

Bei Kukko klappt die Logistik am laufenden Band

40 Unternehmer aus Deutschland waren gestern in Hilden zu Gast, um die Drei-Millionen-Investition zu begutachten.

VON ALEXANDRA RÜTTGEN

HILDEN Die grünen Plastikkästen bewegen sich wie von Geisterhand geführt. Während die eine nach links rollt, biegt die andere nach rechts ab. Schon folgen andere nach, allesamt mit Werkzeug gefüllt: Bei der Hildener Firma Kukko sorgt eine automatische Intra-logistikanlage dafür, dass die Ware pünktlich ausgeliefert wird. Drei Millionen Euro kostete Unternehmer Michael Kleinbongartz die Planung und Installation dieser computergesteuerten Anlage, die den Transport fertig produzierter Ware ins Lager steuert und die Ware zugleich inventarisiert. „Dadurch wissen wir unsere Bestände immer ganz genau“, sagt Kleinbongartz. Das hilft dem Unternehmen dabei, Aufträge passgenau und zeitnah zu erfüllen.

Der Einbau dieser Anlage könnte auch für andere Firmen interessant sein. Daher hatte der Fachverband Werkzeugindustrie (FWI), dessen Vorsitzender Kleinbongartz ist, gestern Unternehmer aus ganz Deutschland nach Hilden eingeladen, damit sie das so genannte au-

tomatische Kleinteile-Lager besichtigen können.

Es war eine Veranstaltung der FWI-Reihe „Kompetenz im Dialog“, bei der so genannte „Best Practice“-Beispiele vorgestellt werden – also Lösungswege, von denen auch an-

dere Unternehmer profitieren können. Der FWI will damit das bei mittelständischen Unternehmern immer noch weit verbreitete Einzelkämpfertum überwinden: „Wir begrüßen das sehr, wenn sich die Firmen öffnen. Alle können so vonei-

ander profitieren und lernen“, sagte FWI-Geschäftsführer Rainer Langelüdecke. Er zeigte sich erfreut über das große Interesse: Rund 40 Gäste waren der Einladung gefolgt.

Darunter auch Oliver Kuntze, Geschäftsführer der Firma Karl Kuntze („Meterex“) in Langenfeld. „Material spielt auch für uns eine zentrale Rolle“, sagt er. Sein 25 Mitarbeiter zählender Betrieb stellt Bandmaße und Wasserwaagen her. Die Firma Kuntze unterhält für diese Waren ein großes Hochregallager, „und wir wollen uns Anregungen holen, wie man Förderanlagen aufeinander aufbauen kann“, sagte Kuntze.

Diese Anregungen gab Martin Gräb von der Firma BSS nur allzu gerne. Der Solinger Betrieb hatte die Anlage bei der erst im November 2013 von Remscheid nach Hilden umgesiedelten Firma Kukko geplant und eingebaut. Dabei waren nicht nur die Wege des Materialflusses vom Eingang des Rohmaterials über die Produktion und Einlagerung bis hin zur Auslieferung zu berücksichtigen. „Wir mussten uns auch mit dem Brandschutz und der zulässi-

gen Bodenlast der Hallen auseinandersetzen“, berichtete Gräb. Der Einbau nahm ein knappes Jahr in Anspruch. Eine Zeit, die Unternehmer Kleinbongartz noch lebhaft in Erinnerung hat. Nicht alles ging am Anfang glatt. Die Firma Kukko stellt Abzieher her, also Werkzeuge, die beispielsweise in Kfz-Werkstätten genutzt werden, um fest verbundene Teile an Motor oder Karosserie voneinander zu trennen. Die Firma Kukko kann pro Tag eigentlich bis zu 500 Päckchen versenden. Doch in der Startphase waren es gerade mal eine Handvoll – und das bei laufendem Auftragseingang, der damit nur schleppend bearbeitet werden konnte. „Eine Logistikanlage ist keine Maschine, die ich in einen Raum stelle“, betonte denn auch BSS-Chef Martin Gräb, und Unternehmer Michael Kleinbongartz bestätigt: „Die Installation einer solchen Anlage ist eine Entscheidung, die ein ganzes Unternehmen verändert.“

Weitere Ideen für sein Unternehmen hat er bereits: Bald soll auch das noch verbliebene Werk mit seinen 15 Mitarbeitern von Remscheid nach Hilden verlagert werden.



Der Hildener Unternehmer Michael Kleinbongartz (mit grünem Kasten in den Händen) zeigt seinen Gästen die automatische Logistikanlage. RP-FOTO: MICHAEL NACKE