

WALTHER DESIGN

„Wir wollen der Partner DES FOTOHANDELS SEIN“

Bis zu **700 neue Produkte** bringt Walther Design jährlich auf den Markt. Von der **leistungsfähigen Logistik** des Alben- und Rahmenherstellers überzeugte sich FOTOWirtschaft vor Ort in **Nettetal**.

Nettetal, eine 40.000-Einwohner-Stadt am Niederrhein. Hier, im Stadtteil Kaldenkirchen, hat die Karl Walther Alben und Rahmen GmbH & Co. KG ihren Firmensitz. Die Geschichte des Unternehmens beginnt ursprünglich ganz woanders: Walther Design



„Wir sind Partner des Einzelhandels und versuchen nicht, auf allen Hochzeiten zu tanzen.“ Walter Lorenz

wird 1933 als Fotoalbenfabrik in Dresden gegründet. Erst nach dem Zweiten Weltkrieg, 1949, zieht die Produktion an den Niederrhein, erst nach Viersen-Süchteln und dann 1958 nach Nettetal-Kaldenkirchen. Zunächst im Zentrum beheimatet, zieht man 1997 in den 8.000 Quadratmeter großen Neubau im Gewerbegebiet Herrenpfad-Süd. Anderthalb Kilometer Luftlinie sind es bis zur niederländischen Grenze. Von hier

aus beliefert das Unternehmen heute 3.000 Kunden in über 50 Ländern.

Walther-Fotoalben und -Rahmen sind ausschließlich im Fotofachhandel und in den Fachabteilungen namhafter Kaufhausketten zu finden. Eine Eigenvermarktung gibt es nicht. Eine solche

gab es nie, und wird es, wenn es nach Geschäftsführer Walter Lorenz geht, auch nie geben: „Wir verstehen uns als Partner des Einzelhandels und versuchen nicht, auf

allen Hochzeiten zu tanzen“, versichert Lorenz. „Damit verbietet es sich uns, unseren Handelspartnern das Geschäft wegzunehmen und unsere Produkte mit besserer Marge an den Endverbraucher zu vermarkten. Das haben wir immer kategorisch ausgeschlossen und ein Sinneswandel ist weiterhin nicht in Sicht.“

Den 57-Jährigen verbindet mit dem Unternehmen eine ganz spezielle Beziehung. Lorenz begann seine berufliche Laufbahn 1981 bei Walther. In diese Zeit fiel auch der Beginn der Rahmenproduktion 1985. 1988 gründete er sein eigenes Unternehmen und agierte fortan 25 Jahre in der Selbstständigkeit, ehe er 2012 als Nachfolger des zurückgetretenen Geschäftsführers Michael Lehmann nach Nettetal zurückkehrte. Der langjährige Geschäftsführer Rolf Inderbiethen, der Lorenz Anfang der 1980er Jahre ausbildete, sitzt heute noch als Gesellschafter im Beirat des Unternehmens.

Langjährige Arbeitsverhältnisse

Mit dem Umzug 1997 beginnt Walther, die Bilderrahmenproduktion sukzessive nach Asien auszulagern. Bereits im





Farben, Formen, Vielfalt – im Kreativraum werden die Entwürfe neuer Rahmen und Fotoalben vorgestellt und diskutiert.

Jahr 2000 werden nur noch Holzrahmen in Nettetal gefertigt. 2004 wechselt auch die Albenproduktion komplett nach Fernost – der Wettbewerbsfähigkeit wegen. Die heutigen Produktionsstandorte befinden sich vornehmlich in China. „Nur hochwertige Alben haben wir von Beginn an in Sri Lanka produzieren lassen“, schildert Lorenz, der an den dortigen Partnern besonders die geringe Fluktuation bei den Arbeitskräften schätzt. Denn das garantiert gleichbleibend sehr gute Qualität. „In Sri Lanka sind die Arbeiter teilweise schon seit Jahrzehnten beschäftigt und wissen so einfach, was sie tun.“

Ein Umstand, der wie angegossen zu Walther passt. Denn auch in Nettetal haben langjährige Arbeitsverhältnisse durchaus Tradition. Nach dem Wechsel der Produktion nach Asien hat man den Großteil der Mitarbeiter aus der Fertigung als Lagerkräfte übernommen. „So verlief der Übergang ohne große Katastrophen“, erinnert sich Andrea Pawletta, zuständig für Marketing und PR bei Walther. „Viele Leute, die damals gewechselt sind, sind heute immer noch bei uns. Wir haben erst kürzlich einen Mitarbeiter ausgezeichnet, der 45 Jahre im Unternehmen ist. 40-jährige Jubiläen hatten wir schon, 30-jährige sowieso.“ Ein Unternehmen, in dem man alt werden kann. Ist das Firmenstrategie? „Wir haben das nie so formuliert“, lacht

Walter Lorenz, „das ergibt sich irgendwie. Es gibt zumindest keine Strategie wie in anderen Unternehmen, wo man versucht, immer einen bestimmten Altersschnitt zu halten, und dann ältere Mitarbeiter entlässt.“

Logistische Meisterleistung

Heute produziert Walther am Niederrhein gar nicht mehr. Zwar stehen im Lager, unter Planen verhüllt, noch zwei Albendruckmaschinen. In Betrieb genommen werden sie aber nur noch höchst selten. In den übrigen Bereichen

dominieren die Hochregale. Sechs Etagen, gut und gerne zwölf Meter hoch. Gabelstapler flitzen durch die Gänge, transportieren die Produkte palettenweise aus dem Überseecontainer ins Lager, hieven sie ins passende Fach bis fast unter die Hallendecke oder parken sie auf freien Plätzen im Gang. Was sich dem Laien nicht unmittelbar erschließt: Hier folgen alle Abläufe einem ausgeklügelten System. Dank elektronischer Erfassung wissen die Mitarbeiter stets, wo welche Ware darauf wartet, den ihr bestimmten Platz im Hochregal ▶



Starkes Team: Geschäftsführer Walter Lorenz und Marketingleiterin Andrea Pawletta.

einzunehmen. Jeder Regalplatz ist mit einem achtstelligen Code versehen, der sich aus Gang-, Regal- und Fachnummer sowie einer individuellen Prüfziffer zusammensetzt.

Das Produktsortiment von Walther Design umfasst etwa 3.500 Artikel, jährlich gibt es etwa 500 bis 700 Neuerscheinungen. Neue Rahmen und Alben werden aufgenommen, alte ausgetauscht. Ebenso beeindruckend wie die Menge und Vielfalt der Rahmen ist das System, mit dem die Aufträge täglich abgewickelt werden. Logistikleiter Michael Theven führt „am lebenden Beispiel“ vor, wie die Kommissionierung bei Walther Design vorstättengeht. Garant für die schnelle Auftragsabwicklung ist das Pick-by-Voice-System. Seit etwa zehn Jahren arbeitet Walther Design mit diesem eigens für das Unternehmen angepassten System und konnte die Laufwege seitdem deutlich optimieren, wie Theven erklärt: „Wir waren mit die ersten der Branche, die dieses System genutzt haben. Es bringt uns einen enormen Geschwindigkeitszuwachs bei der Abwicklung, und die Fehlerquote liegt im Promillebereich.“

Eindrucksvolle Effizienz der Arbeitsabläufe

Headset und iPod lotsen die Kommissionierer durch die riesigen Regalwel-



Meterhoch und gut sortiert: Die verpackten Artikel aus dem Nachschublager (Bild) werden bei Bedarf in den Kommissionierungsbereich umgelagert.

ten. Die erste Ansage nennt das Regal, aus dem die Ware entnommen werden soll. Spricht der Mitarbeiter dann die angebrachte Prüfziffer ein, erfährt er postwendend die Anzahl der Einheiten, die entnommen werden soll. Die Rahmen sind nach Größen sortiert, die am häufigsten benötigten Artikel liegen in direkter Greifhöhe. Während des Kommissionierungsvorgangs sprechen die Lagerkräfte fast perma-

nent in das Mikrofon ihres Headsets. Ein wenig fühlt man sich wie in einer Fußgängerzone neben jemandem, der mit einer Freisprecheinrichtung telefoniert. Für den Außenstehenden etwas skurril, doch die Effizienz des Systems ist beeindruckend.

Wie perfekt die Abläufe im Lager funktionieren, zeigt sich, wenn man einen Moment innehält und sieht, wie die Gabelstapler und Elektro-Hubwagen beinahe lautlos durch die Gänge gleiten. An der einen Stelle wird Ware entnommen, zeitgleich wird an anderer Stelle gerade wieder nachgefüllt. Hier greift ein Rädchen ins andere, Verzögerungen entstehen lediglich wegen unserer Nachfragen oder wenn wir im Weg stehen.

Im Zentrum des Kommissionierungsablaufs steht die Logistikzentrale. Hier beginnen die Arbeitswege mit dem Auftrag und enden mit der Verpackung zum Versand. Direkt neben der Logistikzentrale



Logistikleiter Michael Theven (r.) erklärt Redakteur David Vinzentz die für das Pick-by-Voice-System relevanten Angaben.

FOTOS: Andreas Ohlberger

befinden sich die sieben Laderampen, die Lkws anfahren, um die Tagesladungen aufzunehmen oder neue Produkte anzuliefern. „Das ganze Kommissionierungs- und Versandsystem funktioniert mittlerweile so gut, dass die Ware am nächsten Tag – außer bis ganz tief im Osten und auf den Inseln – bei unseren Kunden ist“, erklärt Logistikleiter Theven stolz.

„Drei Sekunden sind zu lang“

Die Vorteile des Pick-by-Voice-Systems liegen im wahrsten Sinne des Wortes auf der Hand. „Die Mitarbeiter stehen im direkten Dialog mit dem Gerät, brauchen keine Pickzettel mehr und haben so stets beide Hände frei. „Man muss schon willentlich dane-



Druck auf Zuruf: Die „Picker“ können die Etiketten (mit Kundenlogo) direkt am Elektro-Hubwagen ausdrucken lassen.

gabe die Anzahl der benötigten Etiketten durch, die sofort ausgedruckt und vom Mitarbeiter aufgeklebt werden. Und auch hier wurde optimiert. „Früher hat es etwa drei Sekunden

echtem Glas verschickt. „Das ist nur möglich, weil wir auch unsere Verpackungen optimiert haben.“ Bewährt haben sich Kartonagen mit integrierten Knautschzonen oben und unten.

Walther Design hat sich selbst hohe Prüfaufgaben gesetzt. Fünf bis sechs Mal im Jahr werden die Produktionsstätten in Asien besucht und die Produktionsabläufe vor Ort kontrolliert. Die Qualitätsprüfung ist ISO-zertifiziert. „Wir prüfen unsere Waren täglich“, erklärt Theven. „Aus jedem Karton entnehmen wir Artikel und checken diese, bevor sie rausgehen. Wir schreiben jeden Tag ca. 150 Zeilen Prüfprotokolle. Rahmen werden auch mal einfach auf den Tisch gelegt, und dann schauen wir, ob die gerade sind. Ich will mir ja keinen Flitzebogen an die Wand hängen“.

Jedes Jahr schaut der TÜV vorbei, sichtet die Unterlagen und checkt interne Prüfprotokolle. „Wir liegen weit über dem Standard, was den Qualitätscheck angeht“, erklärt der Logistikleiter und ergänzt: „Wir haben 20 Jahre daran gearbeitet, um die Abläufe so geschmeidig wie heute durchführen zu können.“

Doch wer denkt, dass man sich bei Walther Design auf dem gut funktionierenden System ausruht, der unterschätzt den Ehrgeiz der Mitarbeiter. Theven fasst dies so zusammen: „Man muss morgens aufstehen und denken: Was kann ich besser machen?“

David Vinzentz,
Andreas Ohlberger



Langjährige Kompetenz: Walther setzt bei der Kommissionierung auf ein eingespieltes Team. Gabi Korre ist Teil davon.

bengreifen, um sich zu vertun“, erläutert Theven. Abläufe und Systeme werden permanent optimiert. Mittlerweile ist die Stimmerkennung sogar in der Lage, bei Knallgeräuschen oder Lärm die Stimme des Kommissionierers herauszufiltern. Kleinaufträge können zusammengelegt und so in einem Umlauf effizient bearbeitet werden. Auf den Elektro-Hubwagen der „Picker“ sind Etiketten-Drucker montiert. Der digitale Auftrag des Pick-by-Voice-Systems berücksichtigt, ob der jeweilige Kunde Preisetiketten – wahlweise mit dem eigenen Firmenlogo – angebracht haben möchte. Ist dies der Fall, gibt der Picker nach dem Einsammeln der Artikel per Stimmein-

von der Worteingabe des Mitarbeiters bis zum Ausdruck des Etiketts gedauert“, erklärt Theven. „Das ist zu lange. Die Mitarbeiter waren genervt, der Kommissioniervorgang unterbrochen. Heute liegen wir vom Sprachbefehl zum Ausdruck bei einer Sekunde.“

Alles steht auf dem Prüfstand

Zum reibungslosen Ablauf trägt aber auch das eingespielte und altbewährte Team bei. „Immer wieder sind Tricks und Kniffe gefragt, die unsere Mitarbeiter aufgrund der langjährigen Tätigkeit kennen, etwa im Hinblick auf die richtige Verpackung“, sagt Theven. Eine Besonderheit beim Versand ist auch, dass Walther Design Großrahmen mit



WALTHER DESIGN IN ZAHLEN

1933 als Fotoalbenfabrik in Dresden gegründet

Mehr als **3.000** Kunden in über **50** Ländern

60 festangestellte Mitarbeiter am Standort Nettetal

Über **3.500** Artikel im Sortiment

Mehr als **8.000** m² Lager- und Bürofläche

Bis zu **700** neue Produkte jedes Jahr