

# Der Umreifungs-Spezialist aus Dinslaken

Signode System GmbH stellt anspruchsvolle Stahl- und Kunststoffbänder her

Nur selten bilden Hauptlieferant und Hauptkunde eine so enge Einheit, nur selten wird das Ausgangsmaterial mit seinem Endprodukt verpackt – bei der Signode System GmbH in Dinslaken allerdings schon: Im Wareneingang des Produktionsbetriebes schweben riesige Coils, also aufgewickelter Warmbandstahl mit Durchmessern von fast zwei Metern und einem Gewicht von bis zu 20 Tonnen, zur weiteren Verarbeitung ein; umwickelt und damit transportischer gemacht sind sie mit den in Dinslaken hergestellten Stahlbändern, die an der Verbindungsstelle die markante, rote Signode-Hülse tragen. Als Systemlieferant bietet die Signode System GmbH zusammen mit ihren Schwesterunternehmen Komplettlösungen zur rationellen Verpackung von Waren an, die in sehr vielen Unternehmen und Branchen Anwendung finden. „Mit unseren Verpackungsbändern wahlweise aus Stahl oder Kunststoff, die in Signode Umreifungsmaschinen oder in Signode Verpackungswerkzeugen eingesetzt werden, wird die Ware am Ende jedes nur möglichen Produktionsprozesses für die Lagerung und den Transport eingesetzt und gesichert“, wie Prokurist Rainer Kammer das Geschäft kurz und bündig auf den Punkt bringt.

1913 wurde Signode in Amerika gegründet. In Europa eröffnete Signode zuerst ein Handelshaus in Hamburg, um die importierten Verpackungssysteme zu verkaufen und so ein neues Absatzgebiet zu erschließen. Nach dem Zweiten Weltkrieg wurde durch den Wiederaufbau die Nachfrage nach Signode Produkten immer größer, sodass im Jahr 1958 eine eigene Produktionsstätte in Deutschland hinzukommen sollte, die ebenso die Nähe zum Kunden wie zum Lieferanten bot. So wurde Dinslaken im direkten Umfeld des Duisburger ThyssenKrupp-Geländes gewählt – und bis heute ausgebaut. „Die Anforderungen an unsere Systeme sind mit der Automatisierung enorm gestiegen“, erläutert Kammer. Als Beispiel nennt er Druckereien, in der Zeitungen mit Kunststoffbändern gebündelt werden. „Das Verpacken spielt sich innerhalb von Sekun-

den ab. Kommt es zu einer Störung und damit zu einem Stau, gerät der gesamte Ablauf der Produktion ins Stocken“, erklärt der gelernte Ingenieur. Sein Prokuristenkollege, der Kaufmann Reinhard Bittner, ergänzt: „Die Umreifungstechnik muss flexibel sein: Mal muss sich das Band mit der Ware ausdehnen und sie damit auf Spannung halten, mal muss es eher starr sein, um keinen Bewegungsspielraum und eine sichere Lagerung und Transport zu ermöglichen.“

Möglich macht Signode dies durch die Veredlung des Stahlbandes mit einer entsprechenden Fertigungstiefe. In verschiedenen Produktionsschritten, angefangen vom Schneiden der Coils, wird das Material in mehreren Durchläufen auf die gewünschte Dicke gewalzt. Hier

entstehen Kräfte von bis zu 300 Tonnen. Anschließend wird der Stahl auf die erforderliche Breite des Endproduktes geschritten. Die gewünschten Eigenschaften und damit die geforderte Spezifikation des Umreifungsbandes erlangt der Stahl in der kontinuierlichen Bandanlage durch einen Glühvorgang mit Temperaturen von bis zu 800 Grad Celsius. Im Anschluss werden die Bänder abgekühlt, nachbehandelt und sehr oft aus Korrosionsgründen lackiert, erst dann wird das Endprodukt mit dem Markenzeichen „MAGNUSBAND“ aufgewickelt. „Wir haben hier die weltweit größte kontinuierliche Anlage innerhalb des weltweiten Konzerns, mit der 16 Bänder gleichzeitig warm behandelt werden können“, berichtet Rainer Kammer, der direkt

nach dem Studium 1981 als Assistent der Betriebsleitung bei Signode einstieg und jüngst zum Group General Manager berufen wurde. Im Übrigen verdankt auch die Straße des Dinslakener Firmensitzes ihren Namen dem bei Signode hergestellten „MAGNUSBAND“. Die besondere Güte beschreibt Rainer Kammer so: „Es zeichnet sich durch eine hohe Dehnung und Festigkeit aus und ist zugleich geeignet, um auch über kleinste Radien gespannt zu werden.“

Vielfältige Produkte und Anwendungen machen das Signode-Geschäft aus: Angefangen bei der metallverarbeitenden Industrie, in der Packstücke einige Tonnen wiegen können, über die Baustoffindustrie, in der die Signode-Bänder Paletten mit schwere Lasten wie Ziegel



Rainer Kammer (links) und Reinhard Bittner (Foto: Middellkamp)

oder Pflastersteine zusammenhalten müssen, bis hin zur allgemeinen Industrie mit sehr unterschiedlichen Anforderungen. Daneben werden auch Stretch-Folien-Systeme angeboten, um „Kartons und lose Ware möglichst wasserabweisend und fest zu verpacken“, wie Reinhard Bittner berichtet. Der Betriebswirt und Bilanzbuchhalter ist seit über 20 Jahren bei Signode und für Finanzen, Personal und Controlling verantwortlich. Der Dreiklang aus Investition, Material und Kundendienst wird konsequent und kundenorientiert an den drei deutschen Standorten des Mutterkonzerns, der ITW Illinois Tool Work, umgesetzt: Neben dem Produktionsstandort in Dinslaken, der bis zu 40.000 t Stahlbänder und 5.000 t Kunststoffbänder im Jahr herstellen kann, übernimmt die ITW-Packaging in Hilden das Engineering und den Maschinenbau von teilweise vollautomatischen Umreifungsanlagen. Damit die Produkte störungsfrei funktionieren, beliefert die Signode Service GmbH mit Sitz in Mettmann die Kunden mit Ersatzteilen und koordiniert mit eigenen Servicetechnikern die Installation und Wartung der Verpackungsmaschinen vor Ort.

Die Erfolgsgeschichte der Signode System GmbH hätte an dieser Stelle der Zeitung [unternehmen] schon mehr als ein Jahr früher stehen sollen. „Dem Interview kam dann leider die Krise zuvor“, wie Reinhard Bittner berichtet. Denn als innerhalb weniger Wochen die Stahlproduktion auf 30 Prozent zurückging, übertrug sich das 1:1 auf den Verpackungsspezialisten. „Uns traf das doppelt, denn die Firmen

haben nicht nur extrem viel weniger produziert, sondern zunächst auch ihre eigenen Lagerbestände an Verpackungsbändern abgebaut“, sagt Bittner. Mit der engagierten Belegschaft habe man jedoch gute Lösungen zur Überbrückung der Krise gefunden. Mit Hilfe von Kurzarbeit bei gleichzeitiger Qualifizierung, Abbau der Überstunden sowie Betriebsferien konnte die amerikanische Mutter davon überzeugt werden, keine weiteren Personalanpassungsmaßnahmen durchzuführen. „Und nun läuft es im Vergleich zum Vorjahr deutlich besser. Da sich die Stahlindustrie wieder erholt hat, benötigen wir aktuell auch keine Kurzarbeit mehr“, bemerken Kammer und Bittner erleichtert. Wie sie halten die meisten Mitarbeiter dem Unternehmen seit vielen Jahren die Treue und bald stehen 45-jährige Mitarbeiter-Jubiläen an. Als Erfolgsrezept bezeichnen Kammer und Bittner aber auch das ergebnisorientierte „Unternehmen im Unternehmen“, das nah am Kunden agiere und eigene Ressourcen nutze und weiterentwickle. „Nachdem wir diese Krise überstanden haben, hoffen wir aufgrund der aktuellen Entwicklung auf einen deutlich besseren Geschäftsverlauf für das Jahr 2010“, bemerken beide Prokuristen optimistisch.

Jennifer Middellkamp



Signode-Maschinen im Einsatz beim Kunden – hier bei ThyssenKrupp Nirosta (Foto: Signode)

## „Sie sind Ihrer Zeit voraus“

Siemens-Ausbildungswerkstatt in Mülheim wieder eröffnet

Von Chancen war die Rede bei der Wiedereröffnung der Siemens-Ausbildungswerkstatt in Mülheim – und von Leistungsbereitschaft. Chancen erhält der Nachwuchs an der Mellinghofer Straße, dafür müssen die Auszubildenden auch besonders leistungsbereit sein. Dieses Geben und Nehmen hob Wolfgang Schmitz bei der Wiedereröffnungsfeier hervor. „Hier wird auf höchstem Stand der Nachwuchs ausgebildet, um in Zukunft mit qualifizierten Mitarbeitern produzieren zu können“, betonte der Hauptgeschäftsführer des Unternehmensverbandes.

Im Sommer vergangenen Jahres begannen die Umbauarbeiten der Ausbildungswerkstatt. Sie veränderten deutlich deren Gesicht. Die Böden erhielten neuen Estrich, De-

cken wurden erneuert, jedes Büro umgestaltet; angefangen von den Zeichnern und den Schlossern über die Zerspaner bis zu den Elektronikern. Erstmals verfügen nun die Ausbilder über eigene Büros. „Technisch alles auf dem höchsten Stand“, konstatierte Schmitz, um festzustellen: „Sie sind technisch Ihrer Zeit voraus – und das nicht nur in der Produktion, sondern auch in der Ausbildung – und somit in der Produktion von morgen.“

„Sie engagieren sich für Qualität“, lobte der Hauptgeschäftsführer. Siemens gebe Schülern, auch Hauptschülern, eine Chance. Mit Erfolg, wie Ferdinand Walbaum weiß. Anlässlich eines Besuchs von Lehrern des Arbeitskreises Schule/Wirtschaft Mülheim erzählte der Leiter der Aus- und Weiterbildung

stolz von einer jungen Frau: „Derzeit macht unsere erste Ingenieurin ihre Abschlussprüfung, die seinerzeit mit Hauptschulabschluss zu uns kam.“ Dies mache den Geist des Hauses Siemens sehr deutlich, so Schmitz bei der Wiedereröffnungsfeier. „Über vielfältigste Wege haben Schulabgänger von der Hauptschule bis zum Gymnasium breit gefächerte Möglichkeiten, sich zum Facharbeiter, Techniker, Bachelor und Master aus- und weiterzubilden.“

Ausdrücklich hervorhob Schmitz das Engagement von Siemens in Mülheim bei der Einführung neuer Berufsbilder und der Reform von Ausbildungsgängen. Gerade auch deshalb komme der Unternehmerverband immer wieder auf den Konzern zurück, „wenn es darum

geht, Schülern die Berufe der Metall- und Elektro-Industrie nahe zu bringen.“ Er dankte dem Unternehmen für die besondere Unterstützung des Nachwuchses und gab den knapp 400 Auszubildenden der Lehrwerkstatt einen Satz des Nobelpreisträgers Albert Einstein mit auf den Weg: „Wichtig ist, dass man nie aufhört zu fragen.“

Thomas Kahl

### Info

Siemens AG Energy Sector  
Mellinghofer Straße 55  
45473 Mülheim an der Ruhr  
Telefon: 0208 456-0  
www.siemens.com



Hauptgeschäftsführer Wolfgang Schmitz (links) übergibt Ferdinand Walbaum zur Einweihung eine Magnettafel (Foto: Schulte)