

Fachreportage: Teil 1 + 2

Entsorgungslogistik / Nutzfahrzeugbau

Rohstoffrecycling - Mit Qualität zum Branchen-Primus avanciert Schuler setzt bei Transportlogistik auf Müller Mittelalt

Mitten im idyllischen Schwarzwald ist die Schuler Rohstoff GmbH beheimatet, die in Sachen Recycling von Industrieabfällen seinesgleichen sucht. Visionär wurde die 1919 gegründete Firma in mehr als neun Jahrzehnten konsequent und zielstrebig zu einem Unternehmen weiterentwickelt, das heute zum Modernsten seiner Art zählt und als Schrittmacher in der Branche gilt, an dem sich auch der Wettbewerb immer wieder orientiert.

Christina Wegner

Schuler Rohstoffe ist ein in dritter Generation geführtes Familienunternehmen, das sich mit rund 100 Mitarbeitern an zwei Standorten auf die hoch effiziente Entsorgung verschiedenster Abfallarten von Industrieunternehmen und Gewerbebetrieben spezialisiert hat. Die jahrzehntelange Erfahrung in der Erfassung, Aufbereitung und dem Handel von Schrott, legiertem Schrott, NE-Metallen, Kunststoffen und vielen anderen Spanabfällen hat Schuler zu einem der führenden Recyclingunternehmen gemacht. Stahlwerke und Giessereien aus ganz Europa schätzen den hohen Qualitätsstandard der aufbereiteten Rohmaterialien, der die Grundlage des Erfolges darstellt.



Nicht nur Börsenwerte bestätigen zwischenzeitlich, dass Abfallprodukte aus verschiedensten Herstellungsprozessen wertvolle Güter sind, die nicht mehr nur als Abfallprodukt beseitigt, sondern aufbereitet in den Wirtschaftskreislauf zurückgeführt werden müssen. Das erkannten die Firmengründer von Schuler schon sehr früh.

Die Firma Schuler ist zwischenzeitlich führend in der effektiven Trennung und Aufarbeitung verschiedenster Abfallprodukte. Der hohe Qualitätsanspruch bedingt, dass beispielsweise angelieferte (emulsionsbehaftete) Aluminiumspäne aufgrund der unterschiedlichen Legierungen und chemischen Zusammensetzungen sorgfältig getrennt aufbereitet werden, denn nur so kann gewährleistet werden, dass die daraus in Stahlwerken und Giessereien wiederhergestellten Aluminium-Rohteile in der Industrie ihre Wiederverwendung finden. Denn gerade in der Medizintechnik und auch Automotive-Industrie ist die hohe Qualität des Rohlings ausschlaggebend für die geforderte Qualität der Endprodukte.

Bettina Schuler-Kargoll, seit 1994 Geschäftsführerin, lebt die Tradition des inhabergeführten Unternehmens weiter. Gemeinsam mit Dr. Kargoll, Prokurist und Hauptverantwortlicher für das Qualitätsmanagement, wird das Leitmotiv des Qualitätsgedanken noch auf eine weitere Säule übertragen - den Mitarbeitern. Mit einem sozial gerechten Entlohnungssystem und einem Vorschlagswesen für Innovationen und Verbesserungen werden die Mitarbeiter stetig motiviert, Ideen einzubringen und mit ihrer Kompetenz zur Weiterentwicklung des Unternehmens beizutragen. Das soziale Engagement ist nicht nur ein Schlagwort, sondern es wird seit Generationen sehr groß geschrieben und trägt zu dem angenehmen Betriebsklima bei. Die Mitarbeiter wurden und werden als wichtiges Bindeglied zum Kunden und Stütze des Erfolges gesehen.

Um den gesamten Wirtschaftskreislauf im Unternehmen effektiv bewältigen zu können, kommt dem Fuhrpark bei Schuler eine Schlüsselrolle zu. Und hier kommt eine Verbindung ins Spiel, in der Vertrauen und Kompetenz auf Augenhöhe seit über sechs Jahrzehnten die Basis für den Erfolg beider Unternehmen darstellen. „Höchster Anspruch an Qualität“ – dieser Leitgedanke zieht sich wie ein roter Faden durch die Firmengeschichte und genau dies verbindet Schuler Rohstoffe mit einem weiteren süddeutschen Unternehmen, dem Fahrzeugbauer Müller Mitteltal.

Fahrzeuge von Müller Mitteltal stehen für Top-Qualität Made in Germany, denn das Traditionsunternehmen hat sich mit innovativer Technik als Systemlieferant am Markt etabliert. Die Fahrzeugbaureihen werden nach dem Baukastensystem in Serie produziert und vereinen professionelle Serienqualität mit branchenspezifischen Ausstattungen. Müller Mitteltal geht keine Kompromisse ein, um mit ausgeklügelter Technik ein Ziel zu erreichen; den Nutzen des Kunden zu steigern.



Visionär wurde schon in der zweiten Generation bei der Schuler Geschäftsführung Wert darauf gelegt, gemeinsam mit MüllerMitteltal die Entwicklung der Fahrzeuganhänger voranzutreiben, denn diese müssen den sehr hohen Anforderungen im Bereich der Entsorgungslogistik gerecht werden. Schulers Grundsatz war schon immer, Premiumqualität zu fordern und Müller Mitteltal wurde dem Anspruch gerecht – bis heute.

Als Lieferant von Schuler hatte dies für den Fahrzeughersteller sehr positive Effekte, denn Schuler gilt in der Branche als Vorreiter und somit orientierte man sich an den Investitionsentscheidungen dieses Unternehmens. Entscheidend dabei war, dass die Geschäftsleitung immer auch bereit war, neue Wege zu gehen, wenn das Risiko kalkulierbar war und so forcierte das Unternehmen neben der Anhänger- auch die Containerentwicklung mit.

Schuler definiert aufgrund praktischer Erfahrungswerte und hohem technischen Verständnis ein klares Anforderungsprofil und die Ingenieure bei Müller Mitteltal entwickeln Fahrzeugbaureihen mit den exakt notwendigen branchenspezifischen Ausstattungen und Merkmalen. In diese Prototypenentwicklung war von Seiten der Firma Schuler ein vielfältiger Personenkreis bis hin zu den Fahrern involviert, denn deren praktische Erfahrungswerte sind bis heute sehr geschätzt.

Die Anhänger für Entsorgungsaufgaben sind ein Novum in Sachen Leergewicht und Sicherheit. Durch die Verwendung hochfester Feinkornstähle sind die Baureihen trotz geringem Leergewicht äußerst belastbar und zeichnen sich durch ihre hohe Nutzlast aus. Gerade für Kommunen, aber auch Bauunternehmen und Firmen im Garten- und Landschaftsbau bieten diese Fahrzeuge eine multifunktionale Transportlösung, die aufgrund zielgerichteter Technik je nach Anforderung flexibel eingesetzt werden kann. In Verbindung mit anwendungsbezogenen Behältern können Firmen sehr schnell und damit äußerst wirtschaftlich auf unterschiedlichste Anforderungen reagieren. Sicherheit und Multifunktionalität stehen für den Marktführer Müller Mitteltal im Mittelpunkt und führen immer wieder zu wegweisenden Lösungen.

Bei den 2- und 3-Achs-Anhängern für Rollbehälter steht die Sicherheit im Fokus. Sie wird unter anderem durch die Integration der Rollenbahn in den Hauptrahmen mit 2 pneumatischen Querspanneinheiten gewährleistet. Der Längsrahmen über dem Drehgestell ist zum Ausgleich des Rollenstandes der Behälter tiefergelegt. Damit liegen die Behälter-Längsprofile bündig auf dem Fahrgestell auf und gewährleisten eine kraftschlüssige Verriegelung.

Die Anpassung an unterschiedliche Behälterbreiten erfolgt durch Drehung der Steckanschlüsse. Die Y-Verspannung ermöglicht mit nur 2 Ketten pro Behälter eine äußerst schnelle und effiziente Sicherung. Optional kann ein Ratschenspannzug am Außenrahmen für eine schnelle und wirkungsvolle Fixierung eingesetzt werden.

Die Anhänger für Roll- und Absetzbehälter für die Entsorgungslogistik bietet Müller Mittelaltal in verschiedenen Bauweisen an: in gewichtsoptimierter Bauweise mit offener Fahrgestellkonstruktion oder mit geschlossenem Ladeboden mit Holz- oder Stahlbelag. Die geschlossenen Ladeflächen sind gerade für Schuler optimal, wenn emulsionsbehaftete Aluminiumspäne transportiert werden, denn bei eventuellen Lecks der Container verbleibt die Emulsion auf der Ladefläche und Straßen werden nicht verunreinigt. Die Anhänger können für die Beladung von vorne oder mit einer 4-Punkt-Behältersicherung über 2 pneumatische Querspanneinheiten ausgestattet werden. Und das gilt für Rollbehälter von 5.500 bis 7.000 mm.



Die eingesetzten Fahrzeuge von Müller sind für Schuler ein wichtiger Baustein des Erfolges. Der Fuhrpark beläuft sich derzeit auf rund 26 Lkws und 30 Anhänger, wobei an jedem Standort Absetzer vorhanden sind. Die durchschnittliche Einsatzdauer der Anhänger beträgt rund 12 Jahre, die der Lkws 6 Jahre. Die Abroller ermöglichen eine große Zeitersparnis, da zum einen ein Übersetzen möglich ist, aber auch ein direktes Abkippen. Das Verhältnis im Einsatz liegt derzeit bei 1/3 Abroller und 2/3 Absetzer. Der Vorteil beim Abroller: es gibt nur 3 Größen (12, 26 und 32er). Die Kombinationen beim Absetzer sind hier bedeutend vielfältiger und bedürfen daher einer detaillierten Einsatzplanung.

Um wirtschaftlich zu sein, beschränken sich die Transportzyklen auf einen Radius von rund 100 km um den Standort. Der Umschlag ist hoch: es werden 2 Touren pro Tag mit 2 Containerwechsel in 8 Stunden gefahren. Die Devise: der LKW kommt immer mit 3 Behältern zurück, somit ist der Zug immer optimal ausgelastet; der Absatz im Containerbereich liegt bei circa 20 Tonnen.

Die Kontrolldichte bezüglich des Gewichtes ist zwar relativ gering, aber aufgrund der gesetzlichen Vorgaben würden Umladeaktionen bei Überladung zu teuer sein und unrentabel werden. Hier kommt nun die jahrzehntelange Erfahrung von Schuler zum Tragen, um die Fehlerquote beim Gewicht absolut zu minimieren. Zum einen werden dem Kunden spezielle Container zur Verfügung gestellt, die eine Überladung im angegebenen Zeitraum kaum zulassen, da das zu entsorgende Material, dessen Gewicht und die anfallende Abfallmenge nahezu genau bekannt ist; zum anderen kommt die hohe Kompetenz der Fahrer ins Spiel, die das Verhältnis der Beladung und damit deren Belastung auf die Achsen richtig bestimmen müssen, da nachträgliche Korrekturen zu kostenintensiv wären. Damit wird durch ihre fachliche Kompetenz und ihrem engen Kundenkontakt die richtige Ladekapazität forciert.

So aufgeschlossen Dr. Kargoll der Technik auch ist, so offen steht er aber zu der Meinung, dass zu viel Technik bei den Fahrzeugen möglicherweise auch zu höheren Ausfallzeiten führen könnte. Derzeit können die Anhänger von Müller Mittelaltal von eigenem Fachpersonal selbst im Haus repariert werden. „Je weniger Hydraulik oder andere Technik, um so besser sind die Anhänger aufgrund geringerer Ausfallzeiten“, so das klare Statement. Denn aufgrund der branchenspezifischen Umstände im Entsorgungsgeschäft beim Schrotttransport, würde bei mehr Technik die Anfälligkeit für Ausfälle wahrscheinlich steigen, denn die Fahrzeuge sind hier überwiegend im Nahverkehr und auf unbefestigten Wegen von Deponien oder Firmengeländen unterwegs.

Dasselbe gilt für die Ladungssicherheit. Die neuen gesetzlichen Regelungen machen eine Umrüstung notwendig, von der klassischen Verzurrung mit Ratschen auf eine Y-Verzurrung mit hydraulischer beziehungsweise automatisch pneumatischer Verspannung der Container. Auch hier also wieder „mehr Technik“.

Der Wunsch an Müller Mitteltal ist daher von Dr. Kargoll schnell auf den Punkt gebracht. Da man mit den Produkten hochzufrieden ist und man die vertrauensvolle Zusammenarbeit auf Augenhöhe sehr zu schätzen weiß, sind Änderungswünsche bei den Fahrzeugen derzeit kein Thema. Für die Zukunft würde man sich wünschen, bei der Weiterentwicklung der hydraulischen Verriegelung wieder mit am Tisch sitzen zu können. Das Top-Thema aber ist nach Meinung von Dr. Kargoll zweifelsohne, den Fahrern in Zukunft noch mehr Komfort zu bieten. Denn diese Fachkräfte sind absolute Mangelware und nur ausgereifte Technik, die den Fahrern zusätzliche Vorteile bieten bei ihren Touren, werden in Zukunft mit kaufentscheidend sein.

Die Anhänger für Entsorgungsaufgaben von Müller Mitteltal sind ein Spitzenprodukt in Sachen Stabilität und Sicherheit. Ihre Robustheit und damit verbunden die lange Lebensdauer bis zu 12 Jahren sind für Schuler investitionsentscheidend und nicht die von anderen Herstellern oft propagierte Gewichtsreduktion. Die Anhänger in der Entsorgungslogistik müssen große Gewichte über teils unbefestigte Straßen fahren, da ist die Stabilität im Rahmen das A und O. Das gewährleistet Müller Mitteltal mit seinen Fahrzeugen und so wird der langen Geschäftsverbindung seit über sechs Jahrzehnten wohl auch in Zukunft nichts im Wege stehen.

Bildnachweis: © RuB