvorgaben fest anstatt Schritt-für-Schritt-Anweisungen. Wie wir die Vorgaben erreichen, ist unsere Sache. Wir sind also selbst für die erforderlichen Prozesse verantwortlich. Kreativität und Engagement sind gefragt. Ich empfinde das vor allem als Chance und als Freiraum, in dem wir uns weiterentwickeln können.

„Qualitätsmanagement und Qualität im Allgemeinen ist unsere gemeinsame Sache. Denn schlussendlich gehört die Norm nicht aufs Papier, sondern in die Köpfe aller Mitarbeiter.“

> Geben Sie uns ein Beispiel dafür?

RGN: Gerne, da ist zum Beispiel der Bereich High-End-Kosmetik. Die Anforderungen an die Verpackungsqualität und Optik sind dort besonders hoch. Die Norm hat das Null-Fehler-Prinzip zum Ziel. Wie wir das umsetzen, blieb uns überlassen. Für komplex aufgebaute Verpackungen haben wir die automatische optische Inspektion eingeführt. Mit einer Kamera und einem Bildverarbeitungsprogramm werden die bestückten Verpackungen vollautomatisch geprüft und Fehler umgehend gemeldet.

> Bleiben wir bei dieser Branche: Was tut sich aktuell in Ihren Wachstumsbereichen Kosmetik und Pharma? Wie sorgen Sie hier für Qualität?

ABR: Das tun wir auf mehreren Ebenen. Zum Beispiel lassen wir immer mehr Mitarbeiter in GMP (Good Manufacturing Practice) schulen. Auch auf der technischen Seite entwickeln wir uns weiter: Das sieht man besonders an zwei neuen Errungenschaften: dem Sauberraum und dem Pharma-Container. Darüber hinaus schaffen wir mit dem elektronischen Temperatur-Monitoring die richtigen klimatischen Bedingungen.



> Ist Qualität und Qualitätsmanagement also vor allem eine Frage der Technisierung?

MFR: Ganz im Gegenteil. Ohne qualifizierte Mitarbeiter ist auch die beste Maschine nichts wert. Nicht umsonst haben wir in den letzten zwei Jahren 200 neue Mitarbeiter eingestellt. Und auch als Arbeitgeber achten wir auf Qualität. Wir wollen ein guter Arbeitgeber sein.

> Interview



Überhaupt wird der Faktor Mensch für unsere Kunden immer wichtiger. Es wurden schon mehrfach sogenannte Social Audits durchgeführt. In den Audits wurden unter anderem Arbeitsbedingungen, Lohnsituation und die Sozialleistungen für unsere Mitarbeiter abgefragt. Da haben wir überzeugt.

RGN: Und das ist nicht alles. Über die Selbstauskunft unserer Lieferanten sichern wir korrekte Arbeitsbedingungen in der Lieferkette und vermeiden eine Verletzung der Menschenrechte wie zum Beispiel Kinderarbeit. Verstöße dieser Art sind manchmal näher als man denkt. Denken Sie nur mal an die Meldungen aus der Textilindustrie aus den letzten Jahren. Bei den von uns verwendeten Textilien können Sie sicher sein, dass das einwandfrei hergestellte Produkte sind. Qualität heißt eben auch Lebensqualität für alle Beteiligten.

„Der Faktor Mensch wird für unsere Kunden immer wichtiger. Qualität heißt eben auch Lebensqualität für alle Beteiligten.“

> Trotz Globalisierung, trotz wachsendem Wettbewerb können sich Unternehmen also soziale Verantwortung leisten?

MFR: Ja, denn soziale Verantwortung und wirtschaftlicher Erfolg schließen einander nicht aus. Zufriedene Mitarbeiter und eine einwandfreie Lieferkette führen ganz bestimmt zu besseren Ergebnissen.

ABR: Beim Umweltmanagement ist es im Prinzip das Gleiche: Unternehmen, die Energie und Rohstoffe einsparen, haben einfach die effizienteren und wirtschaftlicheren Prozesse. Das heißt aber nicht, dass der Profit alles diktiert. Manche Maßnahmen setzen wir einfach um, weil wir sie gut finden. So wie unser neues Ziel „Null Granulatverlust“. Das finden Sie in keiner Norm. Es ist eher eine Frage der Einstellung oder Unternehmenskultur.

> Wie kommt denn das Qualitätsbewusstsein in die Unternehmenskultur?

RGN: Qualität, ist ja nichts, was sich auf eine Norm beschränkt. Qualität wird meiner Meinung nach von der Geschäftsführung ins ganze Unternehmen hereingetragen. Für mich ist das eine Frage der Kommunikation: Wie kann ich meine Mitarbeiter stolz machen auf unser Unternehmen? Wie kann ich ihnen den Mut machen, eigene Verbesserungsvorschläge zu machen oder Fehler zu melden? Die beste Schulung und das aktuellste QM-Zertifikat nützt nur dann etwas, wenn wir unseren Qualitätsanspruch auch leben.

> Und wie setzen Sie das um?

MFR: Unser FEURER Wiki ist ein sehr wichtiges Werkzeug dafür. Damit wird Qualitätsmanagement für alle Mitarbeiter direkt greifbar.

> Über FEURER Wiki haben wir bereits 2015 in einem Artikel berichtet. Kurz gesagt, geht es um eine Onlineplattform als interaktives Managementhandbuch. Was gibt es da Neues?

MFR: Richtig, mit FEURER Wiki binden wir Qualitätsmanagement in unsere täglichen Arbeitsprozesse ein. Circa 3.000 Einträge wurden mittlerweile auf der Plattform erstellt und rund 8.000 Zugriffe gibt es pro Monat. Unsere Mitarbeiter holen sich ganz schnell und einfach Informationen zu Arbeitsabläufen, Vorschriften, Arbeitssicherheit und so weiter. Die Prozesse sind also klar definiert, standardisiert und entsprechen in jeder Hinsicht den Qualitätsvorgaben.

> Und wer schreibt die FEURER Wiki Einträge?

ABR: Das tun alle Mitarbeiter mit Zugang zum Wiki. Das Wissen aller Mitarbeiter fließt so auf einer Plattform zusammen und wird laufend aktualisiert. Die Freigabe erteile dann ich oder meine Kollegen aus dem Qualitätsmanagement. Damit auch alles stimmt, was im Wiki steht.



> Die Zukunft der Qualität ist also digital?

MFR: Die Digitalisierung bringt jedenfalls ganz neue Perspektiven. Das zeigt auch unser Analyzer-Tool, das wir zum Controlling verwenden. Neben aktuellen Daten zu Umsatz und Gewinn haben wir damit auch aufschlussreiche Fakten in Sachen Qualität. Eine Reklamationsquote von null Prozent zeigt uns zum Beispiel: Da läuft alles korrekt.

> Bleiben wir zum Abschluss unseres Interviews in der Zukunft. Herr Feurer, was denken Sie, wie sich das Thema Qualität in den nächsten Jahren entwickeln wird? Und was das für Ihr Unternehmen bedeutet?

MFR: In unserem Interview hat es sich schon abgezeichnet: Qualitätsmanagement wird immer komplexer. Für die nächsten Jahre vermute ich, dass die Anforderungen an die Produkt- und Dienstleistungsqualität immer weiter steigen werden. Gleichzeitig wird vermutlich die Eigenverantwortung der Unternehmen weiter zunehmen: Wir haben dann noch mehr Freiheit, wie wir unsere Prozesse gestalten, um diese Ziele zu erreichen. Aber: Lösungen selbst entwickeln, das konnten wir schon immer gut, es ist quasi unser Kerngeschäft.

„Die Anforderungen an die Produkt- und Dienstleistungsqualität wird immer weiter steigen. Aber: Lösungen entwickeln, das konnten wir schon immer gut.“

> Herr Gerstner, was ist Ihre Zukunftsvision?

RGN: Ich meine, dass sich unser Bild von Qualität immer weiter in Richtung Ganzheitlichkeit entwickelt. Qualitätsmanagement, Umweltmanagement, nachhaltige Personalentwicklung und soziales Engagement sind allesamt Qualitätsfaktoren, nach denen Unternehmen beurteilt werden. Schon heute wollen viele Menschen wissen, woher ihr neues T-Shirt oder ihr Kaffee kommt. In



Zukunft wird das auch bei industriellen Produkten Standard sein. Das ist auch mein persönlicher Wunsch, und wir haben für diese Art von Qualität schon eine Menge getan.

> Herr Bretzger, Sie haben heute das Schlusswort mit Ihrem Blick in die Zukunft.

ABR: Herr Feurer und Herr Gerstner haben allgemeingültige Strömungen und Trends genannt. Ich stimme dem zu. Besonders spannend finde ich allerdings die unterschiedlichen Anforderungen, die die verschiedenen Branchen an uns stellen. Unsere Ausrichtung auf Medizinprodukte bringt beispielsweise ganz neue Aufgaben mit sich. Sie fragen nach der Zukunft? Packaging für Medizinprodukte auf höchsten Qualitätsstandards, das sehe ich ganz klar als weiteres Standbein unseres Unternehmens. Bei unserer Kernzielbranche Automotive erwarte ich eine Entwicklung hin zu noch mehr Kundenorientierung. Auch da sind wir auf einem guten Weg: Als Entwicklungspartner für Ladungsträger bei PSA und mit der DEKRA Testfahrt für Daimler Ladungsträger leisten wir schon heute mehr, als in jeder Qualitätsnorm festgeschrieben ist.

TEXT: ACHIM BRETZGER, ROLF GERSTNER, MARKUS FEURER, NATALIE NIEDERER

Sanfte Riesen

Auch die ganz Großen haben eine weiche Seite. FEURER beweist das mit einem Großladungsträger für empfindliche, gekrümmte Bauteile, der hohe Packdichte gekonnt mit Produktschutz und Ergonomie vereint.



Gut, wenn alle Anforderungen an einen Großladungsträger erfüllt sind. Besser, wenn ein Großladungsträger sie bei Weitem übertrifft. So ist das bei einer Lösung, die FEURER für ganz besonders anspruchsvolle Automobil-Bauteile entwickelt hat. „Unser Kunde benötigte Ladungsträger für Lüftungsgitter, also für hochempfindliche, gekrümmte Automobil-Bauteile“, erinnert sich Achim Goller, Projektleiter im Vertrieb. „Ursprünglich war eine Beladung mit zehn Lüftungsgittern geplant. Wir haben es geschafft, ganze 15 in einem Ladungsträger unterzubringen.“

Wie haben Achim Goller und sein Entwicklungsteam das erreicht? „Mit einer dreilagigen Anordnung haben wir die Packdichte enorm erhöht“, erläutert er. Kernelement der Innovation ist ein fünfteiliges Gefache aus textilem Werkstoff. Das Gefache lässt sich auf einer Metallschiene nach hinten und vorne verschieben. Darin sind jeweils drei Taschen in unterschiedlichen Tiefen angeordnet – zur Aufnahme von insgesamt 15 Bauteilen pro Großladungsträger.

„Die Anforderungen an den Produktschutz sind bei Lüftungsgittern besonders hoch“, erläutert Achim Goller, „die Oberfläche ist nämlich enorm kratzempfindlich“. Gelöst hat FEURER das durch sogenannte TEXBAG® zur Produktaufnahme. Außen robust und innen weich, schützen die Textiltaschen hochempfindliche Bauteile mit komplexen Formen – bei der Lagerung, beim Transport im Werk und beim Transport über weite Entfernungen. Nicht nur für Lüftungsgitter, auch für andere verchromte Bauteile oder kratzempfindliche Innenverkleidungen aus Kunststoff bieten sie optimalen Schutz.



Als langjähriger Partner der Automobilbranche behält FEURER neben dem Verpackungsgut immer die Produktionsprozesse im Auge. Das zeigt sich auch bei dem Großladungsträger, der das schnelle und leichte Be- und Entladen gewährleistet: „Das ergonomische Handling haben wir gleich mit eingebaut“, freut sich Achim Goller. Das sieht dann so aus: Im Werk entnehmen die Mitarbeiter zunächst das Lüftungsgitter aus der oberen Tasche des vordersten Faches. Danach die Lüftungsgitter aus der mittleren und aus der unteren Tasche. Mit nur einem Handgriff ziehen sie im Anschluss das nächste befüllte Fach zu sich heran. So gelingt der ergonomische Zugriff von oben und von einer Seite, ohne dass man Loseile entnehmen muss. „Gut für einen schnellen, reibungslosen Produktionsprozess. Und gut für den Rücken der Werksmitarbeiter“, fügt Achim Goller hinzu.

Was aber passiert, wenn die nächste Baureihe mit neuen Bauteilen kommt? Auch daran haben Achim Goller und sein Entwicklungsteam gedacht. „Unsere Großladungsträger sind für ein langes Leben konzipiert“, erklärt er. „Der Stahlrahmen und das textile Kunststoffgefache sind robust und lange haltbar. Sie kommen bei der nächsten Baureihe wieder zum Einsatz.“ Lediglich die TEXBAG® im Inneren passt FEURER dann an die neuen Dimensionen und Oberflächen an.

Das Fazit: Automobilhersteller, OEMs und Zulieferer können von FEURER Großes erwarten. Große Packdichte, großen Produktschutz und große Ergonomie – und das alles auf lange Sicht.

TEXT: ACHIM GOLLER, NATALIE NIEDERER

Back to School

Know-how bringt Vorsprung. FEURER veranstaltet spezielle Materialkunde-Schulungen, bei denen die Anwender Grundlegendes über die Materialien erfahren und diese unter verschiedenen Bedingungen testen können.



Der optimale Einsatz von Verpackungen und Ladungsträgern hängt zu einem großen Teil davon ab, wie gut man das verwendete Material kennt. Deshalb gibt FEURER Know-how und Erfahrung gerne weiter. Und bietet Kunden und solchen, die es werden wollen, individuell ausgearbeitete Materialkunde-Workshops.

Schulung mit Aha-Momenten

Materialien begreifen – im wahrsten Sinn des Wortes – das ist das vorrangige Ziel der Workshops. „Sehen, fühlen, testen“ steht ganz oben auf dem Stundenplan. In kleinen Gruppen bis zu zehn Teilnehmern gibt es im Schulungszentrum in Muggensturm einen detaillierten Einblick in die Material-Eigenschaften und -Anwendungen. Das ermöglicht eine neue Herangehensweise an bekannte Aufgabenstellungen. So entsteht nicht nur ein besseres Beziehungsmanagement, die Schulungsteilnehmer erleben den einen oder anderen Aha-Moment und nehmen direkt neue Ideen und Anregungen mit.

Viele Fragen und noch mehr Antworten

Neben einem bestehenden Themenkatalog ist es vor allem wichtig, dass bei den Teilnehmern keine Fragen offen bleiben. Im intensiven Austausch mit Entwicklungsleitern, Spezialisten aus der Produktion und Kundenbetreuern gibt es Informationen über Referenzen und Erfahrungen anderer Kunden, Hinweise über die Einsatzmöglichkeiten und -gebiete, Antworten auf Fragen über Vorteile, die der Einsatz der Materialien und Dienstleistungen von FEURER bringt oder wie lange zum Beispiel die Entwicklung eines Musterladungsträgers dauert.

Viel Theorie, noch mehr Praxis

Bei den Schulungen erhalten die Teilnehmer nicht nur einen tieferen Einblick in die Arbeit von FEURER. Beispielverpackungen, Mustermaterial und fertige Exponate dienen zur Demonstration. Bei Abrieb-, Druck- und Rütteltests oder im Kontakt mit Schere und Messer zeigt sich, was das Material alles drauf hat. So erhalten die Teilnehmer detaillierte Informationen, um die eigenen Entscheidungsprozesse optimieren zu können.

Wiederholungstäter willkommen

Bestätigung und Ansporn zugleich ist für FEURER die positive Resonanz der Teilnehmer. Die zeigt sich auch darin, dass die Initiative oft genug von den Kunden ausgeht. So erhalten die Kundenbetreuer immer wieder Anfragen zu einer Schulung, bei dem ein ganz spezielles Thema gewünscht wird. Sehr gerne! Die Dauer richtet sich dabei nach dem Thema und der gewünschten Intensität – in der Regel ein halber bis ein ganzer Tag. Ihr Kundenbetreuer sagt Ihnen gerne mehr.

TEXT: HARALD CORNET, RICHARD FLIEGERBAUER

Drei Spezialisten für unendlich viele Aufgaben



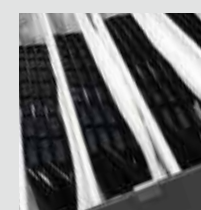
EPP

94 Prozent Luft – und doch so vielseitig und wirkungsvoll. EPP (Expandiertes Polypropylen) überzeugt vor allem durch seine Eigenschaften als leichtes und formstabiles Material. Und durch seine wirtschaftliche Herstellung. Es erlaubt konturgenaue Aufnahmen und kommt deshalb bei FEURER unter anderem bei Ladungsträgern zum Einsatz.



ESD

Für viele Produkte genügt ein mechanischer Schutz alleine nicht. Bauteile für die Elektronikindustrie sind oft besonders empfindlich und müssen einen wirksamen Schutz gegen elektrostatische Ladungen erhalten. FEURER bietet dafür zum Beispiel spezielle Trays aus ESD-Folie sowie geschäumte Ladungsträger aus ESD-EPP und textile Gefache aus ESD-Textilien.



EVOLON® und Softex

Ladungsträger müssen nach außen hart und stabil sein. Innen jedoch sind oft genug weiche Materialien gefragt. Empfindliche Bauteile werden von Taschen oder Auskleidungen aus textilen Materialien mit weicher Oberfläche geschützt. Die hohe Reißfestigkeit von EVOLON® oder Softex erlaubt dabei auch den Einsatz für schwere Bauteile, zum Beispiel in der Automobilindustrie.

Der Härtetest

Für einen süddeutschen Automobilhersteller geht FEURER auf die Teststrecke und setzt EPP-Kleinladungsträger härtesten Bedingungen aus. Das Ergebnis: das DEKRA Zertifikat.



Ein kurzes Hupen zur Warnung, dann gibt der Fahrer Gas und fährt mit 40 km/h ungebremst eine scharfe Kurve. Die Reifen quietschen, der Lkw kippt zur Seite – und wird zum Glück von seitlichen Stützrädern aufrecht gehalten. Wir befinden uns auf dem Testgelände der DEKRA. Hier testet FEURER zusammen mit der DEKRA die Sicherheit von Ladungsträgern für einen süddeutschen Automobilhersteller. Harald Cornet und die Sicherheitsexperten der DEKRA warten gespannt am Rand der Teststrecke: Haben die Ladungsträger auf der Ladefläche des Lkw den starken Belastungen standgehalten?

Weniger Gewicht, mehr Packdichte: die neuen Ladungsträger

Harald Cornet, Geschäftsführer bei FEURER, erklärt, was es mit den Ladungsträgern auf sich hat: „Bisher hat der Automobilhersteller Kunststoffbehälter mit geschäumtem Einsatz für Automobil-Bauteile verwendet. Damit ist jetzt Schluss: Der Kunde hat eine neue Stahlflachpalette und eine neue Kunststoffabdeckung entwickelt, um in Zukunft Vollschaumbehälter direkt auf dem Gebinde zu verpacken.“ Bei Entwicklung und Produktion der neuen EPP-Ladungsträger vertraut der Kunde auf den langjährigen Partner FEURER. Die neuen Ladungsträger bringen klare Vorteile: Statt zweier Materialien wird nur noch das ultraleichte EPP verwendet. Das reduziert die Produktions-, Fracht- und Entsorgungskosten. Und: „Mit den neuen Ladungsträgern hat FEURER die Packdichte deutlich erhöht, das bringt weitere Ersparnisse“, erläutert Harald Cornet.

Testfahrt nach VDI-Richtlinien

Erneut hupt der Lkw, beschleunigt auf 40 km/h und fährt eine S-Kurve. Das Elektronische Stabilitätsprogramm ESP® ist dabei ausgeschaltet, auf die Ladungsträger wirken also enorme Kräfte. Nur knapp sieben Wochen hat das Entwicklungsteam für die Ladungsträger benötigt: ein neuer Stapelrand, eine höhere Packdichte, die neuen Werkzeuge, die Vorberechnung des Auflastwerts und noch viel mehr wurden in Rekordzeit bewältigt. Jetzt, nach drei Kurven- und drei S-Kurvenfahrten, kommt der Moment der Wahrheit: Die Experten der DEKRA öffnen den Laderaum. 50 °C sind die Behälter darin heiß; die jeweils mit 15 kg Kies be-

füllten Ladungsträger füllen nahezu den gesamten Raum aus. Die Experten begutachten die Ladungsträger Stück für Stück und überprüfen die elektronischen Messergebnisse der Fahrt: Test bestanden. Die Ladungsträger sind allesamt intakt und haben demnach den Belastungen nach den VDI-Richtlinien 2700 ff und DIN-EN 12195-1 standgehalten. Physikalisch ausgedrückt sind das immerhin Kräfte von 0,5 g bis zu 0,8 g.

Zertifizierte Sicherheit

Einige Wochen später: Harald Cornet hat nun gleich mehrere Gründe, um sich zu freuen: Über das DEKRA Zertifikat nach den VDI-Richtlinien 2700 ff und DIN-EN 12195-1. Über das angemeldete Patent für den Ladungsträger. Über den erfolgreichen Einsatz der Ladungsträger im Werk, der auf sämtliche Werke und Baureihen ausgeweitet werden soll. Darüber hinaus sieht er das DEKRA Zertifikat als Gewinn für beide Seiten: „Unser Kunde hat mit uns einen Lieferanten, der die Anforderungen schnell aufgreift, umsetzt und einfach mehr tut. Ein vom Lieferanten getragener Sicherheitstest bei der DEKRA ist ja alles andere als selbstverständlich.“ Und auch für FEURER sieht er einen klaren Gewinn: „Durch die Testfahrt habe ich richtig viel über Lkw, über Qualitäts- und Sicherheitsmanagement gelernt. Für unser Unternehmen ist das Gold wert“.

TEXT: HARALD CORNET, NATALIE NIEDERER



Nein, Harald Cornet war nicht der Testfahrer. Er hat den Versuch aber live am Rand der Strecke miterlebt.



> Die neue Kängabox® FreshBlue Professional

„Safe food“ ist in Privathaushalten und bei Lebensmittelprofis längst zum Trend geworden. Denn wer Lebensmittelabfälle vermeidet, tut der Umwelt, der Gemeinschaft und nicht zuletzt dem Geldbeutel Gutes. Genau dafür hat FEURER die KÄNGABOX® FreshBlue Professional entwickelt: Die innen glatt verhaute Thermobox aus ultraleichtem EPP überzeugt mit hervorragenden Isoliereigenschaften und hohen Hygienestandards. So bleibt Kühles kühl, Heißes heiß und alles vor Verderb geschützt. Mehr Informationen über die KÄNGABOX® von FEURER erhalten Sie auf www.kangabox.de

