Zukunft mit Format

Zerhusen Kartonagen 1987–2017

ZERHUSEN KARTONAGEN

Band 1

25 Jahre aus unserer Perspektive

Chronik der Zerhusen Kartonagen GmbH

Kerstin Burdiek
Karoline und Roland Zerhusen

2012

Band 2

Zukunft mit Format

Ergänzung der Chronik „25 Jahre aus unserer Perspektive“

Zerhusen Kartonagen GmbH

2012 bis 2017

Kerstin Burdiek
Karoline und Roland Zerhusen

2017

Wellpappskulptur „Narr“, entworfen und gestaltet von dem Künstler Jürgen Stolte

Inhalt

Vorwort 5

Grußworte 6

Vorgeschichte

„In Düsseldorf wurde die Idee geboren …“ 9

Kapitel 1 (1987-1992)

Die Anfänge als Händler 13

Kapitel 2 (1993-1999)

Der Einstieg in die Verarbeitung 29

Kapitel 3 (2000-2005)

Das neue Jahrtausend kann kommen – das (ver-)packen wir! 47

Kapitel 4 (2006-2012)

Automatisch geht es weiter 73

Kapitel 5

Der Status quo: So sieht es aus! 141

Firmenchronologie 159

Glückliche Umstände für Grundstückserweiterungen 160

Die Familie Zerhusen 162

Danksagung 165

Impressum und Bildnachweis 168

ZERHUSEN

Liebe Leserinnen und Leser der Zerhusen-Chronik!

Als 1987 unsere Firma „Zerhusen Kartonagen GmbH“ gegründet wurde, konnte niemand ahnen, welche Entwicklung wir in 25 Jahren durchleben würden. Aus kleinsten Anfängen entwickelte sich unser Handelsbetrieb zu einem bedeutenden Wellpappverarbeitungsbetrieb, der über die Grenzen Dammes hinaus bekannt geworden ist. Engagierte Mitarbeiter, treue Kunden, zuverlässige Lieferanten sowie viele langjährige Geschäftsfreunde haben uns in den vergangenen 25 Jahren zur Seite gestanden. Dafür sind wir sehr dankbar. Wir sind glücklich, dass wir, die Familie Zerhusen, mit allen gemeinsam dieses Jubiläum im Jahr 2012 feiern dürfen.

In fast einjähriger Vorbereitung und Recherche haben wir 25 Jahre Firmengeschichte in dieser Chronik aufgearbeitet und aus „unserer Perspektive“ dargestellt. Wir freuen uns sehr, dass Sie sich die Zeit nehmen, dieses Buch zu lesen und wünschen Ihnen viel Spaß dabei.

Sie erfahren die Firmenentwicklung innerhalb eines Vierteljahrhunderts. Die zahlreichen Bilder dokumentieren und illustrieren dabei anschaulich den Blick zurück. Es werden aber auch viele kleine Geschichten und Ereignisse wieder in Erinnerung gerufen, die schon fast in Vergessenheit geraten sind. Diese Erinnerungen führen uns lebhaft vor Augen, wie schnell die vergangenen 25 Jahre verstrichen sind und wie schnelllebig unsere Zeit ist.
Eine hohe Bedeutung haben von jeher für uns als Familienunternehmen die familiären und außerbetrieblichen Aktivitäten und Ereignisse, die natürlich ebenfalls ihren Platz in diesem Buch finden.

Beim Lesen dieser Seiten lernen Sie Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kennen, die mit ihrem Engagement, Wissen und ihren Leistungen zum Erfolg der Firma beitragen. Auf unserer kleinen Zeitreise können Sie viel über Technik, Maschinen, Logistik und Wellpappe erfahren, so dass Sie bei Ihrem nächsten Kontakt mit Wellpapp-Verpackungen diese aus Ihrer eigenen, neuen Perspektive betrachten werden. Zum Ende der Chronik wagen wir einen Blick in die Zukunft.

Wir hoffen, wir haben Sie neugierig auf „25 Jahre Zerhusen Kartonagen“ gemacht, und wir laden Sie herzlich ein, die bebilderte Zeitreise zu beginnen.
Nehmen Sie sich genügend Zeit dafür, wir haben 25 Jahre benötigt.

Ein herzlicher Gruß im Namen der ganzen Familie

R. Zhusen

Roland Zerhusen

Zerhusen

Günter Zerhusen

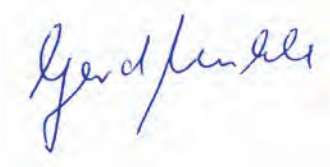
Grußwort von Gerd Muhle, dem Bürgermeister der Stadt Damme

Zum 25-jährigen Bestehen darf ich der Firma Zerhusen Kartonagen im Namen von Rat und Verwaltung, aber auch im Namen aller Bürgerinnen und Bürger der Stadt Damme herzliche Glückwünsche aussprechen. Wenn man auf das zurückliegende Vierteljahrhundert zurückblickt, kann man hinsichtlich dieses Unternehmens mit Fug und Recht von einer echten Erfolgsgeschichte sprechen, wie sie in dieser Form wohl nur bei uns im Oldenburger Münsterland geschrieben werden kann. In kürzester Zeit entwickelte sich das kleine Familienunternehmen zu einem der größten Anbieter in dieser Branche. Hier werden jährlich mittlerweile über 110 Millionen Quadratmeter Wellpappe zu hochwertigen Kartonagen für Kunden in einem Umkreis von 250 Kilometern produziert. Bei diesen Kunden, die überwiegend aus der Nahrungsmittel-, Möbel-, Automobil- und der Kunststoffindustrie stammen, hat sich die Firma Zerhusen Kartonagen sehr schnell einen exzellenten Ruf erworben, was für das Unternehmen allerdings kein Ruhekissen, sondern Ansporn für weitere Anstrengungen zur Steigerung der eigenen Leistungsfähigkeit einhergehend mit einer weiteren Optimierung der Qualität der eigenen Produkte darstellte. Mit rund 280 Mitarbeitern ist die Firma Zerhusen Kartonagen heute ein bedeutsamer Arbeitgeber in unserer Region – eine Verantwortung, der sich die Familie Zerhusen in all den Jahren mit besonderem Engagement und einer bemerkenswerten Hingabe gestellt hat. Dieses Verantwortungsbewusstsein, aber auch die totale Identifikation mit unserer Region waren im Jahre 2011 sicherlich mit ausschlaggebend dafür, dass Roland Zerhusen den Vorsitz des Beirates der Industrie- und Handelskammer für das Oldenburger Münsterland übernommen hat.

Ein Meilenstein in der Unternehmensgeschichte war der Neubau des Hochregallagers mit angeschlossener Versandhalle in den Jahren 2009 und 2010. Dieses 36 Meter hohe und 125 Meter lange Bauwerk, das mit rund zwölf Millionen Euro die höchste Einzelinvestition in den vergangenen 25 Jahren darstellte, bildet nunmehr einen markanten und überaus beeindruckenden Eckpfeiler im Stadtbild von Damme. Darüber hinaus steht dieses Hochregallager aber auch exemplarisch für den herausragenden Erfolg der Firma Zerhusen Kartonagen seit der Firmengründung. Als Bürgermeister der Stadt Damme freue ich mich, dass es gelungen ist, der Firma Zerhusen im Rahmen der vorgenommenen Aussiedlung des landwirtschaftlichen Betriebes von Bernard Schwertmann die für diese Entwicklung erforderlichen Grundstücksflächen zur Verfügung stellen zu können. Im Wissen darum, dass die Firma Zerhusen über die bisher in Anspruch genommenen Flächen hinaus eine Option für zusätzliche Flächen in diesem Bereich besitzt, kann man davon ausgehen, dass dieser Standort Potenzial für eine weitere Entwicklung der Firma Zerhusen Kartonagen bietet.
Nicht unerwähnt bleiben soll an dieser Stelle, dass der Verbund Oldenburger Münsterland den herausragenden unternehmerischen Erfolg von Roland Zerhusen bereits im Jahre 2010 mit der Verleihung des Unternehmerpreises in der Kategorie „Unternehmer des Jahres“ in einer angemessenen Form gewürdigt hat.

Wenn eingangs von einer beeindruckenden Erfolgsgeschichte des Unternehmens in den vergangenen 25 Jahren die Rede war, so darf man sicher sein, dass diesbezüglich in der Zukunft noch so manches zusätzliche Kapitel geschrieben wird. Für diesen Weg wünsche ich der Firma Zerhusen Kartonagen jederzeit alles Gute und viel Erfolg. Und wenn die Stadt Damme diesen Weg an der einen oder anderen Stelle wie in der Vergangenheit auch aktiv mit begleiten kann, würde mich dies natürlich in besonderem Maße freuen.

Damme, im September 2012



Gerd Muhle
Bürgermeister der Stadt Damme

Grußwort von Gert Stuke, dem Präsidenten der Oldenburgischen Industrie- und Handelskammer (IHK)

(Foto: Andreas Burmann)

Liebe Familie Zerhusen,

als inhabergeführtes mittelständisches Familienunternehmen gehört die Zerhusen Kartonagen GmbH zu den Leistungsträgern unserer regionalen Wirtschaft.

Was bei Günter Zerhusen im Gründungsjahr 1987 mit drei Mitarbeitern galt, nämlich der Leitsatz „Alles aus einer Hand", gilt auch heute noch mit einer 280 Mann starken Belegschaft. Verantwortungsvoller Umgang mit Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, Innovationsfreudigkeit und vor allem der große Familienzusammenhalt haben es ermöglicht, dass die Zerhusen Kartonagen GmbH mit der Großinvestition in das automatische Hochregallager 2010 weiterhin auf Wachstumskurs bleibt. Zu Recht hat Roland Zerhusen den Unternehmerpreis Oldenburger Münsterland 2010 erhalten.

Bodenständigkeit und regionale Verbundenheit – auf der einen Seite die Basis für den wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens, auf der anderen Seite Eigenschaften, die das starke Engagement der Familie seit der Firmengründung kennzeichnen. Auch ehrenamtlich setzt sich Roland Zerhusen intensiv für die Region ein, ob als Mitglied der IHK-Vollversammlung, als Vorsitzender des IHK-Beirats Oldenburger Münsterland oder als Vorsitzender der Mittelstandsvereinigung der Stadt Damme.

25 Jahre Erfolgsgeschichte – damit ist die Firma Zerhusen Kartonagen GmbH eines der vielen Unternehmen, die das Oldenburger Münsterland ausmachen und sein wirtschaftliches Profil prägen.

Liebe Familie Zerhusen: Ihr seid ein exzellentes Beispiel für einen erfolgreichen Generationswechsel. Unsere herzlichen Glückwünsche zum 25-jährigen Firmenjubiläum sollen Euch auf dem Weg zu weiteren Erfolgen begleiten.

Euer

Gert Stuke
Präsident der Oldenburgischen Industrie- und Handelskammer (IHK)

Abladen in Damme auf dem Bahnhof

Vorgeschichte

„In Düsseldorf wurde die Idee geboren ...“

Die Grundsteinlegung vor über 50 Jahren

Vor allem der Dammer Bevölkerung ist bekannt, dass, bevor Zerhusen Kartonagen entsteht, es bereits die Firma Schmutte & Zerhusen gab. Diese gründen 1961 Günter Zerhusen und Hugo Schmutte. Nur die wenigsten wissen, wie es zu dieser Neugründung kam. Es war eine Idee, die in Düsseldorf geboren wurde. Aber beginnen wir von vorne.

Der 1928 in Mühlen geborene Günter wandert 1929 mit seinen Eltern aufgrund der herrschenden Weltwirtschaftskrise und der damit verbundenen Arbeitslosigkeit nach Amerika aus. Die Familie kehrt jedoch 1934 nach Deutschland zurück, weil die Mutter schwer erkrankt, sie stirbt 1937. Nach dem Abschluss der Volksschule in Mühlen macht Günter Zerhusen von 1943 bis 1945 – mitten im Zweiten Weltkrieg – eine Lehre als Metallflugzeugbauer auf dem Fliegerhorst in Vechta. Nach dem Zusammenbruch des Naziregimes ist auch die Lehre abrupt beendet. Anschließend ist Günter Zerhusen von 1945 bis 1955 im Eisenerzbergwerk in Damme tätig. Von 1945 bis 1947 macht er zusätzlich eine Lehre als Betriebsschlosser. Er qualifiziert sich danach durch Schulungen, Lehrgänge und Fernlehrgänge kontinuierlich weiter, legt die Industriemeisterprüfung „Maschinenbautechniker“ ab und erwirbt kaufmännische Grundkenntnisse. Alles nebenbei. *„Damals hatte man keine anderen Möglichkeiten“*, stellt Günter Zerhusen fest. *„Wenn du was wolltest, musstest du sehen, wie du das schaffst.“*

Von 1955 bis 1958 ist er auf der Schalker Eisenhütte in Gelsenkirchen, anschließend von 1958 bis 1963 in Düsseldorf als technischer Angestellter in einer Kartonagenfabrik tätig. Und hier wird der Grundstein für die heutige Firma gelegt. *„In Düsseldorf kam ich zum ersten Mal in meinem Leben mit Kartonagen in Berührung“*, erinnert sich der Seniorchef. *„Da kam mir die Idee mit den Eierkartons. Und zwar sah ich, wie in Südoldenburg die Massentierhaltung in den 1950er Jahren, Anfang der 1960er Jahre begann. Bis dahin hatten die Bauern 20 bis maximal 50 Hühner, mehr nicht. Die Eier waren in Holzkisten mit Holzwolle verpackt und wurden von den Bauern so zu den Händlern transportiert. In Düsseldorf gab es bereits Eierkartons aus Wellpappe. Meine Idee war es, entsprechende Eierkartons für die Region Südoldenburg zu fertigen. Es fehlte mir aber damals das Geld, um Maschinen zu kaufen, und so konnte ich meinen Traum, mich mit einer Kartonagenproduktion selbstständig zu machen, nicht verwirklichen.“*

Im Jahr 1959 heiraten Günter Zerhusen und Magda Schmutte, die aus Dümmerlohausen kommt. Zusammen mit seinem Schwiegervater Hugo Schmutte gründet Günter Zerhusen zum 1.4.1961 die Firma Schmutte & Zerhusen GbR. Der Sitz ist in Dümmerlohausen, und offizielle Gesellschafter sind Hugo Schmutte und Magda Zerhusen mit je 50 % der Anteile.

Die Anfänge sind bescheiden: *„Während der Düsseldorfer Zeit hat Magda gebrauchte Eierverpackungen in Lebensmittelgeschäften oder auf den Wochenmärkten gesammelt. Die Händler waren froh, die Kartons nicht selbst entsorgen zu müssen, und gaben sie daher oft umsonst ab“*, erinnert sich Günter Zerhusen an die erste Zeit. *„Mit diesen Eierkartons sind wir am Wochenende von Düsseldorf nach Damme gefahren. Dafür wurden die Sitze vom VW ausgebaut, die gebrauchten Eierverpackungen reingelegt, die Kinder oben drauf und los ging es“*, ergänzt Magda die Erinnerungen ihres Mannes. *„Ich werde nie vergessen, wie wir einmal von der Polizei auf dem Weg nach Damme angehalten wurden. Wir konnten durch das hintere Fenster gar nichts mehr sehen, da der Kinderwagen, der auf den Eierkartons lag, die Sicht*

Alma und Hugo Schmutte

Die Grundsteinlegung vor über 50 Jahren

Vor 50 Jahren stanzte Günter Zerhusen mit diesem Werkzeug Handgriffe in die Eierkartons. Dafür wurde der Karton auf einen Bock gelegt und mit einem Hammer das Stanzwerkzeug in den Karton gehauen.

Die erste Halle der Firma Schmutte & Zerhusen in Dümmerlohausen

Günter und Magda Zerhusen mit den Kindern Jörg, Anja, Marc und Roland (von links), Weihnachten 1986 vor der Firmengründung von Zerhusen Kartonagen

Der erste LKW und der erste Gabelstapler im Arbeitseinsatz – ebenso wie Hugo Schmutte auf dem LKW und Daniela Schmutte auf dem Stapler

Luftbild von der Firma Schmutte & Zerhusen in Dümmerlohausen, wo Hugo Schmutte und Günter Zerhusen 1961 gemeinsam klein anfingen.

Roland Zerhusen bei der Arbeit im Büro von Schmutte & Zerhusen, zusammen mit seinem Opa Hugo Schmutte.

versperrte. Wir mussten am Parkplatz jede Menge Kartons zurücklassen. Das war bares Geld. Das tut Günter heute noch weh, wenn wir diese Strecke fahren!
Zum Teil haben wir auch die gesammelten Kartons in Düsseldorf bei uns im Keller gelagert, und wenn es genug waren, haben wir die Höcker mit dem Zug in die Heimat geschickt. Mein Vater hat sie in Lembruch abgeholt und mit dem Pferdewagen nach Dümmerlohausen transportiert. Dort haben wir die Eierkartons dann den Bauern und Eierhändlern wieder zum Verkauf angeboten, und sie waren sehr begehrt, da man ansonsten nur die Holzkisten bekommen konnte oder die Eier in Papier verpackt wurden."

Da der Absatz gut ist, investieren Günter und Magda ihr erspartes Geld in vier LKW-Züge voll Eierkartons, die sie in Düsseldorf fertigen lassen. Diese Eierkartons werden in Dümmerlohausen eingelagert und verkauft. Ihnen fehlt jedoch ein entscheidendes praktisches Merkmal: Sie haben keine Handgriffe. Mit einem speziellen Werkzeug stanzt Günter Zerhusen in mühsamer Handarbeit in jeden einzelnen Karton die Löcher. *„Ich wurde zum Teil belächelt und die Leute redeten, was der Schmutte sich denn da wohl für einen Schwiegersohn angelacht hätte. Was lässt der sich auf so ein Geschäft ein, fragten sie. Aber wir haben das mit Idealismus betrieben – jedes Wochenende habe ich die Handgriffe da reingestanzt"*, berichtet Günter Zerhusen, der sich nicht beirren ließ.
In der Woche ist die Familie in Düsseldorf, wo Günter arbeitet. Im Jahr 1963 kehren er und Magda mit den bereits geborenen Söhnen Jörg und Roland nach Damme zurück. Günter hat zum 1. Februar eine Stelle bei den Lemförder Metallwaren bekommen, deren Zweigbetrieb in Damme als „Maschinenbau Damme" neu gegründet wurde. Als Industriemeister und technischer Angestellter ist er dort für die kommenden 24 Jahre tätig. Als erstes Domizil bezieht die junge Familie eine Wohnung im Haus der Eiergenossenschaft in der Bahnhofstraße. Es handelt sich um ein ursprüngliches Geschäftshaus, das große Fenster hat. *„Ich erinnere mich noch genau, wie wir dort nach der ersten Nacht morgens aufwachten und uns neugierige Kinderaugen anstarrten. Die Kinder standen vorm Fenster und guckten, wer die neuen Nachbarn sind. Wir hatten ja noch keine Gardinen"*, erzählt Magda Zerhusen. *„Die Unterschiede zwischen Stadt und Land waren deutlich zu spüren. So fragte mich die Nachbarin in den ersten Tagen, ob ich nichts zu tun hätte. ‚Wieso?', wunderte ich mich. Und da sagte sie auf Platt: ‚In Damme trägst du alltags einen bunten Kittel und sonntags einen weißen.' Ich trug damals Hosen."*

Die Firma Schmutte & Zerhusen, die zunächst für beide Teilhaber nur einen Nebenerwerb darstellt, entwickelt sich positiv. Als Lager dient die Scheune, die auf dem landwirtschaftlichen Betrieb in Dümmerlohausen vorhanden ist. Hugo Schmutte ist für den Vertrieb zuständig, und Günter Zerhusen kümmert sich nach Feierabend bei Lemförder um die Buchführung. Im Jahr 1976 steigt Hugo Schmutte als Teilhaber aus und überträgt seine Anteile auf seinen Sohn Arnold, Magdas Bruder. Aufgrund der steigenden Umsätze gibt Arnold Schmutte in den 1980er Jahren die bis dahin im Haupterwerb betriebene Landwirtschaft auf und widmet sich ausschließlich dem Handel mit Eierkartons. Günter Zerhusen fängt in dieser Zeit an, den Handel mit Industriekartonagen aufzubauen. Nachdem eine gewisse Größe erreicht ist, fehlt es für beide Bereiche an Erweiterungsmöglichkeiten in Dümmerlohausen. Es fällt 1986 der einvernehmliche Entschluss, sich in aller Freundschaft zu trennen und die jeweiligen Sparten in eigenen Unternehmen weiterzuführen. Die Familie Schmutte kümmert sich um die Eierverpackungen und ist bis heute als Eierverpackungsvertriebs GmbH erfolgreich am Markt. Die Familie Zerhusen startet an einem neuen Standort mit dem Handel von Industriekartonagen.

Name der entgegennehmenden Gemeinde/Stadt	Gemeindekennzahl	GewA 1
Damme	03/4/60/002	

Gewerbe-Anmeldung nach § 14 GewO oder § 55 c GewO sowie § 1 GewAnzV — Bitte mit Schreibmaschine oder in Blockschrift vollständig und gut lesbar ausfüllen sowie die zutreffenden Kästchen ankreuzen

Angaben zum Betriebsinhaber

Bei Personengesellschaften (z. B. OHG) ist für jeden geschäftsführenden Gesellschafter ein eigener Vordruck auszufüllen. Bei juristischen Personen (z. B. GmbH) ist bei Feld Nr. 3 bis 10 und Feld Nr. 30 und 31 der gesetzliche Vertreter anzugeben. Die Angaben für weitere gesetzliche Vertreter zu diesen Nummern sind auf der Rückseite des Vordrucks [ ] oder einem Beiblatt [ ] oder weiteren Vordrucken [ ] gemacht.

1 Im Handels-, Genossenschafts- oder Vereinsregister eingetragener Name: Zerhusen Kartonagen GmbH, Industriestr. 9, 2845 Damme

2 Ort und Nr. der Eintragung: AG Vechta HRB 1315

3 Familienname: Zerhusen

4 Vornamen: Günter

5 Geburtsname (nur bei Abweichung vom Familiennamen):

6 Geburtsname der Mutter:

7 Geburtsdatum: 26.6.1938

8 Geburtsort (Ort, Kreis, Land): 2841 Mühlen

9 Staatsangehörigkeit: deutsch [X] andere:

10 Anschrift der Wohnung und Telefon-Nr.: 2845 Damme Roggenkamp 7

Angaben zum Betrieb

11 Zahl der geschäftsführenden Gesellschafter (nur bei Personengesellschaften)
Zahl der gesetzlichen Vertreter (nur bei juristischen Personen): 2

12 Anschrift der Betriebsstätte und Telefon-Nr.: 2845 Damme ~~Roggenkamp~~ Industriestr. 9 05491-3033

13 Anschrift der Hauptniederlassung und Telefon-Nr.:

14 Anschrift der früheren Betriebsstätte:

15 Angemeldete Tätigkeit (genau angeben; z. B. Herstellung von Möbeln, Elektroinstallationen und Elektroeinzelhandel, Großhandel mit Lebensmitteln usw.):
Großhandel in Kartonagen
Herstellung von Kartongen

17 Datum des Beginns der angemeldeten Tätigkeit: 1.1.1987

18 Art des angemeldeten Betriebes: Industrie [ ] Handwerk [ ] Handel [X] Sonstiges [ ]

19 Anzahl der voraussichtlich im angemeldeten Betrieb beschäftigten Arbeitnehmer: 4

Die Anmeldung wird erstattet für:
20 einen selbständigen Betrieb [ ] eine Zweigniederlassung [ ] eine unselbständige Zweigstelle [ ]
21 ein Automatenaufstellungsgewerbe [ ]
22 ein Reisegewerbe [ ]

Wegen:
23 Neuerrichtung des Betriebes [X]
24 Übernahme eines bereits bestehenden Betriebes (z. B. durch Kauf, Pacht, Erbfolge, Änderung der Rechtsform, Gesellschaftereintritt) [ ]

26 Name des früheren Betriebsinhabers (falls bekannt):

Falls der Betriebsinhaber für die angemeldete Tätigkeit eine Erlaubnis benötigt, in die Handwerksrolle einzutragen oder Ausländer ist:

28 Liegt eine Erlaubnis vor? Nein [ ] Ja, erteilt am/von (Behörde):

29 Liegt eine Handwerkskarte vor? Nein [ ] Ja, ausgestellt am/von (Handwerkskammer):

30 Liegt eine Aufenthaltserlaubnis vor? Nein [ ] Ja, erteilt am/von (Behörde):

31 Die Aufenthaltserlaubnis enthält keine Auflage oder Beschränkung [ ] enthält folgende Auflage oder Beschränkung:

Einer Übermittlung der in dieser Gewerbeanzeige enthaltenen Angaben über Namen (Felder 1, 3 u. 4), betriebliche Anschriften (Felder 12 u. 13) und angemeldete Tätigkeiten (Feld 15) an Dritte (z. B. Adreßbuchverlage, Versicherungen, Markt- oder Meinungsforschungsinstitute usw.) zum Zwecke der Werbung oder Meinungsforschung

stimme ich zu [X] stimme ich nicht zu [ ] (Zutreffendes Kästchen bitte ankreuzen)

Bitte die Hinweise auf der Rückseite beachten

Empfangsbescheinigung für den Anzeigepflichtigen (siehe Rückseite)

32 Datum: 2.3.1987 33 Unterschrift: [illegible]

Deutscher Gemeindeverlag GmbH · 8/80
Formularverlag W. Kohlhammer · Nachdruck verboten

Kapitel 1

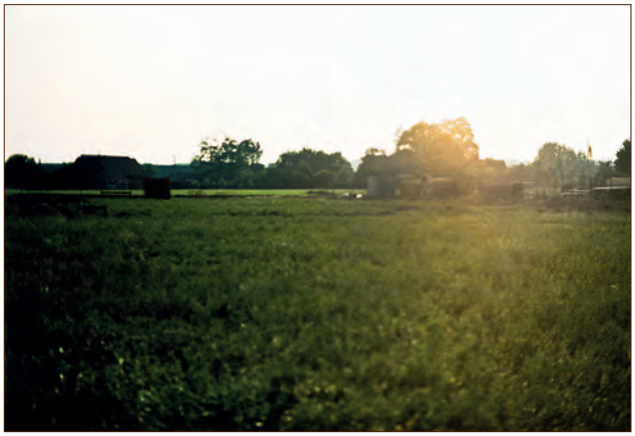
Die Anfänge als Händler

1986: Grundsteinlegung im Osterdammer Gewerbegebiet

Nach jahrelanger guter und erfolgreicher Zusammenarbeit trennen sich Arnold Schmutte und Günter Zerhusen 1986 geschäftlich in gegenseitigem Einvernehmen. Zu dieser Zeit macht das Hauptgeschäft der gemeinsamen Firma Schmutte & Zerhusen der Handel mit Eierverpackungen aus, um den sich in erster Linie die Familie Schmutte kümmert. Als zweites Standbein ist im Laufe der Jahre unter Federführung von Günter Zerhusen der Handel mit Industriekartonagen entstanden, der 1986 etwa ein Drittel des Umsatzes ausmacht. Zu den Industriekunden gehören unter anderem Bahlmann und Leiber, Nordenia und die Lemförder Metallwaren.

Nach der Teilung der Firma Schmutte & Zerhusen beginnen Günter und Roland Zerhusen sofort mit den Vorbereitungen für eine Firmenneugründung. Ein Standort ist schnell gefunden: Mit dem Erwerb eines 4.268 Quadratmeter großen Grundstückes im Gewerbegebiet Osterdamme wird der Grundstein für die neue Firma gelegt – und das im wahrsten Sinne des Wortes. Noch im selben Jahr erfolgt der Bau der Halle 1. Sie ist 30 Meter breit und 60 Meter lang. Für den Neustart stehen insgesamt 1.800 m² als Lagerfläche zur Verfügung.

Beim Bau der neuen Halle wird nichts dem Zufall überlassen: Günter Zerhusen übernimmt die Bauaufsicht in nicht ganz baustellengeeigneter Kleidung.



Das bereits bestehende Gewerbegebiet Osterdamme wird erweitert, so dass Günter Zerhusen eine Fläche von 4.268 m² für die neue Firma Zerhusen Kartonagen erwerben kann.

Aus der Vogelperspektive:1986 entsteht die erste Lagerhalle (s. Markierung). Nachbarn der Unternehmensgründer Zerhusen sind zu dieser Zeit Holz Weber, die Firma Hoff und Gestellbau Hans Nyhuis.

Volle Familienunterstützung: Günter Zerhusen mit seiner Frau Magda und Tochter Anja, heute verheiratete Kramer.

Es geht voran: Die Fertigstellung der Halle 1 wird in allen Bauabschnitten intensiv von Günter Zerhusen begleitet – vom ersten Spatenstich bis zum letzten Pinselstrich.

1987: Gründung der neuen Firma

Am 1.1.1987 erfolgt offiziell die Eintragung der „Zerhusen Kartonagen GmbH, HRB Nr. 1319" ins Handelsregister durch Günter Zerhusen. Magda und Günter Zerhusen halten jeweils 50 % der Gesellschaftsanteile. Magda Zerhusen wird als Geschäftsführerin eingesetzt. Als tatkräftige Unterstützung steht der damals 24-jährige Roland Zerhusen von Anfang an seinem Vater zur Seite. *„Ich hatte ja mein Herzblut für Kartons in Düsseldorf entdeckt und hätte mich am liebsten da schon selbstständig gemacht"*, resümiert Günter Zerhusen. *„Daher war ich hochmotiviert, diese Idee, dieses Lebensprojekt zu verwirklichen. Ich hätte mich jedoch nicht dazu durchringen können, wenn Roland nicht mitgemacht hätte. Mit Roland als Nachfolger boten sich ganz andere Zukunftsperspektiven. Man kann ganz klar sagen: Wenn Roland nicht gewollt hätte, gäbe es die Firma heute nicht."*

Das Mitarbeiterteam ergänzt als dritter im Bunde Johannes Wehri, der bereits bei Schmutte & Zerhusen als LKW-Fahrer tätig war und als Verstärkung mit „rüber" zur neuen Firma kommt. Nachdem mit dem Hallenbau ausreichende Lagerkapazitäten und gute Voraussetzungen für erfolgreiches Arbeiten geschaffen worden sind, wird der bei Schmutte & Zerhusen begonnene Handel mit Industriekartonagen nun am neuen Standort weiter forciert.

Günter Zerhusen ist das erste Jahr nach der Firmengründung noch bei den Lemförder Metallwaren (später ZF) als Industriemeister in der Rohrabteilung angestellt. Bis zum 31.3.1987 ist er dort in Vollzeit beschäftigt und bekommt danach bis zum 31.12.1987 Sonderurlaub, bis absehbar ist, ob das Konzept der neuen Firma aufgeht. In seinen Pausen findet – über den Firmenzaun hinweg – ein reger Informationsaustausch statt – Handys

Es kann losgehen: Pünktlich zum offiziellen Start der Firma Zerhusen Kartonagen am 1.1.1987 steht die Halle 1 mit Bürogebäude und Einliegerwohnung bereit.

gibt es noch nicht. Roland Zerhusen erinnert sich schmunzelnd: *„In den ersten Monaten, als mein Vater noch bei Lemförder war, war es so, dass meine Mutter Magda als Botin fungierte, wenn ich eine Frage hatte, kurzfristig einen Rat brauchte oder eine Entscheidung getroffen werden musste und ich selbst nicht weg konnte. Sie traf meinen Vater während seiner Pause auf dem Parkplatz draußen am Zaun und tauschte die wichtigsten Infos mit ihm aus. Manche Sachen duldeten halt keinen Aufschub. Gerade in der Anfangszeit. Die räumliche Nähe war von großem Vorteil. Manchmal brachte Magda meinem Vater etwas zu essen mit an den Zaun – neben den neusten Nachrichten aus unserer Firma."*
Natürlich lässt Günter Zerhusen es sich nicht nehmen, nach dem Arbeitsende bei Lemförder in seiner Firma nach dem Rechten zu sehen und in den freien Stunden mit anzupacken. So sind seine Arbeitstage recht lang. Umso erstaunlicher ist es, dass er es schafft, sich zusätzlich in anderen Bereichen ehrenamtlich zu engagieren: Er ist beim Sportverein Rot-Weiß Damme erster Vorsitzender, Ratsherr im Dammer Stadtrat und aktiv als Elferratsmitglied der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 e. V. *„Vielleicht ist er heute mit 84 Jahren noch so fit, weil er permanent gefordert wurde und auch heute noch wird"*, vermutet Roland Zerhusen. *„Nach wie vor ist er mit vollem Engagement dabei und jeden Tag in der Firma anzutreffen. Sein Rat ist nicht wegzudenken und vor allem bei wichtigen Entscheidungen immer gefragt."*

Die Geschäfte laufen schon im ersten Jahr gut an, was wohl auch dem bereits bestehenden Kundenstamm zu verdanken ist. Beliefert werden hauptsächlich Unternehmen im Raum Damme und im Kreis Vechta, in einem Radius von zirka 30 Kilometern. Zu den ersten Kunden gehören:

- Lemförder Metallwaren
- Grimme Landmaschinenfabrik
- Dammer Möbelwerke
- Bahlmann und Leiber
- Sickendiek
- Nordenia
- HKW Holdorf
- Elastogran Lemförde
- Pallas aus Diepholz
- Rießelmann Lohne
- Druckhaus Fromm Osnabrück

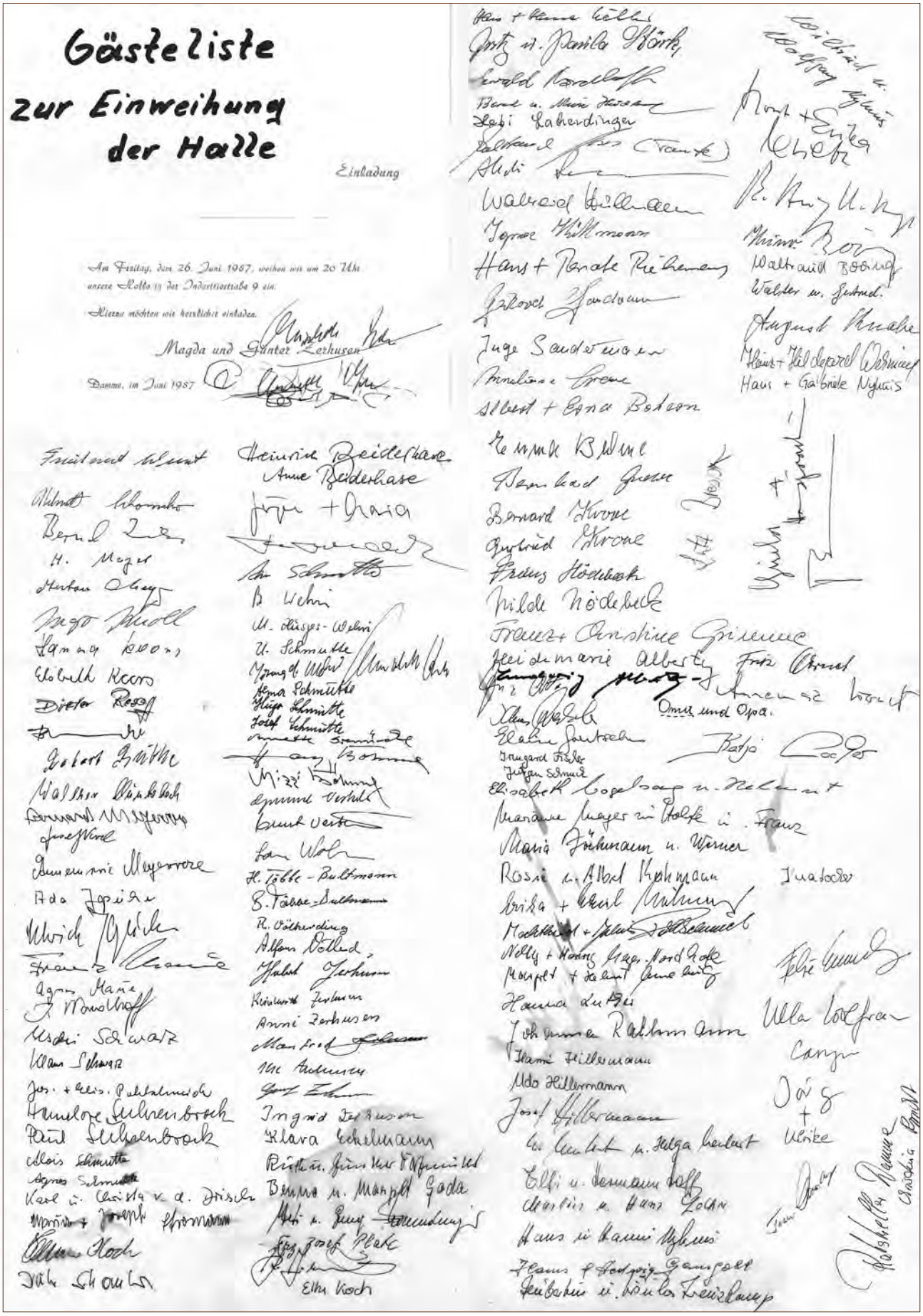
In den ersten Jahren übernimmt Zerhusen Kartonagen reine Händleraufgaben. Die von den Kunden benötigten Kartons werden bei diversen Herstellern wie den Hauptlieferanten Europa Carton in Lübbecke (heute Smurfit Kappa) oder Zewawell in Minden eingekauft und nach Damme geliefert. Um den Kunden große und teure Lagerbestände zu ersparen, bietet Zerhusen den Service, pünktlich und „just in time" zu liefern. Das bedeutet, dass viele Kunden tagtäglich neue Ware erhalten, einige werden sogar zweimal am Tag beliefert. Dank großer Auflagemengen können entsprechend günstige Angebote gemacht werden, was den Einstieg ins Geschäft erleichtert. Die Ware wird am Firmenstandort in Damme im Rahmen einer sogenannten Blocklagerung aufbewahrt. Das gute Anlaufen der Geschäfte erfordert einen hohen Bedarf an

Zaungespräche: In den ersten Monaten ist Günter Zerhusen als Meister noch bei Lemförder beschäftigt, bevor er „Vollzeit" in seinem neuen Unternehmen arbeitet. Seine Frau Magda fungiert oftmals als „V-Mann", um Infos zwischen Günter und Roland auszutauschen.

Blick in die Betriebsleiterwohnung, die Roland Zerhusen in den Anfangsjahren bewohnt. Sie muss auch für die ersten Betriebs-Weihnachtsfeiern herhalten.

Am Anfang findet bei Zerhusen eine sogenannte Blocklagerung der Ware statt.

Lagerplätzen, so dass bereits 1987 die Kapazitäten erschöpft sind und eine Verlängerung der Halle 1 um 20 Meter notwendig ist. Die Halle ist weder isoliert noch beheizt und dient ausschließlich der Lagerung. Zusätzlich gibt es noch ein Büro sowie eine Betriebsleiterwohnung, die Roland Zerhusen bewohnt. Damit ist garantiert, dass stets jemand vor Ort ist und alle Abläufe im Blick hat.



Gästeliste

zur Einweihung der Halle

Einladung

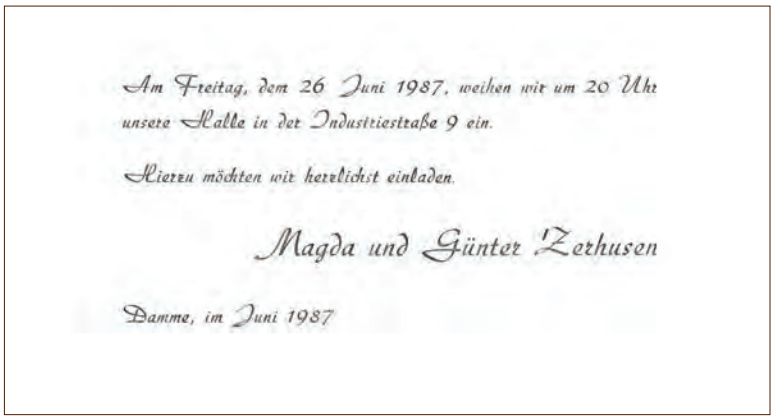
Am Freitag, den 26. Juni 1987, weihen wir um 20 Uhr unsere Halle in der Industriestraße 9 ein.

Hierzu möchten wir herzlich einladen.

Magda und Günter Lerhusen

Damme, im Juni 1987

Die Gäste verewigten sich auf der Unterschriftenrolle.



Am Freitag, dem 26 Juni 1987, weihen wir um 20 Uhr
unsere Halle in der Industriestraße 9 ein.

Hierzu möchten wir herzlichst einladen.

Magda und Günter Zerhusen

Damme, im Juni 1987

Zur offiziellen Einweihungsfeier heißt die Familie Zerhusen Vertreter aus Politik, Wirtschaft, dem öffentlichen Leben sowie Freunde herzlich willkommen. Es ist der 26. Juni 1987, der 59. Geburtstag von Günter Zerhusen. Unter anderem kommt auch Achim Brunn, der zu diesem Zeitpunkt noch der Vorgesetzte von Günter Zerhusen bei den Lemförder Metallwaren ist.
Von links: Anja Kramer (geb. Zerhusen), Achim Brunn, Gisela Brunn, Jörg Zerhusen, Magda Zerhusen, Günter Zerhusen und Roland Zerhusen.

Lebenslauf Günter Zerhusen

1928	am 26. Juni in Mühlen geboren
1929	Auswanderung mit den Eltern nach Amerika
1934	Rückkehr nach Mühlen
1934-1942	Volksschule Mühlen
1943-1945	Lehre als Metallflugzeugbauer auf dem Fliegerhorst in Vechta
1945-1955	Tätigkeit im Dammer Bergwerk
1945-1947	Lehre als Betriebsschlosser (zusätzlich zur Arbeit im Bergwerk)
1949-1955	Weiterbildung zum Industriemeister „Maschinenbautechnik“
1955-1958	Tätigkeit in der Schalker Eisenhütte in Gelsenkirchen
1958-1963	Tätigkeit als technischer Angestellter in einer Kartonagenfabrik in Düsseldorf
1959	Hochzeit mit Magda, geborene Schmutte
1960	Geburt von Jörg
1961	Gründung der Firma Schmutte & Zerhusen GbR, zusammen mit Hugo Schmutte, am Standort Dümmerlohausen
1962	Geburt von Roland
1963	Rückkehr von Düsseldorf nach Damme
1963-1987	Tätigkeit als Industriemeister bei den Lemförder Metallwaren
1966	Geburt von Anja, heute verheiratete Kramer
1970	Geburt von Marc
1974	Prinz Carneval
1987	Gründung der Firma Zerhusen Kartonagen GmbH
1993	Günter Zerhusen überträgt Verantwortung auf Roland und bestellt ihn zum Geschäftsführer

Weitere Aktivitäten/offizielle Posten:

- 1. Vorsitzender des Sportvereins Rot-Weiß Damme von 1972-1981, heute Ehrenvorsitzender
- 19 Jahre Mitglied im Rat der Stadt Damme
- Langjähriges Elferratsmitglied der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 e. V.

Neben dem Herzblut, mit dem das Unternehmen von Anfang geführt wird, ist einer der Erfolgsfaktoren die Berücksichtigung individueller Kundenwünsche. So handelt es sich bei der ausgelieferten Ware nicht um Standardkartons, sondern um individuelle Kartonagen, die nach den jeweiligen spezifischen Anforderungen gefertigt werden. Je nach Branche sind eine spezielle Form und Festigkeit erforderlich. Die von Zerhusen gelieferten Produkte zeichnen sich dadurch aus, dass diese Aspekte berücksichtigt werden. Ein großer Vorteil für die Kunden, die von optimalen Verpackungen profitieren.

Gerade zu Anfang sind die Strukturen noch nicht ideal ausgebildet, so dass die Vielzahl an verschiedenen Kartons zu Problemen führen kann, wie Magda Zerhusen berichtet: *„Einst rief der Fleischwarenproduzent Sickendiek Sonntagabend an und sagte, er bräuchte Montagmorgen ganz früh Kartons, weil irgendwo ein Schützenfest war, wo er Würstchen liefern musste. Johannes Wehri sollte die Verpackungen zu ihm bringen. Günter wusste, dass wir die gewünschten Kartons im Lager haben, aber er wusste nicht wo, weil alle Kartons gleichermaßen wellpappengrau waren. Es gab ja keine Palettenzettel oder so. Also holte er eine lange Leiter, ich musste sie unten halten und Günter arbeitete sich durch die Lagen von Kartons und maß mit seinem Zollstock nach, bis er die richtigen Kartons fand.“*

Bis heute hat die Lieferung kundenspezifischer Verpackungen oberste Priorität. Das erste Jahr schließt die Firma Zerhusen Kartonagen mit einem Jahresumsatz von 2,7 Millionen DM (1,38 Mio. €) ab.

Daten und Fakten 1987

Größe Betriebsfläche: 4.268 m²
Mitarbeiterzahl: Start im Januar zu dritt, im Dezember sind es fünf Mitarbeiter
Umsatz: 2,7 Mio. DM (1,38 Mio. €)
Radius, in dem Kunden beliefert werden: 30 km

1988: Ausbau der Handelsaktivitäten

Zum Jahresanfang 1988 kündigt Günter Zerhusen im Alter von 59 Jahren seine feste Stelle bei den Lemförder Metallwaren. Gemeinsam mit seinem Sohn Roland widmet er sich fortan voller Einsatz dem Aufbau der Firma. Zu seinen Aufgaben gehören der Verkauf, das Erstellen von Aufträgen, die Kundenbetreuung sowie die Kundenakquise.
Das zweite Geschäftsjahr ist geprägt von Betriebserweiterungen und dem Ausbau der Handelsaktivitäten. Es wird eine weitere Grundstücksfläche von knapp 3.000 m² erworben und die Halle 2 gebaut. Mit der positiven Entwicklung steigt nicht nur der Umsatz, sondern auch die Mitarbeiterzahl, was auf Dauer eine Arbeitsentlastung für Roland Zerhusen bedeutet,

Der dritte Mann: Johannes Wehri

Als Mann der ersten Stunde unterstützt Johannes Wehri die Firmengründer Günter und Roland Zerhusen von Anfang an. Roland und Johannes kennen sich vom gemeinsamen Arbeiten bei Schmutte & Zerhusen, wo beide schon mit etwa zwölf Jahren nach der Schule oder in den Ferien geholfen haben. *„Über Rollschienen haben wir damals die Verpackungen, die lose im LKW waren, ins Lager gepackt, bis oben unters Dach. Das würde heute gar nicht mehr gehen. Im Sommer haben wir in Badehose gearbeitet und waren hinterher schwarz vom Staub und Dreck. Aber die Arbeit hat Spaß gemacht"*, erinnert sich Johannes Wehri an seine ersten Arbeitseinsätze. Der Spaß an der Arbeit und die gute Zusammenarbeit sind dann auch die ausschlaggebenden Argumente für seine Zusage, als Roland Zerhusen ihn fragt, ob er Interesse hätte, mit zur neuen Firma zu wechseln. Bis dahin ist der gelernte Zentralheizungs- und Lüftungsbauer bei Lemförder auf Nachtschicht und fährt nebenbei LKW-Touren für Schmutte & Zerhusen.

Er kündigt bei Lemförder und fängt Vollzeit bei Zerhusen an. Das Be- und Entladen sowie vor allem die längeren LKW-Fahrten gehören zu seinen Hauptaufgaben. Schon nach kurzer Zeit kommen weitere Kollegen dazu, wie im April Jürgen Schnuck. *„Es war sehr familiär"*, berichtet Hans Wehri von den ersten drei bis vier Aufbaujahren, die er begleitet hat, bevor er zurück zu Schmutte geht. *„Man hat alles hautnah miterlebt – sowohl den Preisdruck und die Sorgen als auch die Erfolgserlebnisse und Freude über neue Kunden. Einmal sagte Roland zu mir: Hoffentlich können wir das über ein paar Jahre so halten ..."*

Das Verhältnis zu seinem Chef Roland ist sehr freundschaftlich, und seine Meinung ist oft gefragt. Aufgrund der guten Arbeitsatmosphäre „lotst" er 1989 seinen Schwager Wilfried Böckmann zu Zerhusen, der dort zunächst ebenfalls als LKW-Fahrer anfängt. Zu der Zeit sind zirka drei Lastkraftwagen mit 192 PS im Einsatz. *„Das war schon was. Damit warst du damals der König der Landstraße"*, schmunzelt Wehri.
Die Arbeitstage sind lang und manchmal hektisch – schließlich möchte man in der kleinen Firma etwas bewegen. Auf die Frage, was das Erfolgsrezept der jungen Firma ist, antwortet Johannes Wehri: *„Neben der Just-in-time-Lieferung auf alle Fälle die Erfüllung individueller Kundenwünsche, also dass wir auch kleine Mengen an unterschiedlichen Verpackungen geliefert haben. So eine Firma wie Sickendiek, die brauchte 20 bis 30 verschiedene Sorten an Verpackungen für ihre Wurstwaren. Das war – und ist noch heute – die Stärke von Zerhusen. Wir haben gesagt, wir machen das, wir liefern auch kleine Mengen und kommen dafür öfter, während wir gleichzeitig die Lagerhaltung für euch übernehmen. Damit konnten wir Kunden gewinnen."*

Ein Mann für alle Fälle oder Mädchen für alles: In den Anfangsjahren übernimmt Roland Zerhusen alle anfallenden Aufgaben – vom Staplerfahren bis zur Buchhaltung. Heute nennt man das „multi-task-fähig".

Lebenslauf Roland Zerhusen

1962	am 04.09. in Düsseldorf geboren
seit 1963	wohnhaft in Damme
1969 bis 1973	Grundschule Damme
1973 bis 1982	Gymnasium Damme
1982	Abitur
1982 bis 1983	Bundeswehr
1983	Studium BWL an der FH Bielefeld für ein Semester
1983 bis 1984	Angestellter bei Schmutte & Zerhusen
1984 bis 1986	Kaufmännische Lehre zum Industriekaufmann bei Europa Carton in Lübbecke
seit 1987	Zerhusen Kartonagen
1990	Hochzeit mit Karoline, geb. Rump
1992	Geburt von Linda
1993	zum Geschäftsführer bei Zerhusen Kartonagen bestellt
1994	Geburt von Robert
2002	Geburt von Leonie
2000	Prinz Carneval der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 e. V.
2010	Unternehmer der Jahres

Weitere Aktivitäten/offizielle Posten:

- MIT Stadtverbandsvorsitzender
- Mitglied Vollversammlung IHK Oldenburg
- Beirat Oldenburgische Landesbank AG
- Langjähriges Elferratsmitglied der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 e. V. (bis 2010)
- Seit 2011 Vorsitzender des Beirats Oldenburger Münsterland IHK

der anfangs „Mädchen für alles" ist. *„Mein Aufgabenbereich war zu Beginn sehr vielfältig"*, erinnert er sich an die Anfangszeit. *„Im Prinzip musste ich alles machen, was anfiel: vom Staplerfahren, Aufladen und Abladen, LKW-Fahren, über die Buchhaltung, die ‚Zentrale' besetzen, also Anrufe entgegennehmen, Schriftverkehr erledigen, bis hin zu Gesprächen bzw. Verhandlungen mit den Lieferanten. Nicht zuletzt war es wichtig, kontinuierlich Kundenakquise zu betreiben, um neue Aufträge an Land zu ziehen."* Aufgrund seiner Ausbildung zum Industriekaufmann sowie seiner vorherigen Tätigkeit bei Schmutte & Zerhusen bringt er zwar etwas Erfahrung mit, dennoch, so sagt er, *„habe ich viel autodidaktisch gelernt bzw. lernen müssen. Aber für mich war es wichtig und gut, alles von der Pike auf zu lernen. Diese Erfahrungen haben mir später bei der Unternehmensführung sehr geholfen."*

Seinen beruflichen Werdegang beginnt Roland 1983 mit der Aufnahme eines BWL-Studiums an der FH in Bielefeld. Nach einem Semester beendet er es wieder, da er eine Zusage für einen Ausbildungsplatz bei dem Wellpappen-Verpackungsunternehmen Europa Carton in Lübbecke bekommt. Als Lieferanten für Schmutte & Zerhusen kennt Roland bereits diese Firma. Eine Ausbildung dort sieht er als gute Grundlage für die weitere Arbeit im Bereich Kartonagen. Die Zeit bis zum Beginn der Lehre überbrückt Roland Zerhusen als LKW-Fahrer bei Schmutte & Zerhusen, bis er 1984 seine Lehre zum Industriekaufmann beginnt. Nach erfolgreicher Beendigung der Ausbildung 1986 kehrt er nach Damme zurück. Anschließend arbeitet er für ein halbes Jahr im Büro von Schmutte & Zerhusen, bis er 1987 in den neuen Betrieb seines Vaters einsteigt.

1989: Anschaffung der ersten Kreisschere für die Kleinverarbeitung

Im Jahr 1989 nimmt das Unternehmen weiter Fahrt auf. Nach und nach können Kunden gewonnen werden, so dass die nächste Betriebserweiterung nicht lange auf sich warten lässt: Es wird die Halle 2 verlängert, um den Kundenanforderungen gerecht zu werden und das Auftragsvolumen bewältigen zu können. Denn mit den neuen Kunden kommen neue Produkte, die neue Lagerkapazität erfordern. Parallel findet der Aufbau der Kleinverarbeitung statt, die sich als sehr lukrativ entpuppt. Das ist vor allem den Rahmenbedingungen zu verdanken. Denn Zerhusen bekommt die Wellpappe, die in der Kleinverarbeitung von großen Formaten auf kleine zugeschnitten wird, zum größten Teil kostenlos oder zu sehr günstigen Konditionen. Es handelt sich um Überschuss-Ware anderer Firmen, Retourenkartons oder Ware aus Insolvenzmassen, die ansonsten entsorgt werden müssten. Die Kartons werden mit Hilfe einer wie in einem Tischlereibetrieb üblichen Bandsäge aufgeschnitten. Eine Arbeit, die auch von Günter oder Roland Zerhusen verrichtet wird. Das Zuschneiden findet in der unbeheizten Halle 1 zwischen den gelagerten Kartons statt.

Über einen Gebrauchtmaschinenhändler wird 1989 die erste Kreisschere angeschafft. Sie macht die Verarbeitung einfacher. Ein guter Kunde und Abnehmer der Ware ist die Firma Duni, aber auch die Lemförder Metallwaren AG gehört zu den Unternehmen, die die in der Kleinverarbeitung hergestellten Kartons gebrauchen können. Da der Materialeinkauf fast gleich Null ist, ist der Einstieg in die Kleinverarbeitung äußerst profitabel. So profitabel, dass im August 1990 eine neue und größere Kreisschere der Firma Drössert angeschafft wird. Etwa 100.000 DM kostet die für damalige Verhältnisse recht teure Maschine. Es folgt wenig später die Klett-Kreisschere, die bis heute im Einsatz ist. Der Ausbau der Kleinverarbeitung führt dazu, dass die Lagerhalle 1 immer mehr zur Produktionshalle wird. Um bessere Arbeitsbedingungen zu schaffen, wird nach einiger Zeit eine Decke eingezogen, eine Heizung eingebaut sowie ein Rollbahnensystem installiert.

Lieferung eines gebrauchten Slotters, der für die Kleinverarbeitung eingesetzt wird und sie produktiver macht.

1992: In der Kleinverarbeitung werden große Formate auf ein kleines Maß zugeschnitten, je nach individuellen Kundenwünschen. Zu sehen sind (von links): Ludger Meyrose, Georg Kopp, Dierk Ohletz, Josef Büssing, Dieter Riesenbeck, Antonio Requeixa, und Armin Boje.

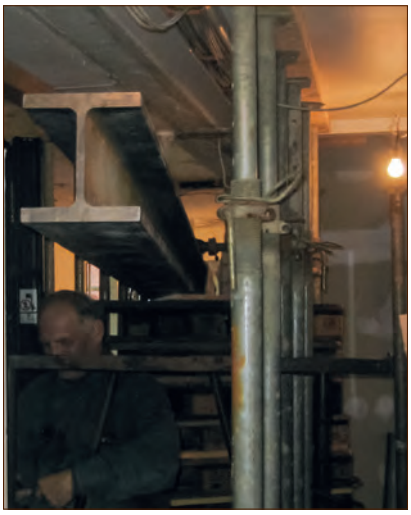
1990: Das Wachstum macht den Ausbau der Verwaltung notwendig

Der Ausbau des Handelsgeschäftes sowie der Kleinverarbeitung, der Anstieg der Mitarbeiterzahl und die positive Entwicklung des Umsatzes erfordern einen größeren Verwaltungsaufwand. Im Jahr 1990 wird daher das Bürogebäude erweitert. Das Foto rechts in der Mitte zeigt die beiden Mitarbeiterinnen Hiltrud Niehues (geborene Richter) und Maria Hintze bei ihrer Arbeit in den neuen Büroräumen im Jahr 1992. Hiltrud Niehues ist seit 1991 bei Zerhusen tätig, Maria Hintze seit 1992. Beide halten bis heute der Firma die Treue. Zu den Aufgaben der beiden Mitarbeiterinnen gehören damals die Annahme und Bearbeitung von Aufträgen sowie das Besetzen der Zentrale. Heute hat Hiltrud Niehues eine leitende Position im Einkauf inne. Maria Hintze ist aktuell Beauftragte für das Qualitäts- und Hygienemanagement. Als erste Auszubildende tritt Christine Marker ab 1989 ihre Lehre zur Bürokauffrau an, die sie 1991 erfolgreich beendet. Der spätere Vertriebsleiter Ansgar Biestmann fängt 1990 seine Lehre bei Zerhusen Kartonagen an.

„Ich habe zur richtigen Zeit, am richtigen Ort das Richtige gemacht!“

Der heutige Verkaufsleiter Ansgar Biestmann fängt 1990 seine Ausbildung zum Industriekaufmann bei Zerhusen an. Als er noch Schüler ist, fragt Marc Zerhusen ihn, ob er Lust hätte, sich etwas Geld zu verdienen. *„Angefangen habe ich 1987 mit Ausfegen, da war ich in der 11. Klasse. Danach hat es sich ergeben, dass ich regelmäßig in den Ferien hier war“*, erzählt Ansgar Biestmann von den ersten Einsätzen. Er arbeitet in der Kleinverarbeitung, fährt Stapler und schnuppert in verschiedene Bereiche. Nach dem Abitur und Zivildienst will er eigentlich studieren, findet jedoch keinen Studienplatz und fängt übergangsweise als LKW-Fahrer bei Zerhusen an. Roland bietet ihm an, von 1990 bis 1992 eine verkürzte kaufmännische Lehre als Industriekaufmann zu absolvieren. Er nimmt das Angebot an. Während der Ausbildung übernimmt er die Leitung von Lager und Versand. *„Natürlich waren das damals ganz andere Dimensionen. 1990 waren wir 24 Mitarbeiter in der gesamten Firma, 1992 waren es 35. Es war sehr überschaubar, aber ich habe als Auszubildender die Verantwortung für diese Bereiche getragen.“* Die Lehre läuft nebenher, so dass Ansgar Biestmann eines Tages zu Roland sagt: *„Du, ich habe richtig Bockmist gebaut!“* Roland schaut ihn entsetzt an: *„Was hast du gemacht?“ „Ich hatte gestern Zwischenprüfung.“* In der Hektik des Arbeitsalltages hatte Ansgar Biestmann sie schlichtweg vergessen. Ein Jahr später darf er sie nachholen – und macht drei Wochen später die Abschlussprüfung. Zum Glück sind die Arbeitsplatzaussichten gut: Nach der Ausbildung wechselt er in den Verkauf. *„Im Nachhinein kann ich sagen, dass ich zur richtigen Zeit, am richtigen Ort das Richtige gemacht habe“*, fasst Ansgar Biestmann seine Erfahrungen zusammen. *„Das Schöne ist, dass ich alles von der Pike auf gelernt habe und mir deshalb hier keiner was erzählen kann. Diese Erfahrung, sich intensiv mit einem Unternehmen auseinander zu setzen, kann dir niemand mehr nehmen. Klar wurde man teilweise ins kalte Wasser geschmissen, aber man hat gar nicht drüber nachgedacht, sondern einfach gemacht und wenn etwas entschieden werden musste, entschied man. Und so ist es bei vielen anderen Mitarbeitern auch gelaufen. Auch heute lässt Roland uns sehr viel Handlungsspielraum und vertraut uns. Dadurch fühlen sich die Mitarbeiter verantwortlich, identifizieren sich mit der Firma, sind motivierter und lösen Probleme eigenverantwortlich. Das merkt die Kundschaft, die sich dadurch sehr gut aufgehoben fühlt. Ich sage immer, das ist das Geheimnis unseres Wachstums, warum mehr Kunden bleiben bzw. dazu kommen als gehen, so dass wir stetig wachsen können. Viele Kunden bleiben bei uns, weil sie es schätzen, mit uns zu arbeiten. Allerdings ist der Preisdruck heute enorm. Bei dem von der Qualität her austauschbaren Produkt Wellpappe geht es nur über den Preis. Das geht auf die Margen, die generell sehr gering sind in unserer Branche. Was Zerhusen auszeichnet, ist unser Service. Wir bieten die gesamte Logistik unter einem Dach und sind flexibel. Die Hierarchien sind extrem flach: LKW-Fahrer, Verkäufer und Chef kümmern sich gleichermaßen um den Kunden. Die merken, ob jemand seinen Job ernst nimmt und ehrlich ist. Und wenn der Kunde sich gut betreut fühlt, bleibt er auch. Der Geschäftsführer von einem unserer Großkunden hat einmal die Aussage gemacht: Ihr dürft 3 % teurer sein als der Wettbewerb, dann bleiben wir bei euch. Das ist meiner Meinung nach das höchste Kompliment, das du als Verkäufer bekommen kannst – dann haben wir unseren Job getan.“*

Ansgar Biestmann sieht jedoch auch klar die Schwierigkeiten, mit zunehmender Größe das Wachstum beizubehalten. *„Ich weiß nicht, wo Roland und Günter diesen unermüdlichen Unternehmergeist immer hernehmen.“* Apropos unermüdlich: Als Vertriebsleiter unterstehen Ansgar Biestmann insgesamt 15 Mitarbeiter, die eigenverantwortlich in fünf Verkaufsteams agieren. Das sechste Verkaufsteam sei Günter Zerhusen, der sich um die öffentlichen Ausschreibungen kümmert. *„Mit was für einer Motivation, der dahinter her ist, ist Wahnsinn. Den brauchen wir noch die nächsten 20 Jahre.“*



Mitarbeiter Ulrich „Töpke" Franzlüning packt bei der Erweiterung der Büroräume im Jahr 1990 kräftig mit an.

Bei der Arbeit: Hiltrud Niehues (geb. Richter) (vorne) und Maria Hintze im neuen Büroraum im Jahr 1992

Nicht nur die Firma wächst, auch die Familie: Roland Zerhusen heiratet am 3. August 1990 Karoline Rump. Es geht im wahrsten Sinne des Wortes heiß her: Gefeiert wird bei einer Außentemperatur von 35 Grad Celcius.

Christine Marker führt auf der Hochzeitsfeier von Roland und Karoline Zerhusen den Gratulationszug der Mitarbeiter an. Ihr folgt Bernard Lampe.

1991: Erweiterung der Betriebsgebäude

Wie ein roter Faden zieht sich durch die Firmengeschichte, dass es oft glücklichen Umständen zu verdanken ist, dass notwendige Erweiterungen realisiert werden können. Denn mehr als einmal stößt die Firma räumlich an ihre Grenzen. So auch beim Bau der Halle 3 im Jahr 1991. Die an Zerhusen angrenzende Fläche gehört zu diesem Zeitpunkt der Spedition Gausepohl. Sie nutzt die Fläche, um die firmeneigenen LKW-Züge abzustellen. Das ganze Gelände ist eingefriedet und Schotter bereits aufgefahren, jedoch ist noch kein Firmengebäude errichtet. Glücklicherweise kann man sich mit Hans Gausepohl einigen, dass er sein 6.206 m² großes Grundstück an Zerhusen verkauft und so den Weg für den Bau der Halle 3 und der Verladezone freimacht. Die Spedition siedelt zum Südring in Damme um. Dank der Bereitschaft von Hans Gausepohl, den Firmenstandort zu verlegen, können die erforderlichen Betriebserweiterungen vorgenommen werden, um vorhandene Engpässe bei der Lagerhaltung und Verladung zu beheben.

Es gibt viel zu tun: Dieter Riesenbeck stellt sicher, dass bei der Einlagerung der Ware alles reibungslos läuft.

In der neuen Verladezone wird Tag und Nacht gearbeitet: Dierk Ohletz und Jürgen Schnuck laden während einer Nachtschicht Ware für den Weitertransport auf.

Schnelles Wachstum: 1991 steht bereits die dritte Halle. Diese Erweiterung machte der Spediteur Hans Gausepohl möglich mit dem Verkauf seines Grundstückes an Zerhusen. Im Hintergrund ist die Hofstelle von Bernard Schwertmann zu erkennen.

Der erste „Garten" des jungen Ehepaares Zerhusen: Direkt neben der Halle 1 an der Nordseite – aber zum Sonnenbaden ist eh nicht viel Zeit.

Kleine Stärkung für die Herausforderungen der nächsten Arbeitswoche: Roland Zerhusen beim Frühstück im „Atrium" der ersten Wohnung.

Zu den Aufgaben eines guten Ehemannes gehört natürlich das Autowaschen am Samstag. Nichte Dina Punte unterstützt Roland Zerhusen bei dieser wichtigen Aufgabe ...

... während Karoline den Kampf mit dem Hund um ein sauberes und gepflegtes Fell alleine führen muss – und natürlich gewinnt.

Vom Mitarbeiter der ersten Stunde zum Versandleiter in 25 Jahren

25 Jahre Zerhusen – das kann auch Jürgen Schnuck feiern! Denn genau so lange ist er schon dabei. Am 15. April 1987 fängt er bei Zerhusen an. Der gelernte Bäcker ist bei Lemförder tätig und sagt zu Günter Zerhusen, als dieser die Firma verlässt, um sich voll und ganz dem eigenen Unternehmen zu widmen: *„Wenn du noch ordentliche Mitarbeiter brauchst, dann ruf' mich an."* Zwei Tage später klingelt bei Jürgen Schnuck das Telefon, und Günter Zerhusen bietet ihm an: *„Wenn du Lust hast, komm' vorbei und schau dir hier alles an, ob das für dich was wäre."* Gesagt, getan – alle Rahmenbedingungen passen und Jürgen Schnuck fängt kurz darauf bei Zerhusen an. Er übernimmt alle Arbeiten, die anfallen: einladen, ausladen, die Kreisschere bedienen, Stapler oder LKW fahren. Als die Firma größer wird, fährt er einige Jahre ausschließlich LKW, wechselt dann aber in den Versand. Seit etwa 13 Jahren ist er Versandleiter – der Übergang dazu war fließend, stellt er schmunzelnd fest. Zu seinen Aufgaben gehört heute unter anderem die Einteilung der Touren oder der insgesamt 20 LKW-Fahrer. Zusätzlich fahren etwa 15 LKW-Fahrer von Speditionen ausschließlich für Zerhusen. Ausgeliefert wird die Ware zu 90 % in Deutschland, in einem Umkreis von 250 Kilometern. Rund 10 % der Lieferungen gehen in die Niederlande. Kartonagen für Kunden aus dem weiteren Ausland sind eher die Ausnahme.
Bereut hat Jürgen Schnuck es nie, damals seinen sicheren Arbeitsplatz aufgegeben zu haben, um den Aufbau der Firma hautnah mitzuerleben bzw. dabei mitzuhelfen. Auf die Frage, was er an Zerhusen schätzt, antwortet er: *„Ich habe hier einen sehr abwechslungsreichen Arbeitsplatz und kann eigenständig arbeiten. Das Arbeitsklima ist sehr gut und man ist noch mit dem Chef per du, so wie man sich das vorstellt in einem Familienunternehmen. Auch wenn wir schon eine sehr große Familie geworden sind. Früher kam Magda nachmittags mit Kuchen für uns. Das gibt es heute nicht mehr – da hätte sie auch ganz schön was zu schleppen ..."* Und was sieht Jürgen Schnuck als Stärke „seines" Unternehmens, speziell für den Versand, im Vergleich zum Wettbewerber: *„Wir sind schneller, flexibler und motivierter!"*

1992: Der Ausbau schreitet voran

Im Jahr 1992 wird ein weiteres 3.130 m² großes Grundstück erworben und der Neubau der Halle 4, des Versandgebäudes sowie der Werkstatt realisiert. Einen Einschnitt im Tagesgeschäft bedeutet die Umstellung von der bis dahin praktizierten Blocklagerung auf Regallagerung. Denn in der neuen Halle 4 wird ein Regalsystem installiert, das ermöglicht bei der Lagerung in die Höhe zu gehen, wodurch insgesamt mehr Lagerkapazität zur Verfügung steht durch eine bessere Ausnutzung der Grundfläche. War es zuvor möglich aus Stabilitäts- und Sicherheitsgründen maximal zwei bis drei Paletten übereinander zu stapeln, erlaubt das neue System die Lagerung von fünf übereinander gestapelten Paletten. Das neue Regalsystem bietet 4.000 Palettenplätze, hat eine Traufenhöhe von 10 Metern und eine Firsthöhe von 14 Metern – was zu damaliger Zeit durchaus bemerkenswert ist. Mit dieser Neuerung werden zunächst ausreichend Kapazitäten geschaffen. Die Einlagerung sowie die Auslagerung der Ware erfolgt mit Hilfe von batteriebetriebenen Schubmaststaplern. Durch die Barcodierung jeder Palette kann per EDV der Lagerbestand abgerufen werden.

Mit dem Wachsen der Firma, des Kundenstamms und der Mitarbeiterzahl geht eine Erweiterung des Fuhrparks einher. Nicht ohne Stolz werden 1992 die mittlerweile vier Zerhusen-LKW in der Firmenbroschüre präsentiert. Da der Nachbar, die Firma Hoff, eine MAN-Vertragswerkstatt betreibt, werden ausschließlich MAN-Fahrzeuge angeschafft. Die Auswahl der Firmenfarben Gelb und Grün ist der Firma Europa Carton zu verdanken, deren gelb-grüne Lastkraftwagen sofort ins Auge fallen. Diese Signalwirkung gefiel bereits der Firma Schmutte & Zerhusen, die damals ebenfalls kurzerhand die Farbkombination übernahm. Und auch bei der Neugründung von Zerhusen Kartonagen wird auf diese leuchtenden Farben gesetzt. Was heute vielleicht als Eingriff in die sogenannte Corporate Identity verstanden würde, führte zu damaliger Zeit zu keinerlei Unstimmigkeiten. Vielmehr ist Europa Carton damals stolz darauf, dass noch mehr LKW in „ihren Farben" durch die Gegend fahren, frei nach dem Motto: „Wellpappe wird in gelb-grünen LKW gefahren". Bis heute fühlt sich Zerhusen Kartonagen der Firma Europa Carton verbunden. Zum einen, weil sowohl Roland als auch später Marc Zerhusen ihre Ausbildung dort absolvierten. Zum anderen bestehen sehr lange Geschäftsbeziehungen zwischen beiden Unternehmen.

Auf einen Blick: Zerhusen Kartonagen im Jahr 1992 mit den nördlichen Nachbarn Holz Weber und Gestellbau Nyhuis

Die Firma wächst und die Ausstattung wird immer moderner: Die 1992 neu gebaute Halle 4 ist mit einem Regalsystem ausgestattet, das den Übergang von der Blocklagerung zur Regaltechnik kennzeichnet.

Erweiterung des Fuhrparks auf vier Fahrzeuge

Richard Reglin und Arnold Lassi bedienen den Taper.

Kapitel 2

Der Einstieg in die Verarbeitung

1993: Ein Meilenstein wird gesetzt

Im Jahr 1993 wird die erste große Verarbeitungsmaschine, ein Slotter der Firma Göpfert, angeschafft. Damit beginnt der Wandel vom Wellpapphändler zum Wellpappverarbeiter. Insgesamt 800.000 DM kostet die neue Maschine – eine hohe Investitionssumme für die noch recht junge Firma. Die Entscheidung erweist sich schnell als richtig, denn die Anschaffung soll sich langfristig auszahlen. Der Aufbau eines Maschinenparks ist die logische Folge aus der bisherigen Firmenentwicklung. Die bis dahin nebenbei praktizierte Kleinverarbeitung ist der erste Schritt, nun folgt der zweite. Ein großer Vorteil ist, dass aufgrund des bestehenden Kundenkreises von Anfang an genügend Aufträge für die Produktion vorliegen. Zuvor wurde die fertige Ware eingekauft und an die Kunden ausgeliefert, nun werden die bestellten Kartons selbst produziert. Die Auslastung der neuen Maschine ist von Anfang an so gut, dass sie nach kurzer Zeit durchgehend im 2-Schichtbetrieb läuft.

Als Produktionsleiter ist Marc Zerhusen anfangs der einzige, der die neue Maschine bedienen kann. Schnell gibt er sein Fachwissen an die Mitarbeiter weiter. Paul Kolbeck und Rocko Schädlich führt er als erste Mitarbeiter an die Technik heran, schult sie im Umgang mit der Maschine und qualifiziert sie als Maschinenführer. Trotz eines guten Starts verläuft nicht alles reibungslos. Aufgrund eines technischen Fehlers passiert

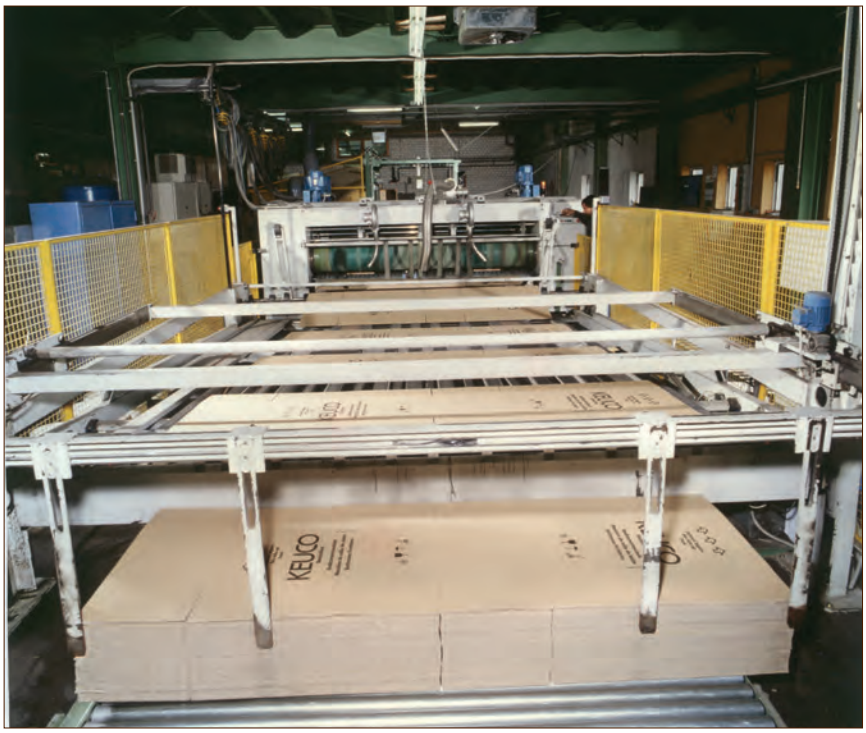
Mit dem Slotter steigt Zerhusen in die Verarbeitung ein und startet die Produktionslinie 1.

ein Arbeitsunfall: Marc Zerhusen wird an der Maschine eingeklemmt und muss einige Zeit im Krankenhaus verbringen. Im Rückblick sagt er: *„Letztendlich war es nicht so schlimm, auch wenn ich wild aussah mit rot unterlaufenen Augen. Aber der Schreck saß bei allen tief!"*

Der „Göpfert Euro Druck-Slotter 2800" – so der offizielle Name der Verarbeitungsmaschine – ermöglicht die Herstellung von Bogenverpackungen. Das englische Wort „slot" bedeutet so viel wie „Schlitz", das heißt, die Verpackungen werden geschlitzt, damit sie schnell und einfach zusammengesteckt werden können. Gleichzeitig werden die Bogen bedruckt.

„Das können wir auch, haben wir gedacht!"

Maßgeblich für die Entscheidung, den Schritt in die Verarbeitung zu wagen, ist der Eintritt von Marc Zerhusen 1993 in das Familienunternehmen. Er besitzt das erforderliche Fachwissen und Erfahrungen im Umgang mit Verarbeitungsmaschinen. Der jüngste Sohn von Günter und Magda Zerhusen absolviert von 1988 bis 1991 eine Lehre als Verpackungsmittelmechaniker bei Europa Carton in Lübbecke. Nach erfolgreicher Beendigung der Lehre leistet er seinen 15-monatigen Zivildienst im Jugend-Gästehaus in Osnabrück ab. Danach übernimmt er in Damme den Aufbau der Produktion. Marc Zerhusen erinnert sich noch genau: *„Ich habe 1992 kurze Zeit bei der Firma Müller in Epishausen im Allgäu gearbeitet. Die hatten einen Euro Slotter im Einsatz, an dem ich erste Erfahrungen gesammelt und mir das grundlegende Know-how zum Bedienen der Maschine angeeignet habe. Das können wir auch, haben wir uns in Damme gedacht. Potentielle Abnehmer waren ja schon durch unsere Handelsaktivitäten vorhanden. So haben wir 1992 den Göpfert Slotter bestellt, der im Frühjahr 1993 geliefert wurde. Und mit der Maschine fing auch ich in unserer Firma an."*



Es werden mit dem Slotter Bogenverpackungen für die Firma Keuco Küchenmöbel produziert.

Weiteres Beispiel einer mit dem Slotter gefertigten Verpackung

Produziert werden zu Beginn hauptsächlich bedruckte Bogenverpackungen für Kunden aus der Möbelindustrie. Sie dienen als Umverpackungen für sogenannte Zerlegmöbel. Die ersten Kunden, die das neue Leistungsangebot nutzen, sind die Firmen Elberg, Otti, Beckermann (Küchen) sowie Keuco (Badmöbel).

Lebenslauf Marc Zerhusen

1970	am 09.03. geboren
1988	Abschluss Handelsschule Lohne mit Sekundarabschluss II
1988 bis 1991	Ausbildung zum Verpackungsmittelmechaniker bei Europa Carton, Lübbecke
1991 bis 1993	Zivildienst im Jugend-Gästehaus in Osnabrück
1993	Eintritt ins Familienunternehmen als Produktionsleiter
1995	Meisterschule in Biberach an der Riss zum „Industriemeister, Fachrichtung Papierverarbeitung“
2006	Hochzeit mit Britta Pellenwessel
2007	Geburt von Emma
2010	Geburt von Hugo

Im Laufe des Jahres wird zusätzlich ein gebrauchter Bandtaper angeschafft. Er dient dazu, die geslotterten Bögen mit einem Klebestreifen zu verschließen. Dieser Arbeitsvorgang läuft noch nicht maschinell, sondern muss halbautomatisch verrichtet werden. Aufgrund der guten Auftragslage wird 1994 in der Produktion der 2-Schichtbetrieb eingeführt. Dieses bedeutet eine große Umstellung für die Firma und insbesondere für die Mitarbeiter.

Der Einstieg in die Verarbeitung bringt viele Veränderungen im Arbeitsalltag mit sich. Als Wellpapphändler beschäftigt Zerhusen ausschließlich LKW-Fahrer, Gabelstaplerfahrer und Büroangestellte. Nun müssen Mitarbeiter im Umgang mit der Maschine ausgebildet werden. Die Arbeitssicherheit gewinnt an Bedeutung. Und es kommen vielfältige Aufgaben hinzu: Um die Instandhaltung der Maschinen sicher zu stellen und um Reparaturen durchführen zu können, braucht man qualifiziertes Personal wie Elektriker und Schlosser für die Werkstatt. Darüber hinaus muss man sich mit vielen Dingen und Themen beschäftigen, die Neuland sind, wie das Bedrucken der Kartons. Die Druckfarben müssen eingekauft und die Druckwerke regelmäßig gereinigt werden. Außerdem muss das mit Farbe verunreinigte Abwasser fachgerecht gereinigt und entsorgt werden.

Strukturierte Arbeitsabläufe und eine gute Organisation, zum Beispiel durch eine effektive Arbeitsvorbereitung, gewinnen mehr und mehr an Bedeutung. Der Anstieg des Umsatzes als auch der Mitarbeiterzahl sorgen ebenfalls für einen höheren Verwaltungsaufwand. Zum Vergleich: Im Jahr 1992 beschäftigt Zerhusen 35 Angestellte, 1993 sind es 47, was einen prozentualen Anstieg von fast 35 % bedeutet. Der Umsatz steigt über 30 % von 16,8 Millionen DM (8,6 Mio. €) im Jahr 1992 auf 21,9 Millionen DM (11,2 Mio. €) ein Jahr später. Um der Entwicklung Rechnung zu tragen, wird ein neuer Sozialtrakt

Günter Zerhusen überträgt seinem Sohn immer mehr Verantwortung. 1993 werden Rolands Firmenanteile auf 49 % erhöht, und er wird zum Geschäftsführer ernannt.

mit Aufenthaltsräumen für die Angestellten gebaut. Wie viele andere Unternehmen in der Region profitiert auch Zerhusen von den zahlreichen Menschen, die sich nach dem Mauerfall 1989 in Damme und Umgebung ansiedelten. Zu ihnen gehört unter anderem Rocko Schädlich, der bis heute als zuverlässiger Maschinenführer bei Zerhusen beschäftigt ist und seine neue Heimat in Damme gefunden hat. Aus Rostock in die neue Heimat Damme kommt Ulrich Bruhn und baut die Schlosserei auf.

Auch auf Führungsebene finden Veränderungen statt. Ende 1993 wird Roland Zerhusen zum Geschäftsführer bestellt. Seine Firmenanteile von 25 %, die er bereits Ende 1989 erhalten hatte, werden auf 49 % erhöht. Die restlichen Anteile halten weiterhin Magda und Günter Zerhusen mit jeweils 25,5 %.

Daten und Fakten 1993

Größe Betriebsfläche: 16.604 m²,
davon bebaut: 9.550 m²
Mitarbeiterzahl: 47
Umsatz: 21,9 Mio. DM (11,2 Mio. €)

Drei Generationen auf einem Foto vereint. Zum Familienunternehmen gehören 1993 (von links): Magda, Marc, Roland, Linda, Günter und Karoline Zerhusen.

Die Mitarbeiter der Verwaltung im Jahr 1993 (von links): Ansgar Biestmann, Berni Düvel, Ruth Bresser, Marc Zerhusen, Ulla Kettler, Kerstin Lübbehusen, Hiltrud Niehues, Dieter Riesenbeck, Marita Steinbach, Maria Hintze, Ludger Meyrose, Angela Thölke, Martina Fischer, Roland Zerhusen, Günter Zerhusen

Die Belegschaft der Firma Zerhusen Kartonagen im Jahr 1993. Viele der Beschäftigten sind heute noch bei Zerhusen tätig. Damals wie heute kann sich das Unternehmen über eine geringe Fluktuation bei den Mitarbeitern freuen. Sitzend von links: Martina Fischer, Ulla Kettler, Karoline Zerhusen, Roland Zerhusen, Linda Zerhusen, Magda Zerhusen, Günter Zerhusen, Marc Zerhusen, Ansgar Biestmann, Ruth Bresser, Angela Thölke, Marita Steinbach 1. Reihe stehend von links: Sergej Reglin, Arnold Lassi, Xhevdet Dragusha, Dierk Ohletz, Senol Tasa, Kamil Yildirim, Larissa Gotfried, Ida Braun, Mary Kreutzmann, Miladenka Brocilovic, Georg Kopp, Willehad Remmers 2. Reihe stehend von links: Ralf Düvel, Hasan Kahya, Wilfried Böckmann (†), Zlatko Ilic, Viktor Bröse, Alexander Denk, Johann Lemmer, Günther Otte, Dieter Riesenbeck, Ludger Meyrose, Georg Zerhusen (†) hintere Reihe von links: Viktor Kister, Jürgen Schnuck, Michail Bersuch, Andreas Brokamp, Carsten Rehling, Ljubomir Brocilovic, Berni Düvel, Johannes Kröger, Kerstin Lübbehusen, Stefan Nordhoff, Maria Hintze, Berthold Theesfeld, Hiltrud Niehues, Bernhard Lampe, Dieter Deeken

1994: Start der Produktionslinie 2

Nach dem gelungenen Einstieg in die Produktion wird nur ein Jahr später die zweite Verarbeitungsmaschine, die Martin midline 924, angeschafft. Mit dieser ersten Inline-Maschine startet die Produktionslinie 2, in der „in einer Linie" geschlitzt, gedruckt, gestanzt und der Karton verschlossen wird. Das Ergebnis ist ein fertiger Karton in der Ausgabe. Die Investitionskosten für die midline liegen bei 1,2 Millionen DM. Wie bei der ersten Maschine bestehen auch bei der midline keine Sorgen um die Auslastung, denn die Aufträge sind vorhanden, und schon nach kurzer Zeit läuft sie im 2-Schichtbetrieb.

Mit der midline werden Faltkisten produziert, beispielsweise Umzugskartons oder Eierkartons. Da liegt es nahe, auch der Firma Schmutte als ehemaligen Geschäftspartner und als Händler für Eierverpackungen ein Angebot zu machen. Arnold Schmutte bestellt – nach einem eingehenden Preisvergleich – ein Kontingent an Eierkartons bei der Verwandtschaft. Seinen gesamten Bedarf möchte er allerdings nicht bei Zerhusen abnehmen, da er seine Unabhängigkeit behalten möchte. *„Alles kann ich leider nicht bei euch kaufen. Denn ich kann wohl mit einem Gott leben, aber nicht mit einem Lieferanten"*, fasst Arnold Schmutte seine Entscheidung zusammen. Mit dieser Philosophie können beide Geschäftspartner gut leben.

Der Einstieg in die Faltkartonproduktion eröffnet vielversprechende Perspektiven für erfolgreiche Neugeschäfte. Roland und Günter Zerhusen betreiben vor allem in der Region Oldenburger Münsterland aktiv Kundenakquise. Roland Zerhusen weiß zu berichten: *„Damals lief das Werben neuer Kunden hauptsächlich über eine Initiative unsererseits. Heute kennt uns jeder im Umkreis von 150 Kilometer, das war damals nicht der Fall. Da kannte uns kaum einer. Wenn du dann irgendwo angerufen hast und dich mit >Firma Zerhusen< gemeldet hast, kam schon mal als Antwort >Noch nie gehört< >Aus Damme< >Wo ist denn Damme?< >Wir produzieren Kartons. Dürfen wir Ihnen mal ein Angebot unterbreiten?< >Ja, machen Sie mal ...< Dann bekam man einen Termin, ist da hingefahren und hat erst einmal erzählt, was wir so machen. Mit dem Sortiment des Kunden in der Hand fuhr man zurück, um ein Angebot zu erstellen. Und mit ein bisschen Glück hat man den Auftrag bekommen. Am Anfang ist vor allem mein Vater viel zu den Kunden gefahren."*

Hoher Besuch: Manfred Carstens, damaliger Bundestagsabgeordneter, besucht zusammen mit dem Dammer Stadtrat das Unternehmen und lässt sich von Günter und Roland Zerhusen die Produktion zeigen. Mit auf dem Bild außerdem: Peter Meyer-Hülsmann, Hans-Georg Knappik, Bernd Grimme und Bernhard Stöppelmann (†).

„Die Zusammenarbeit ist hervorragend!"

Nicht nur aufgrund der verwandtschaftlichen Beziehungen reißen die geschäftlichen Verbindungen zu der Firma Schmutte nach der einvernehmlichen Trennung im Jahr 1986 nicht ab. Arnold Schmutte und seinen Neffen Roland verbindet ein enges freundschaftliches Verhältnis. *„Roland hat von klein auf immer bei Schmutte & Zerhusen gearbeitet. Wir haben früher zusammen geangelt oder sind mit dem Motorrad durch die Gegend gefahren. Auch heute unternehmen wir was gemeinsam oder Roland kommt mit, wenn wir mit der Firma zur Müritz fahren. Auf unserer Hochzeit 1973 hat Roland ein Gedicht aufgesagt, da müsste er 11 Jahre alt gewesen sein. Zur Silberhochzeit konnte er das immer noch auswendig. Solche gemeinsamen Erlebnisse verbinden. Unser Verhältnis könnte nicht besser sein"*, erzählt Arnold Schmutte.
„Geschäftlich sind wir ebenfalls verbunden. In den Anfangsjahren hat Roland mich schon mal um Rat gefragt. Oder ich weiß noch, wie ich einmal eingesprungen bin, als eine Maschine schlapp machte. Das war in der Anfangszeit. Sie wollten in der Kleinverarbeitung Kartons fertigen. Da bin ich mit meinem Flieger nach Dänemark geflogen und habe Ersatzteile geholt. Nach zwei Stunden war ich zurück und die Maschine wurde ans Laufen gebracht", erinnert sich Arnold Schmutte. *„Wir beziehen heute 80 % unserer Eierkartons von Zerhusen. Damit sind wir der größte Einzelkunde, den Roland hat. Es gibt zwar auch große Konzerne mit Zweigwerken, die beliefert werden, aber der größte Einzelkunde sind wir"*, bemerkt der langjährige Wegbegleiter nicht ohne Stolz. *„Unser Unternehmen ist mit 18 Mitarbeitern im Vergleich zu Zerhusen eine ganz andere Liga, aber wir helfen uns gegenseitig, wo wir können. Wenn wir nach Berlin fahren, bringen wir Zerhusen Rohware mit. Das neue Hochregallager gefällt uns sehr gut. Da können wir rund um die Uhr auf- und abladen. Und wenn ich einen Kunden habe, der Industriekartonagen braucht, schicke ich ihn zu Roland. Andersherum sagt auch Roland, wenn Kunden meinen schlau zu sein und Eierkartons direkt und günstiger bei Roland beziehen zu können: Eierkartons macht alles Arnold. Bei so einer guten Zusammenarbeit freue ich mich auf die nächsten 25 gemeinsamen Jahre!"*

Die zweite Produktionslinie startet 1994 mit der Anschaffung der Verarbeitungsmaschine Martin midline. Auf dem Foto zu sehen sind Maschinenführer Dierk Ohletz, Alexander Denk und Arnold Lassi.

1995 wird eine Maschine für den Kunden Feierabend angeschafft. Leider ist kurz darauf tatsächlich Feierabend bei der Firma Feierabend, da sie in die Insolvenz geht.

Beispiel einer mit der Verarbeitungsmaschine midline gefertigten Verpackung

1995: Entstehung der Entwicklungsabteilung

Die Maschinen laufen, die Produktion wird nach und nach ausgebaut und optimiert. Im Jahr 1995 werden diverse Kleinmaschinen angeschafft und eine Trafostation installiert, um die Stromzufuhr abzusichern. Es entstehen Strukturen einer Arbeitsvorbereitung mit dem Anlegen von Arbeitskarten für einzelne Aufträge, Erstellen von Palettenzetteln und Ähnlichem. Auch eine Entwicklungsabteilung entsteht, in der die Muster oder Prototypen neuer Kartons gefertigt werden, bevor sie in Serie gehen. Damit sie produziert werden können, sind oftmals spezielle Werkzeuge notwendig, die je nach Auftrag individuell angefertigt werden müssen. Die Vorlagen für die Werkzeuge, die außer Haus hergestellt werden, entwerfen die Mitarbeiter der Entwicklungsabteilung.
Insgesamt 56 Mitarbeiter zählt das Unternehmen. Einer von ihnen ist Paul Kolbeck, der seit 1989 dabei ist. Er trägt entscheidend zum Aufbau der Entwicklungsabteilung bei. Auf die Frage, wofür er zuständig war, antwortet er: *„Man hat damals alles gemacht. Ich war erst Maschinenführer und habe dann in der Musterabteilung gearbeitet, die später Entwicklungsabteilung hieß. Da haben wir die Musterkartons für die Produktion gemacht, aber nicht wie heute am PC mit CAD-Programmen und Schneidplottern, sondern alles mit einer Kreisschere, alles mit der Hand."* Heute ist Paul Kolbeck in der Arbeitsvorbereitung (AV) als Schichtführer tätig.

1996: Die Produktionslinie 3 nimmt ihre Arbeit auf

Den Maschinenpark komplettiert 1996 die dritte Verarbeitungsmaschine SRE der Firma Göpfert, die auch „Boxmaker" genannt wird. Sie wird vor allem für die Fabrikation von bedruckten Großfaltkisten eingesetzt, die größtenteils in der Metallwarenindustrie benötigt werden. Abnehmer sind unter anderem die Grimme Landmaschinenfabrik oder die Lemförder Metallwaren. Sie setzen die hochwertigen dreiwelligen Großfaltkisten für den Export massiger Güter ein. Dabei handelt es sich zum Teil um Schwergutverpackungen, in denen Produkte mit einem Gewicht von bis zu 400 Kilogramm sicher transportiert werden.

Mit der Einrichtung der dritten Produktionslinie ist der erste Abschnitt des Produktionsaufbaus abgeschlossen. Die bis dato angeschafften Maschinen – drei große Maschinen und etliche kleine – bilden ein gutes Fundament für weiteres Wachstum. Der Einstieg in die Verarbeitung ist geschafft, das belegen auch die Zahlen: Der prozentuale Anteil der Verarbeitung am Gesamtumsatz nimmt kontinuierlich zu.

Verbunden mit den guten Geschäften ist ein steigender Bedarf an Personal. Die Nachfrage nach qualifizierten Mitarbeitern, aber auch die Verantwortung als mittelständisches Unternehmen führen dazu, dass 1996 der erste gewerbliche

Einblick in die Produktion im Jahr 1996

Beispiel für eine mit der SRE gefertigten Möbelverpackung

Willehad Remmers, genannt „Remmy"

Auszubildende eingestellt wird. Matthias Derksen beginnt am 1. August 1996 unter der Leitung von Marc Zerhusen seine Lehre als Verpackungsmittelmechaniker. Drei Jahre später ist er der erste im Betrieb ausgebildete Facharbeiter.

Die Berechtigung zum Ausbilden von Lehrlingen erwirbt Marc Zerhusen ein Jahr zuvor. Von Januar bis September 1995 besucht er die Meisterschule in Biberach an der Riss, um seinen „Industriemeister mit Fachrichtung Papierverarbeitung" zu machen. Diese Berufsbezeichnung darf er ab September 1995 nach dem erfolgreichen Ablegen der Meisterprüfung vor der IHK Ulm offiziell führen. Zerhusen Kartonagen erkennt früh die Bedeutung der Ausbildung für das Unternehmen bzw. von qualifiziertem Personal für erfolgreiches Arbeiten. Bis heute engagiert sich das Unternehmen sehr im Bereich Ausbildung und bietet jungen Menschen eine gute berufliche Perspektive in mittlerweile sechs Ausbildungsberufen. Gleichzeitig soll durch die eigene qualifizierte und solide Ausbildung dem Fachkräftemangel vorgebeugt werden.

Ein wichtiger Mann bei der Qualifizierung junger Techniker ist Willehad Remmers, in der Firma besser als Remmy bekannt. Seit fast 20 Jahren ist er bei Zerhusen. Zuvor war er bei den Lemförder Metallwaren angestellt, wurde dann aber berufsunfähig. Da er Dialysepatient ist, arbeitet er bei Zerhusen so, wie es sein Gesundheitszustand zulässt. Laut Roland Zerhusen ist Remmy *„ein Elektriker durch und durch"*. Seinen großen Erfahrungsschatz gibt er gerne an die Auszubildenden weiter, die er in den Bereichen Mechanik und Elektronik schult. Auch die Firma profitiert von seinem umfassenden Fachwissen und seiner Geschicklichkeit als Elektriker.

1997: Vorbereitung auf die nächsten zehn Jahre

Das Jahr 1997 steht ganz im Zeichen der Betriebsvergrößerung. Zerhusen erwirbt eine Fläche von 4.643 m² und beginnt mit dem Neubau des Hochregallagers (Halle 5) und der Versandhalle (Halle 6). Die ständigen Erweiterungen fordern vor allem in der kalten Jahreszeit ihre Opfer: *„Man kann durchaus sagen, dass gerade in den Anfangsjahren nicht immer optimale Arbeitsbedingungen herrschten"*, erinnert sich der langjährige Mitarbeiter Paul Kolbeck. *„Zum Teil standen die Arbeiter in dicken Winteranzügen an den Maschinen, weil mal wieder gebaut wurde und es in der Halle kalt und zugig war."*

Auch ein Jahrzehnt nach der Firmengründung gleicht das Firmengelände einer Großbaustelle, so dass beschlossen wird, die Feierlichkeiten zum 10-jährigen Bestehen auf das kommende Jahr zu verschieben. Intern trifft diese Entscheidung auf breite Zustimmung. So ist zu hören, dass aufgrund der engen Verbundenheit mit dem Dammer Carneval es sehr passend sei, bei Zerhusen statt der üblichen zehn Jahre das 1 x 11-jährige Bestehen zu feiern.

Der Bau der Halle 5, die als Lagerhalle dienen soll, wird im Jahr 1997 begonnen.

Einblick in die Produktion im Jahr 1998

Ausblick auf die Industriestraße im Osterdammer Gewerbegebiet von der 20 Meter hohen Halle 5. Roland Zerhusen und ein Mitarbeiter der Stahlbaufirma Wurst aus Bersenbrück überzeugen sich vor Ort vom Fortschritt der Stahlbetonarbeiten. Die Firma Wurst ist ein langjähriger und zuverlässiger Partner, der bis zum heutigen Tag fast alle Hallen bei Zerhusen gebaut hat.

„Ich habe die rasante Entwicklung hautnah miterlebt."

Mit dem Wachsen des Unternehmens steigen die Anforderungen an ein solides Finanzwesen. Am 1. April 1995 tritt Andreas Nordlohne in das Unternehmen ein, um sich diesen Herausforderungen zu stellen. Der gelernte Steuerfachangestellte arbeitet nach seiner Ausbildung in einem Steuerbüro in Lohne, wo er leitende Aufgaben in der Buchhaltung übernimmt und eine Außenstelle in Berlin aufbaut. Anschließend geht er in die freie Wirtschaft, arbeitet im Vertrieb, in der Buchhaltung und von 1993 bis 1995 beim Zentrum für Ausbildung in Holdorf. Mit Eintritt in die Dammer Firma übernimmt er als Leiter des Rechnungswesens und der EDV die gesamte Finanzverwaltung mit Bilanzierung, Lohnbuchhaltung, Abschluss der Geschäftszahlen und Controlling. Von 1998 bis 2001 absolviert der Finanzfachmann eine Fortbildung, die er mit dem Abschluss „geprüfter Bilanzbuchhalter IHK" erfolgreich beendet.

Auf die Frage, was seine Motivation war, aus der freien Wirtschaft in ein mittelständisches Unternehmen zu wechseln, antwortet Andreas Nordlohne: *„Ich wollte mich auf eine Firma konzentrieren, sie begleiten und mein Können einbringen. Bei Zerhusen kann ich meine Möglichkeiten ausschöpfen, ich habe breit gefächerte Aufgaben – bis hin zur Begleitung von Finanzierungen von Maschineninvestitionen in Höhe von mehreren Millionen Euro. Ich habe die rasante Entwicklung hautnah miterlebt. Als ich 1995 anfing, waren es 50 bis 60 Lohnabrechnungen, heute sind es 280. Ich sage immer, Gott sei Dank hat die Familie Zerhusen ausreichend unternehmerische Energie. Sie besitzt Unternehmergeist in positivster Form – und ohne Mut und Risikobereitschaft geht es natürlich nicht. Aber die Entscheidungen sind immer wohl bedacht."*
Diesen Unternehmergeist und Willen, etwas bewegen zu wollen, sieht Andreas Nordlohne als Stärke von Zerhusen. Ebenso die Eigenschaft, sehr flexibel und familiär-sozial zu sein. Man merke, dass es sich um ein familiengeführtes Unternehmen handele, in dem die Angestellten nicht einfach nur eine Nummer sind. *„Unsere Mitarbeiter werden in schwierigen Situationen so gut es geht unterstützt. Da hat der Chef immer ein offenes Ohr. Das ist schon beispielhaft. Wenn jemand Hilfe braucht, wird immer eine Lösung gefunden, sei es durch Sonderurlaub, flexible Arbeitszeiten oder sonstiges. Dazu gehört auch, dass Leute beschäftigt werden, die durch Krankheiten oder Behinderungen eingeschränkt sind. Unsere Mitarbeiterin Anke Strzodka ist beispielsweise von Geburt an gehörlos. Sie ist schon über zehn Jahre hier, voll integriert, fühlt sich wohl und kann sich trotz ihres Handicaps sehr gut verständigen."*
Gibt es noch ein Erlebnis, das ihm besonders im Gedächtnis geblieben ist? *„Ja"*, antwortet Andreas Nordlohne. *„Ich erinnere mich an eine Begebenheit als die Halle 5, das Hochregallager, gebaut wurde. Das war bis dato mit 20 Metern die höchste Halle. Es sollte der Boden eingelassen werden. Durchführen sollte die Arbeiten eine darauf spezialisierte italienische Firma. Der Boden musste völlig plan sein, um später Probleme bei der Lagerung in beträchtlichen Höhen zu vermeiden. Es war Winter, und draußen herrschten Temperaturen um minus 10-15 Grad. Entsprechend niedrig war die Temperatur in der unbeheizten Halle, so dass ein Verlegen nicht möglich war. Doch die Zeit drängte, und so haben wir in einer Hauruckaktion die Halle mit einem Heißluftgebläse in kürzester Zeit auf 10 Grad plus gebracht, damit die Leute den Beton verarbeiten konnten. Das hat enorm viel Diesel verbraten, die Dinger liefen Tag und Nacht. Aber es hat geklappt!"*

Mit dem modernen Hochregallager ist Zerhusen auf dem neusten technischen Stand und für zukünftige Aufgaben bestens gerüstet.

Am Tag der offenen Tür nutzen bei gutem Wetter viele Besucher das Angebot, sich das Unternehmen anzuschauen.

In den Produktionshallen wird eine abwechslungsreiche Auswahl der Produkte präsentiert.

Welche Möglichkeiten Wellpappe bietet, kann man bei der Ausstellung der Verpackungen „begreifen".

1998: Elfjähriges Bestehen – das muss gefeiert werden!

Pünktlich zu den Feierlichkeiten zum elfjährigen Bestehen dokumentiert ein neuer Prospekt den aktuellen Betriebszustand: „Noch mehr Qualitätsbewusstsein. Zertifizierung nach Din EN ISO 9002" ist zu lesen. Zur Produktion erfährt man: „Auf mittlerweile 2.500 m² Produktionsfläche produzieren wir mit hochmodernen Wellpappverarbeitungsmaschinen im flexiblen Zwei-Schichtbetrieb hochwertige Verpackungen. Die Produktpalette umfasst Wellpappverpackungen in allen Ausführungen im ein- bis dreiwelligen Bereich." Über das Lager erhält man folgende Informationen: „Durch das neue Hochregallager haben wir unsere Lagerkapazitäten um 4.000 auf insgesamt 14.000 Stellplätze erweitern können. Die Regale werden bei einer Gangbreite von nur 1,9 m durch einen Kommissionierstapler bis zu einer Höhe von 14,3 m bestückt. Durch das Lagergut bedingt, erreichen wir somit eine Traufenhöhe von 16 m und eine Firsthöhe von 19,5 m." Eine Ausstattung, die für die damalige Zeit beachtlich ist, auch in technischer Hinsicht.

Die auf das Jahr 1998 verschobenen Feierlichkeiten werden am 26. Juni 1998 gefeiert – dem 70. Geburtstag von Günter Zerhusen. Im Rahmen eines Festaktes werden das neue Hochregallager und die neue Versandhalle eingeweiht. Offiziell beginnt die Feier am Freitagmittag mit einem Empfang, zu dem Kunden, Lieferanten, Geschäftspartner, Familie, Freunde sowie Vertreter aus dem öffentlichen Leben eingeladen sind. Nach der Begrüßung durch Roland Zerhusen hält Dieter Reese, damaliger Bereichsleiter der Mindener Firma Zewawell, eine Festrede. Architekt Richard Bussmann übergibt außerdem feierlich die Schlüssel für die neuen Gebäude.

Am Samstag wird ausgiebig mit den Mitarbeitern gefeiert. Es findet ein großes Betriebsfest statt, auf dem die Show-Band „Binos" unter Leitung von Andreas Brokamp aufspielt und für gute Laune sorgt.
Zum ersten Mal öffnet Zerhusen am folgenden Sonntag die Firmenpforten für die Öffentlichkeit. Entsprechend groß ist das Interesse, und die Firma wird am „Tag der offenen Tür" förmlich überrannt. Geschätzte 5.000 Besucher nutzen die

An den Spaß für die Kleinen ist selbstverständlich auch gedacht. Sie können sich über eine große Variation an Spielen freuen. Langeweile kann da nicht aufkommen.

Jörg und Marc Zerhusen beim Empfang

Magda und Günter Zerhusen freuen sich auf die Feierlichkeiten.

Gemeinsam heißt die Familie Zerhusen die zahlreichen Gäste willkommen.

Günter Zerhusen begrüßt Christine und Franz Grimme.

Begrüßt werden können Hans Schmutte, damaliger Dienststellenleiter der Polizei in Damme, und Johannes Malik, ehemaliger Ortsbrandmeister als Vertreter der Dammer Feuerwehr.

Offizielle Übergabe: Richard Bussmann überreicht Roland Zerhusen im Rahmen des Festaktes die Schlüssel für die neuen Hallen.

Auditor Helmut Varelmann von der Zertifizierungsgesellschaft DQS überreicht das QMS-Zertifikat an den Qualitätsmanagementbeauftragten Dieter Riesenbeck.

Dieter Reese, seinerzeit Bereichsleiter der Zewawell, Minden, hält eine Festrede.

Dr. Valérie Bader-Zerhusen und Dr. Jörg Zerhusen

Am Abend heißt Günter Zerhusen zusammen mit seiner Frau Magda Freunde und Bekannte zu seiner Geburtstagsfeier willkommen, wie hier Else und Fritz Enneking, damaliger Präsident der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614.

Ebenfalls bei der Feier dabei sind die Eltern von Valérie Bader-Zerhusen.

Auch Karolines Eltern Else und Siegbert Rump gratulieren.

Schwager Bernd Kramer und Albert Zerhusen, Günters Bruder und ehemaliger US-Fußballnationalspieler, bringen die bei Zerhusen gefertigten Pappfußbälle unter die Leute.

Einen namhaften Betrag haben Roland und Günter Zerhusen (rechts), Chefs der Dammer Unternehmens „Zerhusen Kartonagen" an den Familien- und Freundeskreis der geistig und körperlich Behinderten gespendet. Dafür dankte die Vorsitzende Gisela Tackenberg. Das Geld stammt aus Spenden der Geschäftspartner von „Kartonagen Zerhusen" aus Anlaß des Empfangs zum elfjährigen Bestehen des Unternehmens. Es waren über 13 000 Mark zusammengekommen. Davon erhielten auch der „Johanneshof" in Evinghausen, der „Rollstuhlfahrertreff Kreis Vechta" sowie der ebenfalls in Vechta ansässige „Verein für Integration behinderter Menschen" einen Anteil. Bei einem Luftballonwettbewerb am „Tag der offenen Tür" bei „Kartonagen Zerhusen" gewann Michael Bohne ein Fahrrad. Foto: Lammert

Zeitungsbericht über die Übergabe der Spendengelder an Gisela Tackenberg (Quelle: OV, Foto: Lammert)

Höhepunkt: Magda und Günter Zerhusen freuen sich darauf, einfach mal abzuheben! Die Ballonfahrt ist ein Geschenk der Mitarbeiter.

Möglichkeit, sich bei laufender Produktion durch den Betrieb führen zu lassen. Ein attraktives Rahmenprogramm mit Kinderanimation rundet das Angebot ab.

Die Mitarbeiter überraschen ihre Arbeitgeber mit einem ausgefallenen Geschenk: Passend zum Aufwärtstrend der Firma bekommen Magda und Günter Zerhusen einen Ballonflug geschenkt. Freuen kann sich auch Gisela Tackenberg, die Vorsitzende des Eltern- und Freundeskreis der körperlich und geistig Behinderten zu Damme und Holdorf e. V. Ihrem Verein überreicht Zerhusen Kartonagen Spenden in Höhe von 13.000 DM, die im Rahmen der Feierlichkeiten zusammen gekommen sind.

Bei der offiziellen Feier wird außerdem die Urkunde überreicht, die bestätigt, dass Zerhusen Kartonagen nach dem Qualitätsmanagementsystem (QMS) Din EN ISO 9002 zertifiziert ist. Als einer der ersten ihrer Branche führt die Firma das QMS ein. *„Uns hat das QMS sehr geholfen. Dadurch haben wir wesentlich mehr Ordnung und Struktur in den Betrieb gebracht“*, resümiert Roland Zerhusen die Neueinführung. Das ist umso erfreulicher, weil die Gründe für die Einführung am Anfang ganz andere waren. Zerhusen entscheidet sich für das neu aufkommende QMS in der Annahme, dass viele Kunden es voraussetzen und die Auftragsvergabe davon abhängig machen. Die Befürchtung, ohne QMS Kunden zu verlieren oder keine neue Kunden gewinnen zu können, stellt sich im Nachhinein als unbegründet heraus. Die Kunden interessierten nur die gelieferte Qualität und ein angemessenes Preis-Leistungsverhältnis – unabhängig von einer Zertifizierung.

Zerhusen profitiert von dem positiven „Nebeneffekt“, mit dem man gar nicht gerechnet hat: Durch das QMS werden eine klare Strukturierung der Abläufe und eine systematische Ordnung geschaffen. Mitarbeiter Dieter Riesenbeck ist als erster für das Qualitätsmanagement verantwortlich. Seit 2005 hat Maria Hintze diese Aufgabe übernommen und ist bis heute Qualitätsmanagement-Beauftragte. Sie ist ebenfalls zuständig für das im Jahr 2007 zusätzlich eingeführte Hygienemanagement. Es garantiert die Einhaltung hoher Hygienestandards. Nur wenige Unternehmen der Wellpappindustrie nutzen dieses Hygienemanagement, das Zerhusen Kartonagen nach eigener Aussage *„noch weiter nach vorne gebracht hat!“*
Im 11. „Jubiläumsjahr“ erwirbt Zerhusen Kartonagen ein weiteres 7.500 m² großes Grundstück. Zum zweiten Mal spielt dem Unternehmen ein glücklicher Umstand in die Karten. Auf Antrag der Lemförder Metallwaren wird 1998 der Bebauungsplan für die Osterdammer Straße geändert. Eine ursprünglich angedachte Dammer Umgehungsstraße, die über das Gelände der Lemförder Metallwaren gelaufen wäre, wird verworfen. Diese Straße wäre hinter der Halle 5 verlaufen und hätte Erweiterungen in diesem Bereich unmöglich gemacht. Nun ist statt dessen der Weg frei für weiteres Wachstum, und Zerhusen kann die Fläche von der Stadt erwerben. Eine Bebauung findet allerdings erst im Jahr 2003 statt (Halle 9), da andere „Baustellen“ zunächst im Vordergrund stehen.

Daten und Fakten 1998

Größe Betriebsfläche: Grundstück 28.747 m²,
bebaute Fläche: 12.550 m²
Mitarbeiter: 77
Umsatz: 30,9 Mio. DM (15,8 Mio. €)

Luftbild 1998: Der Stand nach elfjährigem Bestehen von Zerhusen Kartonagen

1999: Gerüstet für den Übergang ins neue Jahrtausend

Im Jahr 1999 wird erneut am Ausbau der Produktion gearbeitet, und durch kleinere Anschaffungen werden Arbeitsabläufe optimiert. Beispielsweise dient eine neue Paal Papierpresse der besseren Entsorgung von Papierabfällen. Die Papierabfälle entstehen bei der Verarbeitung von Wellpapp-Bögen zu fertigen Verpackungen. Aktuell fallen monatlich zirka 300 Tonnen Papier an, die an Papierfabriken geliefert werden. Aus diesen „Abfällen" wird neues Wellpappenrohmaterial produziert. Wellpappe – ein umweltfreundliches Recyclingprodukt!

Einblick in die Produktion: Dank eines modernen und leistungsfähigen Maschinenparks kann Zerhusen optimistisch ins neue Jahrtausend gehen.

Kapitel 3

Das neue Jahrtausend kann kommen – das (ver-)packen wir!

2000: Pappe, Prinz und Produktionsausbau

Im neuen Jahrtausend geht es mit Volldampf weiter. Das Jahr startet mit einem Höhepunkt besonderer Art: Roland Zerhusen wird Prinz Carneval. Tatkräftig unterstützt wird „Seine Tollität" von den Untertanen „Dammensias", im Besonderen von der Belegschaft. Die rund 100 Mitarbeiter feiern ihren Prinzen Roland I. ausgiebig und begleiten ihn mit einem selbstgebauten riesigen Narrenschiff durch den Dammer Carneval. *„Das war einmalig, dass alle, ohne Ausnahme, voll mitgezogen und mich als Prinzen unterstützt haben! Darüber habe ich mich sehr gefreut, vor allem, weil es gezeigt hat, dass die Mitarbeiter sich der Firma verbunden fühlen und hinter mir stehen"*, erinnert sich Roland Zerhusen heute noch gerne an seine Prinzenzeit zurück. *„Als wir Montagmorgen nach der Prinzenproklamation am Samstag zuvor zum Betrieb fuhren, empfingen uns alle Mitarbeiter singend und musizierend unter der Leitung von Andreas Brokamp und Ecki Raska vor dem Büro, das von außen und innen bereits toll geschmückt war. Da hatte ich Tränen in den Augen und habe alle zum gemeinsamen Frühstück eingeladen"*, schwelgt Karoline Zerhusen in Erinnerungen.

Prinz Roland I. mit seiner Prinzessin Karoline und den Prinzenkindern Robert und Linda.

Auf einer Wellenlänge: Die Mitarbeiter feiern ihren Prinzen immer wieder mit dem Carnevalsschlager „Und dann die Hände zum Himmel".

Volle Kraft voraus: Das selbstgebaute Narrenschiff beeindruckt die Zuschauer. Wochenlang hatten die Mitarbeiter daran gearbeitet – mit einem sensationellen Ergebnis.

Produkte, die mit der transline hergestellt werden.

Im Jahr 2000 nimmt die neue transline ihre Arbeit auf. Produziert wird größtenteils für Kunden aus der Kunststoffindustrie.

Wer viel arbeitet, soll auch mal entspannen: Beste Gelegenheit dazu bietet die Betriebsfahrt im Herbst 2000 nach Goslar.

Nach den närrischen Feiertagen ist nicht lange Zeit, um sich auszuruhen. Schnell kehrt der Arbeitsalltag wieder ein – denn die Auftragsbücher sind voll. So voll, dass die midline 924 am Limit ist. Sie läuft inzwischen rund um die Uhr im 3-Schichtbetrieb. Um Produktionsengpässe zu beheben und weitere Wachstumsmöglichkeiten nutzen zu können, wird in eine weitere Maschine desselben Typs investiert. Sie hat allerdings breitere Abmessungen und ermöglicht die Herstellung von Verpackungen größeren Formats. Im Jahr 2000 nimmt somit die bis dahin größte Maschine, die Martin transline 2800, ihre Arbeit auf. Bei den Wettbewerbern ruft diese Neuanschaffung Erstaunen hervor, denn erstmalig – zumindest in Deutschland – installiert ein Wellpappverarbeiter und nicht wie sonst üblich ein Wellpapphersteller in eine Maschine dieser Dimension. Eine Handlungsweise, die bis dahin undenkbar in der Branche ist. Aber das Konzept „Wer nicht wagt, der nicht gewinnt" geht auf. Eindrucksvoll belegt dies die Umsatzsteigerung, die für das Jahr 2000 zu verzeichnen ist: Von 17 Millionen Euro im Jahr 1999 kann Zerhusen den Umsatz auf 22,4 Millionen Euro ein Jahr später erhöhen. Das bedeutet eine Steigerung von über 30 %.

Die Umsatz- und Mitarbeiterzahlen sprechen ebenso eine deutliche Sprache bezüglich der Frage, ob die Entscheidung in die Verarbeitung einzusteigen, richtig war. Vom Produktionsstart 1993 bis zum Jahr 2000 können sowohl der Umsatz als auch die Mitarbeiterzahl verdoppelt werden:

Umsatz 1993: 11,2 Mio. €	Mitarbeiter 1993: 47
Umsatz 2000: 22,4 Mio. €	Mitarbeiter 2000: 105

Wie die midline wird die transline für die Fertigung von Faltkisten eingesetzt. Allerdings ermöglicht die transline die Herstellung größerer Faltkisten mit einer maximalen Haulänge von 2.800 mm. Außerdem können die Kartons jetzt dreifarbig bedruckt werden. Doch das sind nicht die einzigen Vorteile der zwei Millionen Euro teuren Maschine. Ein entscheidender Vorzug ist, dass insgesamt schneller produziert werden kann dank automatischer Beschickung und der Ausstattung mit einem Aufpackroboter. Innerhalb kürzester Zeit läuft auch die transline rund um die Uhr, so dass sich die Investition rentiert. Bis heute ist die vollautomatisch arbeitende transline eine der wichtigsten Maschinen. Sie läuft im 3-Schichtbetrieb und steht lediglich während einer kurzen Phase am Wochenende still, um gereinigt und gewartet zu werden. Eine regelmäßige und gründliche Wartung verlängert die Lebenszeit dieser hochleistungsfähigen Maschinen. Bei guter Pflege können sie bis zu 20 Jahre laufen.

Wie in vielen anderen Unternehmen und Branchen, gewinnt auch bei Zerhusen der Einsatz moderner Technologie immer mehr an Bedeutung. Es zählt nicht mehr ausschließlich die sogenannte „Manpower". Eine fortschrittliche technische

Improvisation gefragt: „Mit einem Taxi nach Lyon"

Als eines Tages der Motor der midline streikt, fällt die Entscheidung: Wir brauchen eine zweite Maschine. Die voll ausgelastete midline versagt ihre Dienste und es gibt keine Alternative oder Möglichkeit zu improvisieren oder auszuweichen, um die Arbeit zu schaffen. Kurzerhand wird der defekte Motor der Maschine zum Austausch per Taxi nach Lyon zur Herstellerfirma gefahren. Diese Maßnahme ist nicht gerade kostengünstig, aber es muss eine schnelle Lösung gefunden werden, um die Aufträge nicht zu verlieren. Die Aktion ist erfolgreich, und kurze Zeit später nimmt die midline ihre Arbeit wieder auf.

Ausstattung auf dem neusten Stand trägt entscheidend zum Erfolg bei und ist ein wesentlicher Faktor, um wettbewerbsfähig zu bleiben und um auf dem Markt „ein Wort mitreden zu können". Dennoch sieht Zerhusen bis heute die Mitarbeiter als Fundament und Herzstück der Firma an. Sie sind es, die mit viel Engagement, Energie und Tatkraft die Leistungen erbringen, die für den Fortschritt und die Weiterentwicklung des Betriebes notwendig sind. Um ihnen für ihren tagtäglichen Einsatz und ihren Beitrag am Wachsen des Unternehmens zu danken, wird im Herbst 2000 erstmals eine Betriebsfahrt mit allen Mitarbeitern nach Goslar unternommen. Übernachtet wird im Hotel „Zum Bären". Auf dem Programm steht als ein Punkt die Besichtigung der Kaiserpfalz. Geselligkeit und gute Gespräche bei leckerem Essen, Musik und Tanz auf der abendlichen Party lassen die Fahrt zu einem vollen Erfolg werden.

Potentielle Kunden treffen, Erfahrungen austauschen und über das Unternehmen informieren – das kann man am besten auf Messen. Zusammen mit dem ehemaligen Geschäftspartner, der Firma Schmutte, präsentiert sich Zerhusen erstmals vom 28. November bis 1. Dezember 2000 auf der Messe EuroTier in Hannover. Am gemeinsamen Messestand stellen die Mitarbeiter das Unternehmen sowie das vielfältige Produktangebot vor und laden die Besucher ein zu verweilen. Es werden interessante Gespräche geführt und wertvolle Kontakte geknüpft.

Roland Zerhusen mit Clemens-August Krapp, langjähriger Landrat, Land- und Kreistagsabgeordneter

Karoline und Roland Zerhusen mit Schwager Franz Grimme (links) und Karolines Vater Siegbert Rump (†)

Gemeinsamer Messestand der Firmen Schmutte und Zerhusen in Hannover

Daten und Fakten 2000

Größe Betriebsfläche: 28.747 m²
Mitarbeiterzahl: 105
Umsatz: 22,4 Mio. €

Carnevals-Aktivitäten

Jeder echte Carnevalist in Damme weiß: So ein Wagen will gut vorbereitet sein. Daher ist es bei Zerhusen Tradition nicht nur dem Frohsinn, sondern auch den fleißigen Wagenbauern Tür und Tor zu öffnen. Seit Bestehen des Unternehmens dienen die Hallen während der „Fünften Jahreszeit" dem Bauen der Carnevalswagen. Das freut vor allem auch die Carnevalsgruppe von Karoline und Roland Zerhusen, die sich „Das zauberhafte Doppeldutzend" nennen.

Reichen die Rosen? Ist alles dran? Cornelia Schmies, Bernhard und Martina Tecker, Walburga und Andreas Meyer (von links) prüfen das Ergebnis ihrer Arbeit.

Stolz präsentieren 1987 Michael Rechtien (links) und Roland Zerhusen das Ergebnis der carnevalistischen Bauaktivitäten.

Willi Poll, Bernard Brinkhoff, Thomas Butke, Anna Maria und Dr. Hubert Wübbolding beim Wagenbauen im Jahr 1992

Der aktuelle Carnevalsprinz von 2012 Franz IV. Goda besucht zusammen mit seinem Hofstaat die Carnevalsgruppe beim Wagenbauen und hat sichtlich Spaß!

Ein dreifach kräftiges Helau Fastaubend!

So wie der Carneval zu Damme gehört, so gehört auch die Familie Zerhusen zum Dammer Carneval. Die kleine Fotogalerie zeigt, dass bei Zerhusen das „Prinzsein" zur Familientradition gehört. Kein Wunder, wenn man wie Robert Zerhusen nur einen Tag nach der Geburt schon Mitglied in der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 wird.

„Carneval ist ja sooo anstrengend! Aber wenn ich mein Schläfchen beendet habe, geht's sofort weiter", verspricht Robert Zerhusen. Dem jüngsten Ordensträger und Mitglied der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 deshalb ein dreifach kräftiges Helau Fastaubend. Robert, am 30. Dezember geboren und jüngster Sproß des Elferratsmitgliedes Roland Zerhusen, dürfte Carnevalsgeschichte geschrieben haben. Im zarten Alter von einem Tag ist er in die Carnevalsgesellschaft eingetreten (worden). Gestern überreichte Sitzungspräsident Wolfgang Friemerding der glücklichen Mutter Karoline im St.-Elisabeth-Krankenhaus einen Blumenstrauß und Klein-Robert den Orden. Foto: Lammert

Quelle: OV

Im Jahr 1974 ist Günter I. Zerhusen Carnevalsprinz. Zu seinem Hofstaat gehören Hofnarr Franz-Josef Böckmann sowie die Adjutanten Arnold Schmutte und Bernhard Leiber.

Im Jahr 1984 ist Marc I. Zerhusen Kinderprinz. Zu seinem Hofstaat gehören Hofnarr Jens Hillermann sowie die Adjutanten Rolf Heidkamp und Peter Heidkamp.

Der Carnevalsprinz von 1994 Arnold I. Schmutte mit Prinzessin Ulla. Zu seinem Hofstaat gehören Hofnarr Ulrich Grafemeyer sowie die Adjutanten Heinrich Pohlschneider und Aloys Schmutte.

Im Jahr 1999 ist Siegbert Rump Goldprinz. Siegbert I. Rump ist 1949 der erste Dammer Carnevalsprinz nach der kriegsbedingten Unterbrechung von 1940 bis 1948.

Im Jahr 2006 ist Robert I. Zerhusen Kinderprinz. Zu seinem Hofstaat gehören Hofnarr Fabian Freimann sowie die Adjutanten Moritz Lange und Jan Gößling. (Foto Hölzen)

Familie mit prinzlichem Hintergrund: Kinderprinz Robert I. mit Opa Siegbert (Prinz von 1949), Vater Roland (Prinz von 2000) und Opa Günter (Prinz von 1974)

Im Jahr 2007 führt das Prinzenpaar Bernard und Anja Kramer die Familientradition fort. Zum Hofstaat von Bernard V. Kramer gehören Hofnarr Marc Zerhusen sowie die Adjutanten Wilhelm Fuhler und Dr. Karsten König.

Prinz Roland I. Zerhusen kann sich im Jahr 2000 auf seinen Hofstaat mit Hofnarr Günther Hausfeld und den Adjutanten Stefan Bresser sowie Michael Rechtien verlassen. Aus dieser närrischen Zeit ist der Stammtisch 2000 entstanden, zu dem zusätzlich die beiden damaligen Kürväter Wolfgang Friemerding und Bernd Kramer gehören.

Als Hofnarr steht Marc Zerhusen seinem Schwager Bernard zur Seite und nimmt in dieser Funktion nicht nur seine Frau Britta auf den Arm.

So schnell springt der Carnevalsfunken über: Roland Zerhusen und die Funkenmariechen bringen Ursula von der Leyen und Friedhelm Biestmann in die richtige Carnevalsstimmung.

Eine Abordnung der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 überbringt dem damaligen niedersächsischen Ministerpräsident Christian Wulff persönlich die offizielle Einladung zum Dammer Carneval in den Landtag nach Hannover. Karoline Zerhusen und die Funkenmariechen führen ihn sogleich in die Kunst des Schunkelns ein.

Gruppenbild vor dem Dammer Stadtmuseum: die Mitglieder des Elferrates der Dammer Carnevalsgesellschaft von 1614 am 11.11.2008.

Gruppenbild mit Rehkitz: der Stammtisch 2000 bei einem gemeinsamen Ausflug zum Wildlehrpfad in Neuenkirchen

„Freundschaft braucht gewisse Lebensparallelen und eine Gemeinsamkeit der Gedanken“
(Zitat des US-amerikanischen Historikers und Kulturphilosophen Henry Brooks Adams)

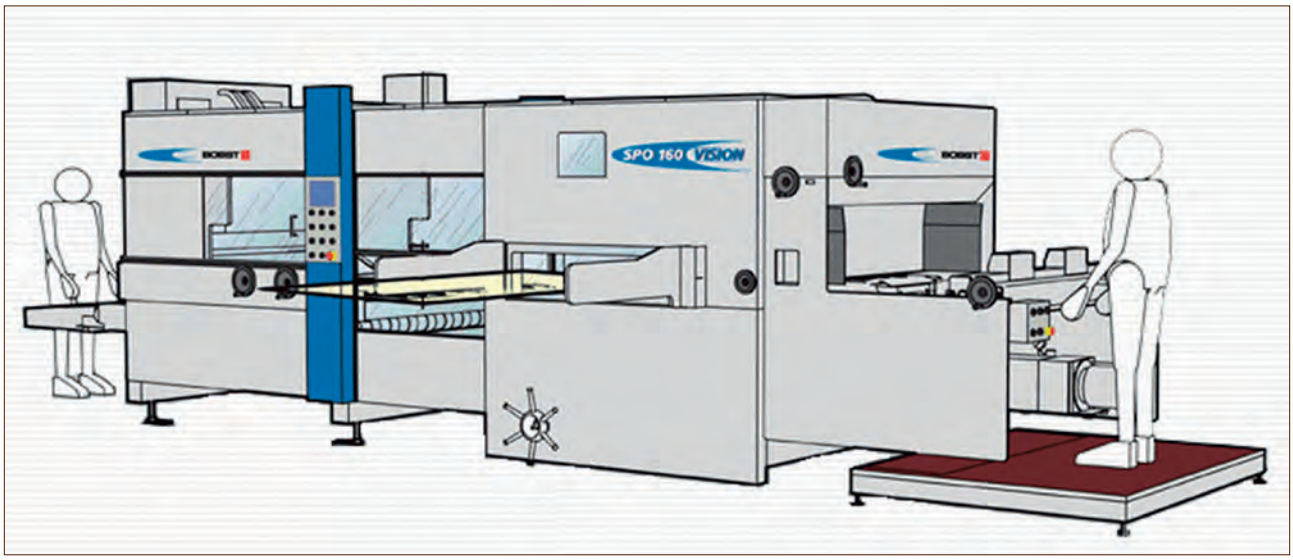
1984 gründeten 24 gleichgesinnte, närrische junge Leute die Carnevalsgruppe „Das zauberhafte Doppeldutzend“. Auch Roland und Karoline Zerhusen arbeiteten an unserem ersten Motivwagen ***„Politiker haben zwei linke Hände, drum zaubern wir die große Wende“*** entscheidend mit. Engagement für die Sache und vorausschauende Gedanken, wie man aus heutiger Sicht unschwer an dem obigen Motto erkennen kann, zeichneten Roland und Karoline schon damals aus.
Gebaut haben wir zunächst unter härtesten Frostbedingungen in Leibers Holzschuppen am Ohlkenbergsweg. Wer jemals unter solchen Bedingungen gearbeitet hat, kann unsere Freude nachempfinden, als wir 1987 unseren Carnevalswagen mit dem Thema ***„Regeln Ampeln den Verkehr, läuft in Damme gar nichts mehr“*** in der ersten Halle der Firma Zerhusen bauen durften. Unsere Frauen haben in Rolands privater Küche Rosen gezupft und anschließend haben wir dort das obligatorische Abschlussbier getrunken. Da wir seinerzeit mit dem Aufstehen am Tag danach noch keine Probleme hatten, ging es auch manchmal ein Stündchen länger.
Gemeinsam arbeiten und gemeinsam feiern – das ist für jedes Team eine wichtige Erfolgskomponente. Auch in unserer Carnevalstruppe haben Roland und Karoline für Fortschritt gesorgt. Haben wir in den ersten drei Jahren unseren Wagen noch schweißtreibend mit der Hand gezogen, so hat uns Roland mit seinem Ferrari-Rasenmähertrecker im Jahre 1987 von dieser Tortur „erlöst“. Da unser Wagen über die Jahre immer größer wurde, haben wir mittlerweile einen Porschetrecker im Einsatz. So haben auch wir über die Jahre unseren Fuhrpark stets weiterentwickelt. Rosen zupfen und Wagen bauen finden seit einigen Jahren unter tollen Bedingungen in der „Halle Richter“, die heute als Werkstatt der Firma Zerhusen genutzt wird, statt. Häufig haben wir vom technischen Know-how der stets hilfsbereiten Mitarbeiter der Firma Zerhusen profitiert, die uns bei manchem Problem geholfen haben. So konnten wir dank der tollen Rahmenbedingungen seit unserer Gründung etliche erste Preise und Sonderpreise gewinnen. Mittlerweile haben 43 Erwachsene und 32 Kinder gemeinsam Spaß und zwar nicht nur im Carneval, sondern z. B. ebenso bei unseren Maitouren. Zusammenhalt, insbesondere in schwierigen Situationen, ist in unserer Gemeinschaft ein hohes Gut. Nicht nur Kinder brauchen Vorbilder, die Werte und Traditionen vermitteln. Hierauf haben Roland und Karoline in unserer Carnevalsgruppe stets mit geachtet. Unsere bisherigen Kinderprinzen Robert I. (Zerhusen) und Paul I. (Rechtien) sind hierfür ein eindeutiger Beweis. Sie hatten bei Prinz Roland I., Bernd V. (Kramer) und Prinz Stefan I. (Bresser) erlebt, wie einzigartig es ist, wenn der Carnevalsprinz aus den eigenen Reihen kommt.
Bei unserer Fete am Tag vor dem Prinzenball besingen kleine und große Narren den aktuellen Prinzen nebst Hofstaat. Ein absolutes Highlight ist für unsere Gruppe der jährliche Besuch des Prinzenballes. Beim „Warm-up“ in Zerhusens Festhallen am Buchenweg (traumhafte Räumlichkeiten mit Inventar der Traditionsgaststätte Pröbsting) ist die Stimmung bereits immer phänomenal. Roland als DJ und Karoline mit ihrem Organisationstalent sorgen Jahr um Jahr für eine einzigartige Atmosphäre. Sowohl Günter und Magda Zerhusen als auch Karolines Mutter Else Rump lassen es sich nicht nehmen, regelmäßig unsere Events zu besuchen und uns mit Rat und Tat zu unterstützen.
So sind wir – über Generationen – eine närrische Carnevalsfamilie.

Danke Roland, danke Karoline!!!

„Das zauberhafte Doppeldutzend“
Michael Rechtien

Die Carnevalsgruppe „Das zauberhafte Doppeldutzend“ im Jahr 2012

SPO 160 VISION



2001: Stanze „Vision“ eröffnet neue Geschäftsvisionen

Im Zuge der Erweiterung der Produktion wird 2001 die erste Flachstanze mit Namen „Vision“ angeschafft. Es handelt sich dabei um die erste Maschine, die von der Firma Bobst hergestellt wird. Mit der Flachstanze können komplizierte Stanzverpackungen hergestellt werden, so dass neue Geschäftsfelder erschlossen werden können. Interessant sind diese Art der Verpackungen beispielsweise für Kunden aus der Getränkeindustrie oder der Fleischwarenindustrie. Sie benötigen sogenannte „Trays“ (engl. für „Tablett“), in denen ihre abgepackte Ware (wie Getränkedosen oder Geflügelwurst) in den Supermärkten angeboten werden kann.

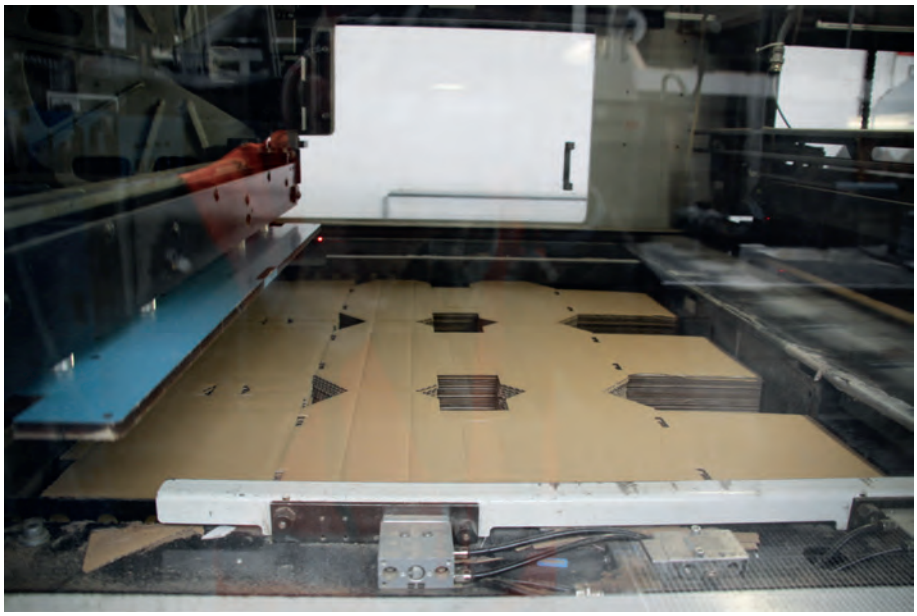
Doch bevor die neue Technologie reibungslos funktioniert und Gewinn abwirft, muss Lehrgeld bezahlt werden. Die Bedienung der Maschine ist kompliziert, es treten Startschwierigkeiten auf. Anders als die übrigen Maschinen arbeitet diese erstmals nicht rotativ. Bei einer Flachstanze liegt das Werkzeug auf einem Tiegel. Die Stanzleistung beträgt bis zu 4.500 Hub pro Stunde. Kurze Rüstzeiten von nur noch 25 Minuten charakterisieren diese neue Maschinengeneration. Auch wenn die Handhabung der Maschine in der Theorie einfach erscheint, kommt es bei ihrem Einsatz immer wieder zu Problemen. Bis alles hundertprozentig läuft, dauert es fast ein Jahr.

Viel Kraft kostet es, dass die Verpackungen und darüber hinaus alle für die Fertigung benötigten Werkzeuge in der Entwicklungsabteilung selbst entworfen und gezeichnet werden müssen. Anhand eines Prototypen entscheidet der Kunde, ob beispielsweise eine bestellte Verpackung für ein Handy exakt den Vorstellungen und Anforderungen entspricht. Nach seinem Okay gehen die entsprechenden Datensätze an den Werkzeugmacher, der das spezielle Werkzeug fertigt, damit die Verpackung serienmäßig produziert werden kann.

Mit wachsendem Kundenstamm erhöht sich die Anfrage an Prototypen. Die immer besseren technischen Möglichkeiten lassen gleichzeitig die Erwartungen und Wünsche an eine qualitativ hochwertige Verpackung steigen. Dieser Entwicklung trägt Zerhusen mit dem Ausbau der Entwicklungsabteilung Rechnung. Nach mühseliger Erstellung der ersten Prototypen per Handarbeit in den ersten Jahren wird die Ausstattung der

Konstantin Lipkart bei der Arbeit an der Vision

Die Stanzleistung der Vision beträgt bis zu 4.500 Hub pro Stunde.


Die Flachstanze Vision ermöglicht die Fertigung komplizierter Verpackungen.

Ein von der Vision gestanzter Einlegeboden. Ab 2001 eröffnet die Vision Zerhusen neue Geschäftsfelder.

Entwicklungsabteilung nach und nach moderner. Es werden eine CAD-Software und ein hochwertiger Schneidplotter angeschafft. Damit wird aus der anfänglich etwas provisorischen Musterabteilung eine professionelle Entwicklungsabteilung. Natürlich wird nicht nur auf die Technik vertraut, sondern auch auf Know-how gesetzt: Petra Runnebaum wird eingestellt. Die berufserfahrene Textildesignerin kennt sich im Umgang mit Plottern im zwei- und dreidimensionalen Bereich aus und trägt mit ihrer wertvollen Erfahrung entscheidend zum Ausbau der Entwicklungsabteilung bei.

Heutzutage wird die Entwicklungsabteilung von Hermann Kage geführt. Er absolviert von 2002 bis 2005 bei Zerhusen eine Lehre zum Verpackungsmittelmechaniker. Anschließend legt er erfolgreich die Ausbildereignungsprüfung ab und bildet sich 2009 zum Industriemeister, Fachrichtung Papierverarbeitung, weiter. Als Leiter der Entwicklungsabteilung ist er heute für Neuentwicklungen verantwortlich. Außerdem hat er die Leitung des betrieblichen Ausbildungswesens inne. Derzeit werden 20 junge Menschen bei Zerhusen in verschiedenen Berufen ausgebildet.

Die rasante Entwicklung des Unternehmens ist nicht allen geheuer: Magda Zerhusen meint nach jeder Investition: *„Nun reicht es aber erst einmal."* Sie hat Befürchtungen, dass sich alle übernehmen, die Firma zu groß wird und man den Überblick verliert. Bei den oftmals sehr hohen Investitionsbeträgen wird ihr fast schwindelig. Wesentlich risikofreudiger als seine Frau ist hingegen Günter Zerhusen. *„Der Senior war immer derjenige, der am meisten gepusht hat und auch heute alle antreibt. Er sagt immer, wir müssen mal wieder was machen, um voranzukommen"*, verrät sein Sohn Marc schmunzelnd. *„Ja, ich war immer für den sicheren Weg"*, gibt Magda zu. *„Günter sagte einst zu mir, wenn es nach mir gegangen wäre, hätten wir nicht einmal einen LKW gehabt. Er war indessen nicht zu stoppen, bei ihm saß die Fertigung drin, aber ich war immer bange vor Investitionen. Der Bankberater von der OLB sagte, bei der Kreditvergabe sei es gut, wenn einer dafür ist und der andere Partner dagegen, dann einigt man sich auf die gute Mitte."* Und Magda fügt hinzu: *„Als dann Marc auch noch in diese Branche einsteigen wollte, habe ich gedacht: nicht noch einer! Der sollte lieber Bäcker oder Koch werden; irgendwas, womit ich was anfangen kann, aber nichts mit Kartons! Marc hat jedoch nichts anderes gewollt und im Nachhinein ist ja alles gut gegangen!"*

Goldene Zeiten für Zerhusen

Eine der Sonderanfertigungen, die dank der Stanze Vision ausgeführt werden kann, ist ein Spezialauftrag der damaligen Bundeswertpapierverwaltung. Es soll eine aufwendige Edelverpackung produziert werden, ausgestattet mit einer Einlage, in die Münzen eingesteckt werden. Das Ungewöhnliche: Die kleinen Schachteln sollen nicht, wie sonst üblich, flach angeliefert werden, sondern bereits aufgerichtet sein. Somit wird jede Menge Luft mitgeliefert und der Transport entsprechend teuer. Das hat es zuvor noch nicht gegeben. Der Grund für den ungewöhnlichen Wunsch: In die kleinen Kästchen werden wertvolle Goldmünzen verpackt. Dies geschieht nördlich von Frankfurt. Zwei ausgesuchte Mitarbeiter sitzen in einem Hochsicherheitstrakt – umgeben von Tausenden von Goldmünzen – und verpacken unter Kameraüberwachung die kostbare Ware. Aus Sicherheitsgründen müssen die Kästchen bei Anlieferung sofort einsatzbereit sein. So wird kein unnötiges Risiko eingegangen und es muss kein zusätzliches Personal zum Aufrichten der Kartons in die „Goldgrube" gelassen werden.

Gestanzt werden die gewünschten Formate mit der Flachstanze Vision 1600. Die Stanzzuschnitte werden anschließend an das Andreaswerk nach Vechta zum Aufrichten geliefert. Mit dem Andreaswerk pflegt die Firma Zerhusen seit Jahren eine enge Zusammenarbeit. Der Werkstoff Wellpappe ist leicht zu bearbeiten und die Behindertenwerkstätten haben das entsprechende Equipment, um solche Aufträge zuverlässig und ordnungsgemäß abwickeln zu können.

„Kann der Urlaub haben?" –

„Wieso?" – „Bei ihm brennt es ..."

Marc Zerhusen erinnert sich noch genau, wie er von dem Brand des benachbarten Sportparks erfahren hat: *„In den frühen Morgenstunden klingelte das Telefon. Schichtführer Paul Kolbeck war dran und fragte, ob der Mitarbeiter Andreas Klausing, der in einer Wohnung über dem Sportpark wohnte, einen Tag frei haben könne. Auf die Frage, warum denn, entgegnete Paul Kolbeck, das wäre ganz gut, weil bei Andreas brennt es.*

Als ich dann richtig wach wurde, realisierte ich, dass die Halle neben uns brennt und was das für die Firma bedeutet. Unsere Halle und den Sportpark trennte lediglich ein Grünstreifen von ungefähr fünf Metern. Da wurde mir erst das Ausmaß dieses Brandes bewusst."

Das Wachsen an allen Ecken und Enden fordert ausreichenden Raum. Und wieder profitiert Zerhusen von einem Zufall, der nicht voraus zu sehen und auf den ersten Blick alles andere als positiv ist. Der nachbarliche „Sportpark Damme“, ehemals Holz Weber, brennt ab. Zum Glück kommen keine Menschen zu Schaden, aber das bis dahin dort beheimatete Fitnessstudio wird anschließend nicht wieder aufgebaut. Die Inhaber entschließen sich ihr Unternehmen im Gewerbegebiet Hunteburger Straße neu anzusiedeln, wo es bis heute als Fitnessstudio „Injoy“ zu finden ist. Glück im Unglück für Zerhusen: Die freigewordene Fläche wird Firmeneigentum.

Wie heißt es so schön: Arbeit ist nur das halbe Leben. Und so entwickelt sich nicht nur das Geschäft gut, sondern auch die außerbetrieblichen Aktivitäten nehmen zu. Die betriebseigene Fußballmannschaft ist beispielsweise auf Turnieren aktiv. Das Team profitiert dabei von der Betreuung durch einen sehr erfahrenen Trainer mit sehr viel Sachverstand: Günter Zerhusen unterstützt die Mannschaft stets mit fachmännischem Rat. Seine Fußballbegeisterung hat der Senior-Chef augenscheinlich weitervererbt: Alle drei Söhne und Enkel Robbi kicken im Jahr 2000 beim von Rot-Weiß Damme ausgerichteten Betriebsmannschaftsturnier mit.

Steht nicht nur Zerhusen drauf, ist auch drin (von links): Roland, Günter, Robert (mit Ball), Marc und Jörg Zerhusen.

Wir holen den Pokal! Betriebsmannschaft von Zerhusen Kartonagen im Jahr 2000 – stehend (von links): Günter Zerhusen, Kenan Koc, Marc Zerhusen, Stefan Bresser, Stefan Nordhoff, Xhevdet Dragusha, Arno Schmutte, Cetin Yurdakul, Luan Feka, Heinrich Krämer genannt Voss, Jörg Zerhusen, Bernhard Lampe, kniend: Matthias Derksen, Dennis Brune, Arif Bülbül, Dorde Ilic, Senol Tasa, Siegbert Schomaker, Roland Zerhusen – liegend: Quendrim Mehmeti, Robert Zerhusen

2002: Lösung der Parkplatzproblematik mit Erwerb der Fläche Krümpelmann

Nach dem Erwerb der Fläche des ehemaligen Sportparks werden zunächst an dieser Stelle Leichtbauhallen errichtet, die als Lager dienen. Es handelt sich um ein Provisorium, da die langfristige Nutzung des Grundstückes noch nicht feststeht.

Zusätzlich wird das westlich angrenzende Grundstück vom Nachbarn Benno Krümpelmann erstanden. Die neue 8.000 m² große Fläche soll zukünftig als Parkplatz dienen, um die mittlerweile entstandene Parkplatzproblematik in der Industriestraße zu entschärfen. Die Zerhusen-LKW stehen zum Teil bis zum Nachbarn Robert Krebeck. Gleichzeitig ist durch die kontinuierlich steigende Mitarbeiterzahl ein erhöhter Bedarf an PKW-Stellplätzen zu verzeichnen. Dank der neuen Fläche kann in diesem Bereich im wahrsten Sinne des Wortes erst einmal wieder Platz geschaffen werden.

Der Seniorchef überlässt mehr und mehr seinem Sohn das Ruder: 2002 erhält Roland Zerhusen 91 % der Geschäftsanteile. Die restlichen 9 % hält weiterhin Günter Zerhusen. Auch wenn er die Verantwortung abgibt und die Hauptarbeit seinen Söhnen überlässt, ist Günter Zerhusen aktiv am Firmengeschehen beteiligt. Bis heute ist er täglich mehrere Stunden in der Firma, holt die Post ab und verteilt sie. Sein Spezialgebiet sind die öffentlichen Ausschreibungen von Bund und Ländern. Kunden aus diesem Bereich sind die Bundeswehr, Polizei, Zoll, Deutsche Bank, Agentur für Arbeit oder sämtliche Ministerien. *„Das ist ein sehr schwieriges Gebiet“*, erzählt Günter Zerhusen. *„Ich lerne mittlerweile auch Leute für die Ausschreibungen an.“* Auf die Frage, was dort für Kartons gebraucht werden, antwortet er: *„Zum Beispiel der Bundeswehr liefern wir für eine Million Euro Kartons. Kartons für Maschinengewehre, Stahlhelme, Handschuhe, Mützen, Toilettenpapier bis hin zu Kartons für Verpflegung. Die brauchen insgesamt 500.000 Kartons. Oder das Innenministerium beliefern wir mit Umzugskartons.“*

Günter Zerhusen mit dem bundeswehrtypischen EPa-Karton

Zwei der ursprünglich drei Leichtbauhallen stehen heute auf der gegenüberliegenden Seite ihres ersten Standortes.

Lieferantenfahrzeuge warten auf dem neuen Parkplatz auf ihre Entladung.

Den Auftrag haben wir im Sack!

Im Zuge der Währungsumstellung auf den Euro erhält Zerhusen den Auftrag, eine Verpackung für bares Geld zu produzieren – und das im wahrsten Sinne des Wortes. Die 1999 zunächst als Buchgeld neu eingeführte Euro-Währung kommt zum 1. Januar 2002 als Bargeld auf den Markt. Die frisch gedruckten Banknoten werden von Mitarbeitern der Deutschen Bundesbank in Frankfurt in Zerhusen-Kartons verpackt. *„So ein Karton, in dem ausschließlich 100-Euro- oder 500-Euro Scheine drin waren, war ungefähr 10 Millionen Euro wert“*, berichtet Günter Zerhusen, der den Auftrag an Land ziehen konnte. *„Unsere Kartons wurden dann jedoch, als sie befüllt waren, für den Weitertransport im Panzerwagen in Geldsäcke gepackt. Das hatte den einfachen Grund, dass man einen Karton mit zwei Händen tragen muss. Einen Sack kann man hingegen mit einer Hand greifen und hat dann die zweite Hand frei, um sich bei einem Überfall mit einer Waffe verteidigen zu können.“* Das war zum Glück nicht notwendig.

Mit einem Besuch des Formatwerks Prowell und der Papierfabrik Propapier, die sich beide am Standort Burg befinden, führt Roland Zerhusen 2002 langsam die nächste Generation an das Thema Papier- und Wellpappenproduktion heran. Auf einer Reise nach Berlin legen Linda, Robert und Roland Zerhusen einen Zwischenstopp in Burg ein und besichtigen die Wellpappenproduktion. Ein Großteil der von Zerhusen eingekauften Rohformate wird zu dieser Zeit über diese Anlage produziert. Heute wird die meiste Rohware über das Zweigwerk in Schüttorf bezogen.

Robert, Roland und Linda Zerhusen besuchen die Formatfabrik Prowell und sind beeindruckt von der leistungsstarken Wellpappenanlage (WPA), die im Hintergrund zu sehen ist und mit einer Arbeitsbreite von 2,80 Meter produziert.

„Eigentlich wollte ich zur Tanzakademie nach Kiel"

Ein schönes Beispiel, wie ein beruflicher Werdegang bei Zerhusen verlaufen kann, ist der von Sarah Broermann. Mit 18 Jahren fängt sie zunächst als Aushilfskraft an. Auf dem traditionellen Dammer Gänsemarsch, wo Sarah im Festzelt ihres Vaters arbeitet, gibt Roland Zerhusen ihr die Zusage für den Job: *„Morgen kannst du anfangen."* Und so startet sie am 8. Februar 2002 ihren Vollzeitjob. Als ungelernte Kraft gehört unter anderem die Arbeit an der Klebemaschine zu ihren Aufgaben. Die Arbeit ist körperlich anstrengend, und als erste Frau macht sie auch Nachtschichten. Dies muss sie allerdings erst durchsetzen. Ihr Ziel ist es, sich Geld für eine Ausbildung an der privaten Tanzakademie in Kiel zu verdienen. Aber es kommt anders: Nach 1½ Jahren bietet die Firma Zerhusen Sarah an, eine Lehre als Verpackungsmittelmechanikerin zu machen – als solide Grundlage, auf der man aufbauen kann. *„Am Anfang war ich von der Idee nicht so angetan – Verpackungsmittelmechaniker, was soll ich daraus später machen?"*, berichtet Sarah Broermann. *„Ich hatte Fachabitur, war aber zu dieser Zeit etwas perspektivlos, denn mit dem Sparen hat es nicht richtig geklappt. Ich war 20 Jahre, hatte keine Ausbildung – das war alles nicht optimal, und so habe ich das Angebot angenommen."*

Die Ausbildung in dem männerdominierten Job erfordert Durchsetzungskraft. *„Da musste man lernen, sich Gehör zu verschaffen"*, erzählt Sarah Broermann rückblickend. Das schafft sie problemlos und wird nach erfolgreicher Beendigung der Lehre die erste weibliche Verpackungsmittelmechanikerin bei Zerhusen. Gleichzeitig übernimmt sie für zirka ein ¾ Jahr die Stammdatenpflege, da gerade ein neues Betriebsprogramm eingeführt wird.
Anschließend geht es in den Vertriebsinnendienst. Auf die Frage, ob das nicht für eine Verpackungsmittelmechanikerin eher untypisch sei, antwortet sie: *„Ja, das stimmt. Aber wenn man flexibel ist, ist bei Zerhusen einiges möglich. Und durch meine technische Ausbildung hatte ich die erforderlichen Grundkenntnisse, auf denen ich aufbauen konnte."* Sie bildet mit dem Industriekaufmann Michael Harpenau, der vom Innendienst zum Außendienstmitarbeiter befördert wird, ein Team. *„Unsere Zusammenarbeit klappt hundertprozentig"*, freut sich Sarah.

Neben ihren Aufgaben im Vertriebsinnendienst, übernimmt Sarah Broermann heute Betriebsführungen und ist bei der Software-Betreuung gefragt. *„Da geht es los, wenn einer nicht drucken kann bis hin zu Problemen im Ablauf des Hochregallagers. In diesem Bereich hat mir mein Werdegang geholfen, dass man in allen Abteilungen mal war und weiß, wie die Leute arbeiten und welche Daten sie brauchen. Zusammen mit der Firma CSG habe ich erarbeitet, welche Daten wo benötigt werden. Wenn ein Problem irgendwo auftritt, dann rufen die Leute mich an und ich versuche es zu lösen."* Übrigens hat Sarah Broermann dafür nie eine Fortbildung besucht und statt dessen sich das Wissen „learning by doing" angeeignet, wie sie selbst sagt.
Auf die Frage, was sie besonders an ihrem Arbeitgeber schätzt, sagt sie: *„Zerhusen gibt den Mitarbeitern Chancen, wie man an mir sieht. Das macht die Familie Zerhusen aus, dass keiner stehen gelassen wird. Wer motiviert ist, der kriegt auch eine Chance."* Sarah liebt die Abwechslung und Herausforderung, die sie in ihrem Arbeitsalltag hat: *„Man wird gefordert und muss sich immer wieder mit neuen Problemen auseinandersetzen. Aber wenn man das dann geschafft hat, ist man auch stolz. Und wenn etwas gar nicht klappt, steht die Tür des Chefs immer offen. Alles in allem fühle ich mich hier gut aufgehoben!"*

Exkurs: Abgefahrene Erlebnisse

Auch für LKW-Fahrer gilt: Man achte auf die Feinheiten!
Die immer größere Anzahl an Kunden, die beliefert werden, ist verbunden mit immer mehr LKWs, die unterwegs sind. Somit wachsen die logistischen Anforderungen an das Unternehmen. Kommunikationsprobleme oder Missverständnisse sind da nicht immer zu vermeiden, wie folgende Geschichte offenbart:
Ein Fahrer von Zerhusen hatte den Auftrag, auf seiner Rückfahrt bei der Firma Lindner Kartonagen in Diepenau anzuhalten und Ware mit nach Damme zu nehmen. Er wurde gegen 10 Uhr morgens zurück erwartet. Die Zeit verging, doch der Fahrer tauchte nicht auf. Das Handy-Zeitalter hatte noch nicht begonnen, so dass der Fahrer nicht erreichbar war und keiner wusste, wo er war oder was passiert war. Ein Anruf klärte schließlich den Verbleib. Ein Mitarbeiter der Fleischwarenfabrik Bahlmann aus Lindern sagte: *„Hier ist ein etwas verwirrter LKW-Fahrer von euch, der etwas abholen möchte. Wir haben aber nichts, was wir ihm mitgeben könnten …"* Der Fahrer hatte nicht richtig zugehört und war statt zum Lieferanten Lindner zu einem Kunden nach Lindern gefahren – ein Umweg von mehreren hundert Kilometern. Auf dem schnellsten Weg wurde er nach Damme zurückbeordert.

Richtungswechsel
Weniger witzig, weil sehr kostspielig, ist eine Geschichte, die 2008 passierte: Während in der Regel, die Kunden sich in einem Radius von zirka 300 Kilometern befinden, will es der Zufall, dass ausgerechnet in derselben Nacht zwei ausländische Kunden ihre Ware über einen Spediteur abholen wollen. Eine Lieferung geht nach Tschechien, die andere nach Frankreich. Der erste Fahrer kommt. Er spricht kein Wort deutsch. Die Ware wird eingeladen und er macht sich auf den Weg nach Frankreich. Eine Stunde später steht der zweite Fahrer an der Laderampe. Er spricht ebenfalls nur seine Muttersprache. Sein LKW wird beladen, und er tritt die Rückfahrt nach Tschechien an. Erst 24 Stunden später, beim Ausladen in Frankreich, stellt sich heraus: Die Ware wurde komplett vertauscht. Statt Möbelverpackungen wurden Fahrradkartons transportiert – und umgekehrt. Doch die Kunden brauchen die Ware schnellstmöglich, da sie Termindruck haben. Nun ist nicht nur guter Rat, sondern auch schnelles Handeln teuer: Zerhusen beauftragt Spediteure, die von Tschechien nach Frankreich und zeitgleich von Frankreich nach Tschechien fahren, um die Ware auszutauschen. Natürlich werden die Kosten in Höhe von zirka 5.000 Euro übernommen. Das beherzte und umgehende Reagieren auf die Folgen dieser Verständigungsschwierigkeiten können den Ärger der Kunden zumindest etwas besänftigen.

Leergeld bezahlt
Ärgerlich, aber nicht ganz so teuer, ist eine weitere Begebenheit. Aufgrund des guten Betriebsklimas ist es den Mitarbeitern erlaubt, sich bei Bedarf einen Zerhusen-LKW auszuleihen. Diesen kulanten Service nutzt ein Mitarbeiter, um seinen privaten Umzug zu organisieren. Die interne Absprache ist, dass derjenige, der sich den LKW ausleiht, ihn anschließend, spätestens am Sonntagabend, mit der Ware belädt, die am nächsten Morgen beim Kunden sein muss. In diesem Fall vergisst der Mitarbeiter dies aber und stellt den LKW unbeladen auf dem Hof ab. Pünktlich um 6 Uhr am nächsten Morgen tritt der Fahrer Dieter Deeken seinen Dienst an und fährt los zum Kunden Pallas, einer Schallplattenfirma in Diepholz. Er meldet sich bei der Warenannahme, gibt den Lieferschein ab, öffnet die Türen und oh Schreck – der LKW ist leer! Dieter Deeken, ein sehr zuverlässiger Mitarbeiter, weiß gar nicht, was los ist und wo die Ware geblieben ist, bis sich der Sachverhalt aufklärt und die Fracht auf dem schnellsten Weg nachgeliefert wird.

Zerhusen lässt sich nicht verbiegen – nur in ganz besonderen Situationen
Die im wahrsten Sinne prägende Erfahrung, was passiert, wenn die Brücke niedriger ist als der LKW, macht ein neu eingestellter Fahrer bei Zerhusen im Jahr 2006. Ob die Warnschilder schlecht zu erkennen sind oder der Zeitdruck das Übrige dazutut – das Missgeschick passiert und der LKW erhält innerhalb weniger Sekunden eine sehr aerodynamische Form. Verletzt wird zum Glück niemand, doch der LKW kann trotz seiner neuen Windschnittigkeit nicht mehr eingesetzt werden.

Oh Schreck, die Ware ist weg! Dieter Deeken ahnt bei seiner Abfahrt noch nicht, dass er viel Freiraum bei seiner Auslieferung hat.

Vermutlich windschnittiger, aber leider nicht mehr einsetzbar: der Zerhusen-LKW nach dem Kräftemessen mit einer Brücke.

Erster LKW, den Johannes Wehri in den Anfangsjahren von Zerhusen Kartonagen gefahren hat.

Und so sieht etwa 25 Jahre später die heutige LKW-Flotte aus.

Das kommt gut an:
2,1 Millionen zurückgelegte Kilometer im Jahr

So ein Malheur ist glücklicherweise die absolute Ausnahme bei Zerhusen – eine beachtenswerte Leistung, wenn man sich die gefahrenen Kilometer pro Jahr ansieht. Aktuell sind 15 eigene Lastkraftwagen im Einsatz und zusätzlich 15 Hausspediteure, die in grün-gelben Farben für das Unternehmen fahren. Diese 30 LKW legen tagtäglich im Durchschnitt 300 Kilometer zurück, was pro Jahr summa summarum etwa 2,1 Millionen Kilometer macht. Und toi, toi, toi: Gott sei Dank ist noch nie ein schlimmer Unfall passiert. Das spricht eindeutig für das Können und die Kompetenz der Fahrer. Aktuell sind 20 Fahrer bei Zerhusen beschäftigt. Ihnen sei an dieser Stelle einmal herzlich gedankt. Denn sie müssen nicht nur in stressigen Fahrsituationen einen kühlen Kopf bewahren, sondern bekommen auch den Termindruck zu spüren. Oft sind sie auch direkter Ansprechpartner für den Kunden und somit das „Aushängeschild" der Firma.

Eine Null mit großer Wirkung

Eine LKW-Geschichte wird ebenfalls immer wieder gerne erzählt: Eines Tages steht eine lange Reihe Lastkraftwagen vor der Warenannahme. Üblicherweise wird für einen bestimmten Auftrag eine Menge von 5.000 Rohformaten (entspricht einem LKW-Zug) bestellt. Vor dem Tor stehen aber an diesem Tag 10 Züge mit 50.000 Rohformaten. Des Rätsels Lösung wird schnell gefunden: Bei der Bestellung wurde versehentlich eine Null zuviel eingetragen.

2003: Neue Halle, neue Maschinen, neue Kunden

Nachdem einige Jahre der Fokus auf dem Ausbau der Produktion gelegen hat, steht im Jahr 2003 abermals eine Betriebserweiterung an. Die Halle 9 wird auf dem 1998 erworbenen Grundstück errichtet. Mit dem Neubau werden zusätzliche Lagerkapazitäten geschaffen, die Entspannung bei der gegenwärtigen Lagersituation bringen und Raum bieten für weiteres Wachstum. Die Halle wird eingeweiht im Rahmen der Feierlichkeiten zum 75. Geburtstag von Günter Zerhusen sowie zum 65. Geburtstag von Magda Zerhusen. Es wird ein Betriebsausflug als Fahrradtour mit allen Mitarbeitern und deren Familien unternommen. Anschließend lädt das Unternehmen zu einem gemütlichen Beisammensein ein, bei dem mit Getränken und einem Imbiss für das leibliche Wohl gesorgt ist und eine organisierte Kinderbelustigung für viel Freude bei den Kleinen sorgt.
Der sogenannte Familien-Tag wird turnusmäßig jeweils im Sommer durchgeführt und sorgt sowohl bei den Mitarbeitern als auch bei der Familie Zerhusen stets für viel Spaß und gute Laune.

Ergänzend zur 2001 installierten Stanze Vision, wird eine Domino Klebemaschine der Firma Bobst angeschafft. Durch diese Investition von zirka 200.000 Euro können erstmals Drei- und Vierpunkt geklebte Verpackungen geliefert werden und somit ein neuer Kundenkreis akquiriert werden.

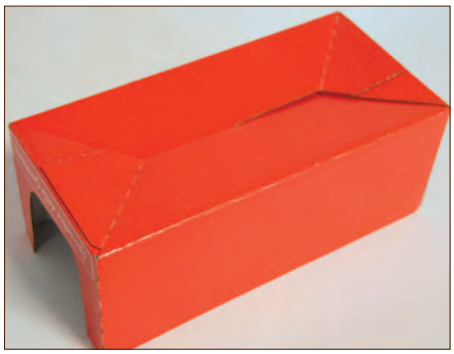
Auch in anderen Bereichen ist Potential für neue Aufträge. Die Nachfrage nach Faltkisten steigt und ihre Produktion entwickelt sich zu einem der Schwerpunkte in der Verarbeitung. Mittlerweile sind die Kapazitäten an den beiden Inline-Maschinen midline und transline erschöpft. Um sie zu entlasten und das Auftragsvolumen bewältigen zu können wird für rund zwei Millionen Euro die Martin miniline bestellt. Sie komplettiert den Inline-Maschinenpark und versetzt Zerhusen in die Lage, das gesamte Produktspektrum an Faltkisten abzudecken. Die neue miniline ist einsetzbar für die Fertigung sehr kleiner Faltkisten, die midline ideal für mittlere Größen und mit der transline können Kundenwünsche nach großen Formaten erfüllt werden. Ein perfektes Leistungsangebot, mit dem Zerhusen gut aufgestellt ist.

Gut fürs Neugeschäft ist des Weiteren eine Rotationsstanze. Ihre Anschaffung erfolgt eher zufällig, da sie aus einer Insolvenzversteigerung erstanden werden kann. Die gebrauchte „Rota Stanze Klett" stellt zweifarbig bedruckte Stanzverpackungen her. Sie eröffnet neue Produktionsmöglichkeiten, da mit ihr auch rotativ gestanzt werden kann, was mit der vorhandenen Stanze Vision nicht möglich ist. Dieses neue Leistungsspektrum nehmen vor allem Kunden aus der Möbelindustrie gerne in Anspruch.

Günter und Magda Zerhusen feiern ihre Geburtstage zusammen mit der Belegschaft.

Bei der Einweihung der Halle 9 und Geburtstagsfeier von Günter Zerhusen sind ausschließlich Mitarbeiter und deren Familien zu Gast. Als tolles Geschenk wird von der Belegschaft eine komplette Anglerausrüstung überreicht.

Der Betrieb wächst und gedeiht Jahr für Jahr. Luftbild des Unternehmens aus dem Jahre 2003.



Beispiel einer mit der Domino geklebten Verpackung: ein Faltkarton mit Dreipunkt-Klebung

Beispiele für Verpackungen, die mit der miniline hergestellt wurden.

Einblick in die Produktion im Jahr 2003

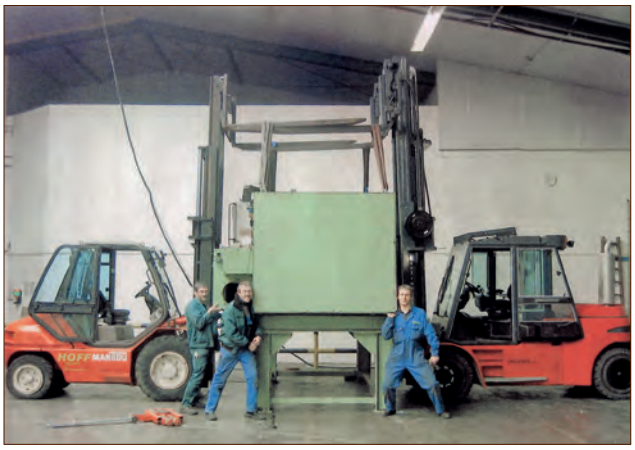
Aufpackroboter der miniline

Eine große Maschine für die Fertigung kleiner Faltkisten: die miniline im Einsatz

2004: Die Kleinverarbeitung neu aufgestellt als eigenständiger Bereich in Halle 12

Die dynamische Entwicklung des Unternehmens beansprucht entsprechenden Platz. Im Jahr 2004 löst Hans Nyhuis, Inhaber der Firma Gestellbau Nyhuis und Grundstücksnachbar an der nördlichen Grundstücksgrenze, seinen Betrieb auf. Roland Zerhusen muss nicht lange überlegen, als Hans Nyhuis ihm die Fläche zum Kauf anbietet. Er greift zu und nutzt die Gelegenheit, die Kleinverarbeitung neu zu organisieren. Diese läuft bis dato nebenher und ist in unterschiedlichen Bereichen der Produktion angesiedelt. Nun wird sie als eigener Bereich etabliert, und die Halle Nyhuis zur Kleinverarbeitungshalle umfunktioniert. Die zahlreichen Kleinmaschinen, die sich im Laufe der Zeit angesammelt haben, werden in der Halle aufgestellt. Die Mitarbeiter nehmen ihre Arbeit auf. Beschäftigt werden in dieser von Dieter Riesenbeck geleiteten Abteilung größtenteils Frauen. Denn hier ist noch echte Handarbeit und handwerkliches Geschick gefragt. Und das wird auch in Zukunft so bleiben. Gearbeitet wird beispielsweise mit Kreisscheren. Zu den Aufgaben gehört unter anderem das Vorrichten von Verpackungen, das Bearbeiten von Retouren, Kleben oder Zuschneiden von Kartons – je nach Kundenwunsch. Dabei gilt der Grundsatz: Je komplizierter und aufwendiger die Verpackung ist, desto lukrativer das Geschäft. Diesen Service wissen hauptsächlich Kunden aus der Möbelindustrie zu schätzen.

In der Kleinverarbeitung eingesetzte Maschine



Montage der Rill- und Ritzmaschine RSM durch (von rechts) Ralf Düvel, Ulrich Wegmann und Willi Böckmann (†).

Einblick in die Kleinverarbeitung: Maschinenführer Matthias Lange an der Rill- und Ritzmaschine RSM

Oben links: Olga Schönhof (l.) und Gabriele Rawe am APL-Automaten

Oben rechts: Sharina Riesenbeck (l.) und Marion Rolfsen beim „spot-labeling". Dieses manuelle Aufbringen von Druckbogen auf die Verpackung wird bei sehr kleinen Auflagen gemacht.

Unten links: Elke Hagen aus der Kleinverarbeitungsabteilung an der Leimstation für mehrteilige Verpackungen.

Unten rechts: Martina Rosemeyer an der manuellen Umreifungsanlage „Ergopack". Mit Hilfe dieser kleinen Maschine wird das Band für die Umreifung unter der Palette durchgeschossen, was eine rückenschonendere Arbeit ermöglicht.

Viel Handarbeit und jeden Tag neue Aufgaben!

Die Kleinverarbeitung ist eine Abteilung mit Zukunft – da ist sich Dieter Riesenbeck sicher. Der gelernte Zimmermann ist für die Kleinverarbeitung verantwortlich. 1991 fängt er als Staplerfahrer bei Zerhusen an, wechselt 1992 in die Lagerverwaltung, wo er als Disponent für die Toureneinteilung zuständig ist. 1996 ist er eine Zeit lang in der Produktion, wo die Einteilung der Maschinen seine Aufgabe ist. Dann fällt innerbetrieblich die Entscheidung, sich zertifizieren zu lassen. Mit den Vorbereitungen wird Dieter Riesenbeck betraut, 1998 erfolgt die Zertifizierung. Bis 2005 bleibt das Qualitätsmanagement in seinem Verantwortungsbereich, nebenbei ist er in der Lagerverwaltung tätig. Das QMS füllt ihn nicht aus, deshalb ist er froh über das Angebot von Roland Zerhusen, als Abteilungsleiter in die gerade neu organisierte Kleinverarbeitung zu wechseln, und nimmt die neue Aufgabe und Herausforderung gerne an. Hier fühlt er sich wohl. Aktuell sind in dieser Abteilung 20 bis 30 Mitarbeiter im 2-Schichtbetrieb tätig.

Produziert werden hauptsächlich kleinere Formate, bzw. kleinere Stückzahlen. *„Im Einsatz sind bei uns APL-Automat, Winkelmaschine, große Kreisschere, Bandsäge und Bartschneider – sowie viele, viele fleißige Hände. Denn alles, was nicht maschinell geht, ist Handarbeit: Vorarbeiten für die weitere Produktion, Ecken kleben, falten, umpacken, zuschneiden, Drucke kontrollieren, Reklamationen nacharbeiten – zum Beispiel wenn eine Ausstattung fehlt oder bei Innenverklebungen, bei denen zuviel Leim aufgetragen wurde und der Karton nicht mehr aufgerichtet werden kann, muss dies korrigiert werden. Die Aufgaben sind vielfältig und abwechslungsreich, jeden Tag gibt es was anderes zu tun"*, beschreibt der Abteilungsleiter das Spektrum. *„In diesem Bereich ist der Mensch momentan noch nicht durch Maschinen ersetzbar – nur, wenn große Stückzahlen gefertigt werden."*

Und was sieht er als die Stärke seiner Firma? *„Dass wir flexibel sind, schnell Lösungen finden und diese schnell umsetzen. Bestes Beispiel sind unsere drei bis vier Maschinen, die unsere Werkstatt nach unseren Vorgaben selbst gebaut hat. Die wurden speziell für den Auftrag eines Kunden konstruiert."*

Auf die Frage, was ihm bei Zerhusen am besten gefällt, antwortet Dieter Riesenbeck: *„Bei Zerhusen habe ich die Gelegenheit gehabt, in vielen Arbeitsbereichen tätig zu sein und Erfahrungen zu sammeln. So habe ich einen guten Einblick bekommen. Es waren interessante, abwechslungsreiche Jahre. Als Abteilungsleiter der Kleinverarbeitung bin ich angekommen. Hier arbeite ich gerne."*

Der rasante Fortschritt von Zerhusen Kartonagen trifft auch außerhalb der Betriebsmauern auf großes Interesse. Besucher sind stets herzlich willkommen und viele Vereine und Gruppen nutzen das attraktive Angebot einer Betriebsbesichtigung. So auch die Integrationsgruppe des Landkreises Vechta, eine Gruppe von Rollstuhlfahrern, die liebevoll als „Rollis" bezeichnet werden und 2004 das Unternehmen besuchen. Ihr gehört auch Manfred Zerhusen, Bruder von Günter Zerhusen, an. Er hatte die Organisation übernommen. Nach der Vorstellung von Zerhusen Kartonagen und einer Betriebsrundfahrt feiern die etwa 40 Rollstuhlfahrer gemeinsam mit Kaplan André Ciszewski in der Produktionshalle eine Heilige Messe. Ein Ereignis, das vielen Teilnehmern in lebhafter Erinnerung bleibt. Im Jahr 2011 kann erneut eine Gruppe von Rollstuhlfahrern bei Zerhusen begrüßt werden.

Rund 40 Rollstuhlfahrer besuchen 2004 gemeinsam mit ihren Angehörigen Zerhusen Kartonagen und feiern in der Produktionshalle 2 eine Heilige Messe mit Kaplan Ciszewski.

Im Jahr 2011 sind die „Rollis" der Integrationsgruppe des Landkreises Vechta erneut bei Zerhusen zu Gast.

2005: Positive Zukunftssaussichten führen zur nächsten Flächensicherung

Auch im Jahr 2005 ist kein Stillstand zu verzeichnen. Immer besser aufgestellt und mit einem immer umfangreicheren Leistungsangebot kann das Unternehmen optimistisch in die Zukunft blicken. Mit Weitsicht wird versucht, sich alle Optionen für weiteres Wachstum offen zu halten. 2005 kann die 15.000 m² große Fläche vom Nachbarn Schmiesing an der westlichen Seite erworben werden. Robert Schmiesing sucht nach Aufgabe seiner Landwirtschaft einen Käufer für die Fläche, die Zerhusen Spielraum bei der zukünftigen Unternehmensentwicklung verschafft. Bis heute dient das Grundstück als Vorhaltefläche.

Logischerweise ist mit der dynamischen Entwicklung auch eine Zunahme der Verwaltungsaufgaben verbunden. Ein neues Verwaltungsgebäude mit modernen Büroräumen entsteht, um effektives Arbeiten und eine Optimierung aller administrativen Prozesse sicher zu stellen. Die Mitarbeiterzahl liegt inzwischen bei 187. Kein Wunder, dass eine Betriebsversammlung im Juni 2005 aus Platzgründen in der Halle 2 abgehalten werden muss.

Die mittlerweile erreichte Größe trübt jedoch nicht das Gemeinschaftsgefühl, eine große Familie zu sein. Der gesamte Betrieb unternimmt im September eine „Bildungsreise“ nach Burg in der Nähe von Magdeburg zu dem Papierhersteller und Verarbeiter Prowell. Während einer Betriebsführung wird anschaulich die Papier- und Wellpappenproduktion demonstriert. Eine Übernachtung und Feier in Magdeburg im Hotel Herrenkrug runden den Ausflug ab.

Daten und Fakten 2005

Größe Betriebsfläche: 62.747 m²
Mitarbeiterzahl: 187
Umsatz: 31,4 Mio. €

Ganz nach dem Motto „Baulärm ist für uns Zukunftsmusik“ entstehen auf der Baustelle die neuen Büroräume.

Das Ergebnis kann sich sehen lassen – das neue Verwaltungsgebäude nach der Fertigstellung.

Die Betriebsversammlung bei Zerhusen am 17.6.2005 muss in Halle 2 stattfinden. Die 187 Mitarbeiter passen in keinen Aufenthaltsraum mehr.

Erst einmal stärken: Nach der Ankunft im Hotel Herrenkrug in Magdeburg erfrischen sich die Mitarbeiter mit einem kühlen Bier.

Eine starke Truppe: Die Zerhusen-Belegschaft bei ihrem Betriebsausflug zur Firma Prowell im Jahr 2005.

Das kann sich sehen lassen: Das Büfett besticht nicht nur durch Auswahl, sondern auch durch dekorative Finessen.

Der Abend wird eingeläutet: Nach dem Essen geht es zum geselligen Teil über. Es wird eine rauschende Party gefeiert.

Die Verkaufsabteilung freut sich über den gelungenen Abend.

Gemeinsam mit dem Zerhusen-Team feiern Iva und Jörg Eisermann und Horst Ringe von Prowell.

Luftbild aus dem Jahr 2006

Kapitel 4

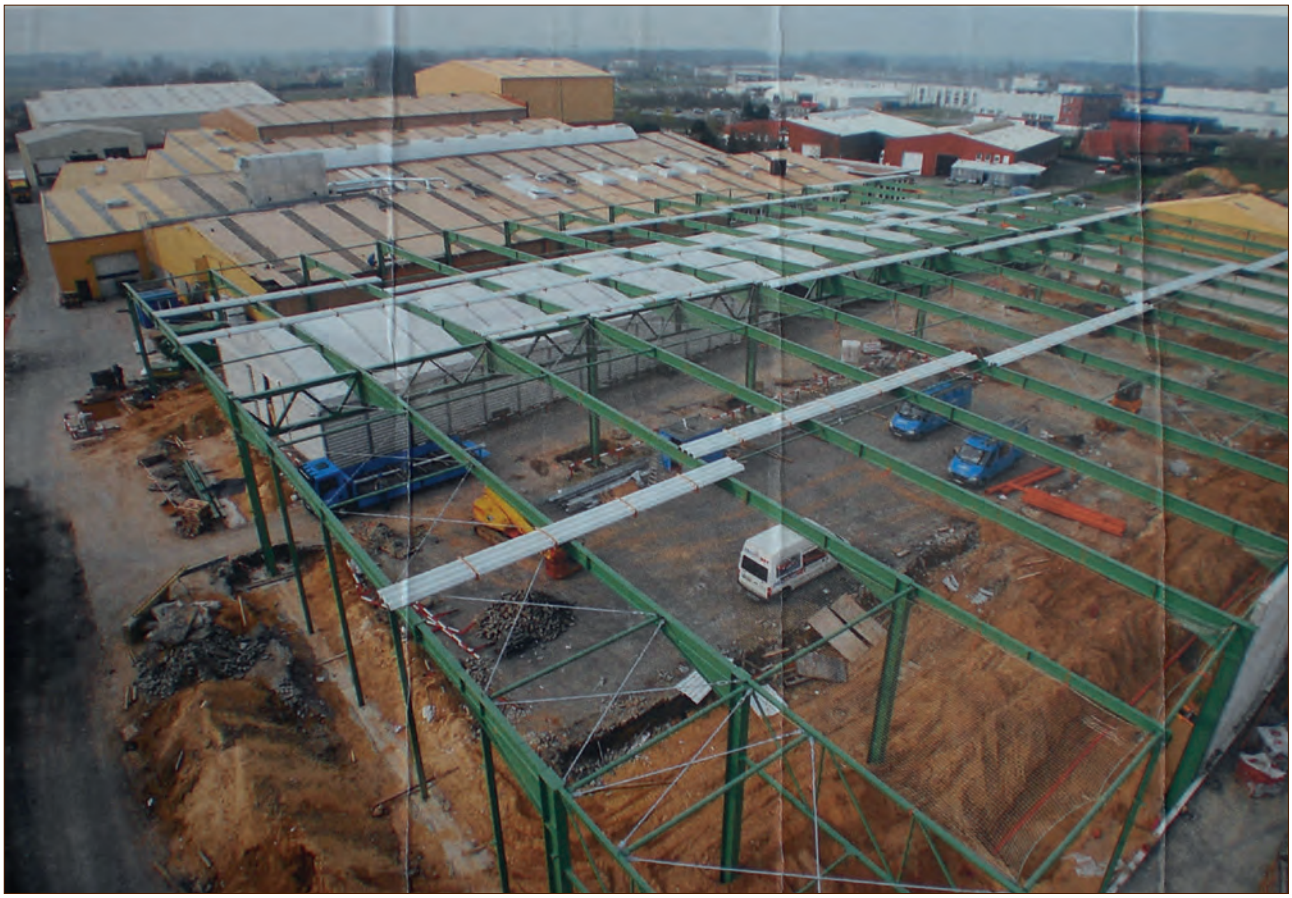
Automatisch geht es weiter

2006: Neue Fördertechnik lenkt die Produktion in sichere Bahnen

Als ein turbulentes Jahr mit gravierenden Veränderungen geht 2006 in die Firmengeschichte ein. Es werden sowohl die Produktion ausgebaut als auch bauliche Erweiterungen vorgenommen. Die positive Firmenentwicklung mit immer neuen Aufträgen führt dazu, dass die vorhandene Rohwarenhalle 2a an ihre Grenzen stößt und nicht mehr ausreicht. Es fällt der Entschluss, mit dem Bau der Halle 10 diesem Missstand Abhilfe zu schaffen. Die neue Rohwarenhalle wird auf dem Grundstück errichtet, wo sich ehemals der Sportpark befand, der 2001 abgebrannt war. Die Halle bildet den Lückenschluss zwischen der Halle Nyhuis (H12) und der Produktion (H1).

Bau der neuen Rohwarenhalle 10 im Jahr 2006

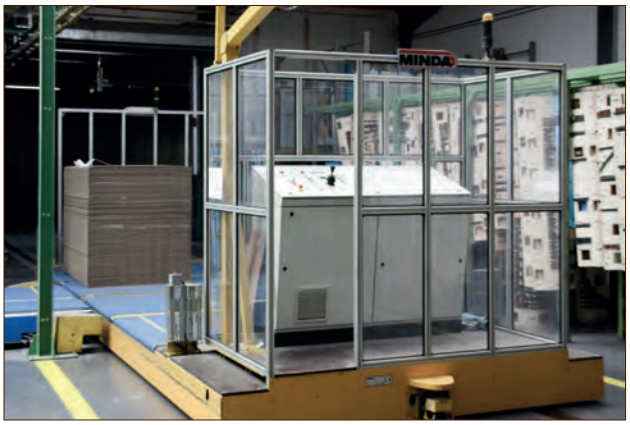
Die erreichte Größe des Unternehmens verlangt eine Optimierung von Arbeitsabläufen und Prozessen. Die neue Rohwarenhalle macht im Sommer den Weg frei für die Einführung



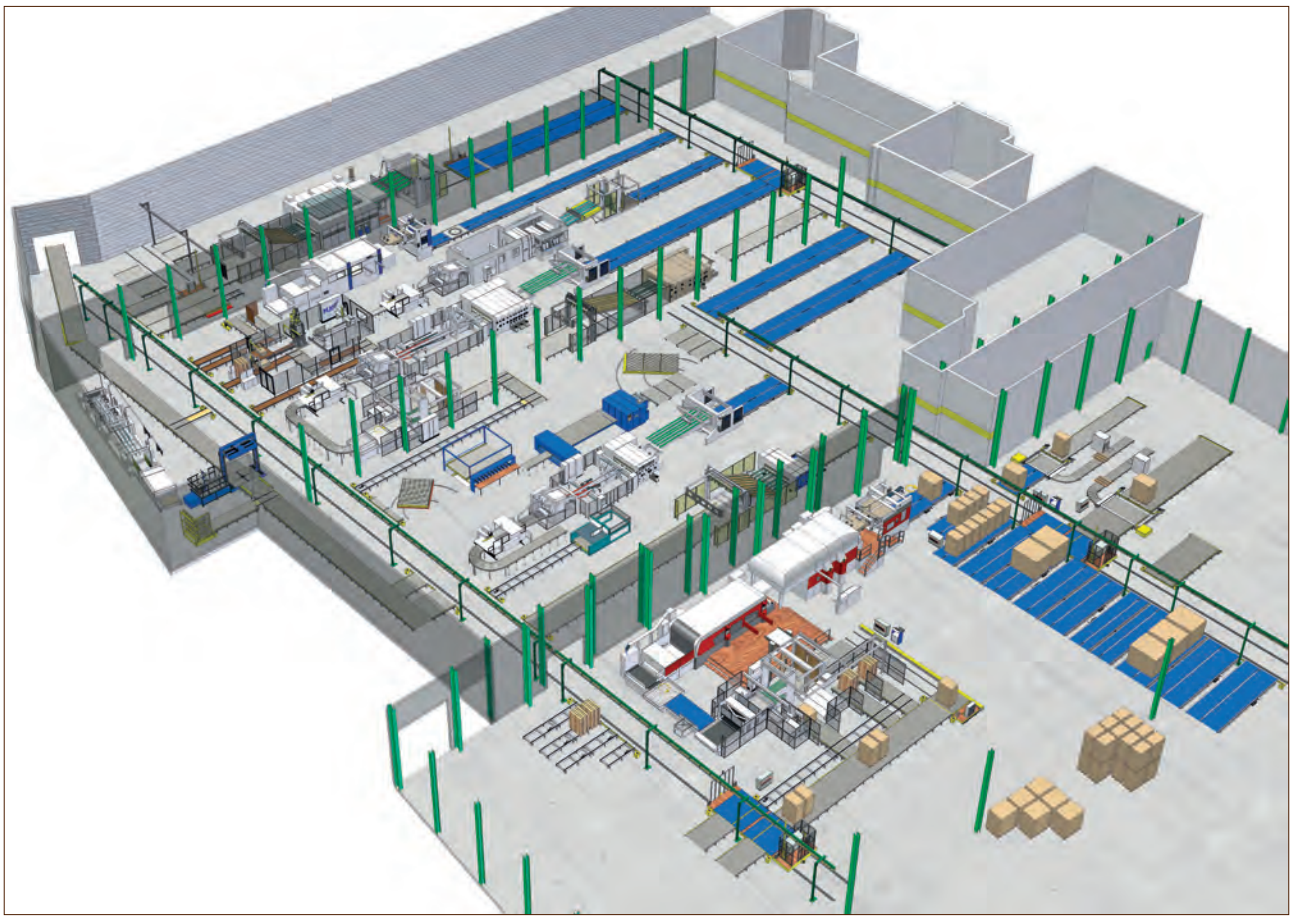
Aus der Luft wird der Fortschritt der Bautätigkeiten dokumentiert.

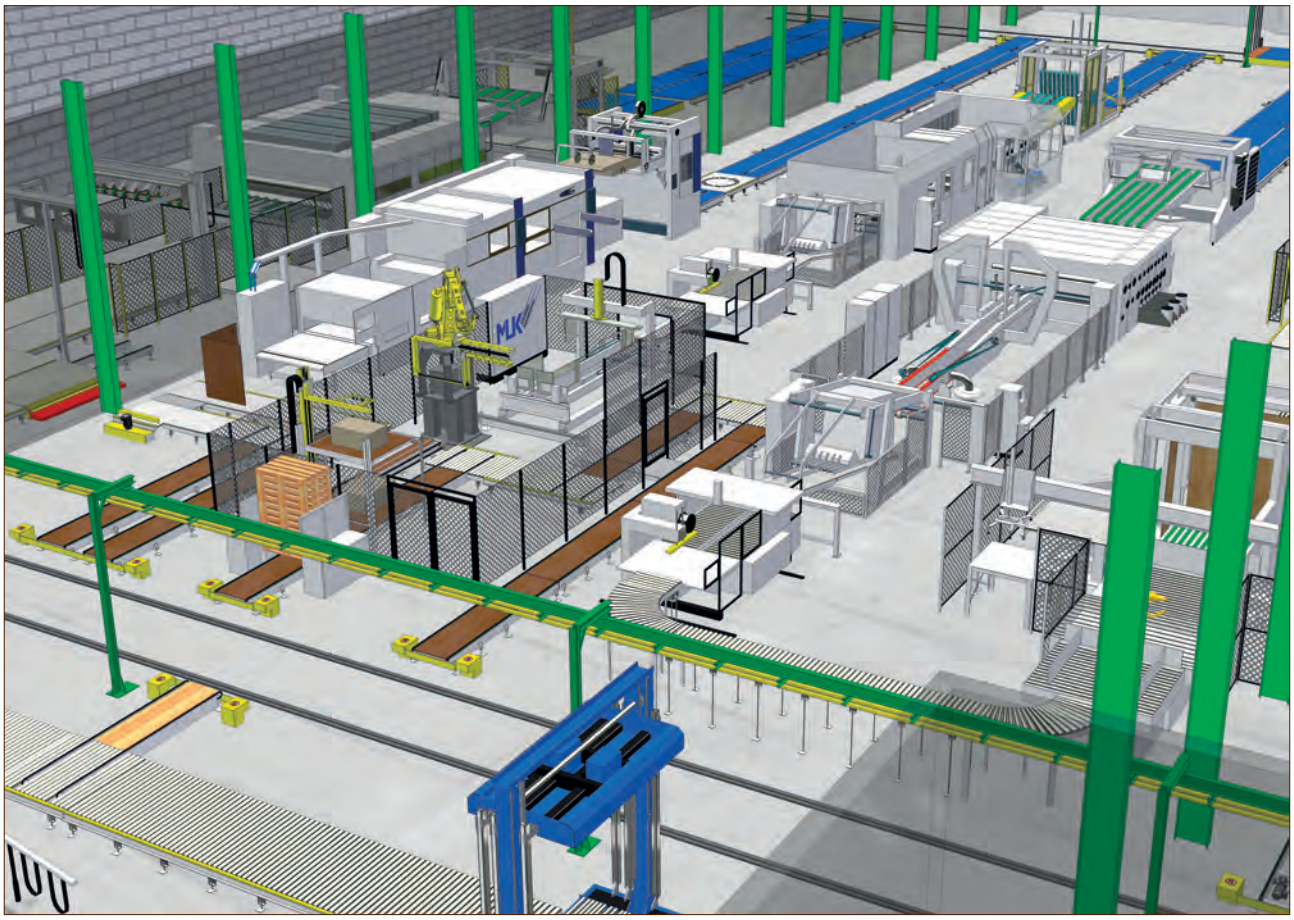
der automatischen Transferwagenanlage der Firma Minda. Ihre Installation bewirkt einen großen Schub im Bereich der Produktion. Bis zu diesem Zeitpunkt werden die Rohwarenpaletten aus der ursprünglichen Rohwarenhalle 2a mit dem Stapler an die einzelnen Maschinen gefahren. Das ist nicht nur relativ aufwendig, sondern bringt auch viel Unruhe in die Arbeitsabläufe. Zum Teil ist es umständlich und schwer, mit den Staplern an die entsprechenden Maschinen heranzukommen, was zu Versorgungsengpässen führt, so dass sogar oftmals die Aufträge unterbrochen werden müssen, weil die Rohware nicht schnell genug nachgeliefert werden kann. Der Grund für diese unbefriedigende Situation, die den Arbeitsfluss stocken lässt, ist die Menge, die inzwischen verarbeitet wird. Das bisher praktizierte System ist nicht länger anwendbar, da es sich bei der erreichten Unternehmensgröße als ineffektiv erweist. Es muss gehandelt werden, und mit der neuen Rohwarenhalle sind die Weichen gestellt, sich neu zu organisieren. So wird nicht mehr lange gezögert und die neue Fördertechnik installiert. Ein Meilenstein: Die Produktion wird staplerfrei, denn mit der innovativen Technik wird die Ware über Transferwagen und Kunststoffkettenförderern aus dem Rohwarenlager vollautomatisch an die jeweiligen Maschinen geleitet. Diese Optimierung durch das moderne Transportsystem kostet insgesamt rund 1,5 Millionen Euro.

Die Grafiken zeigen anschaulich die ausgeklügelte Fördertechnik. Bis das Unternehmen von der Neuanschaffung profitiert, muss allerdings noch eine kleine Hürde genommen werden: die Installation, vor allem der Schienen, bei laufender Produktion. Dies erweist sich als schwieriges Unterfangen und als große logistische Herausforderung. Fast ein halbes Jahr dauern die Arbeiten, bei denen Zerhusen stark eingebunden ist. *„Unsere versierten Mitarbeiter haben die ganzen Schienen selbst installiert. Dafür wurde der Betonfußboden aufgeschnitten, die Schienen verlegt und anschließend wurden sie einbetoniert. Außerdem mussten provisorische Übergänge zu den Maschinen geschaffen werden, damit wir trotz*



Die Installation der Transferwagenanlage bedeutet einen wichtigen Schritt in Richtung Automatisierung der Produktion. Die anschaulichen Schema-Zeichnungen unten und rechts geben einen guten Überblick.




MK

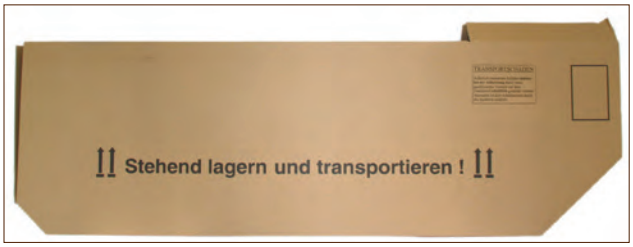
Installation weiter arbeiten konnten. Unsere Handwerker waren extrem gefordert", erinnert sich Marc Zerhusen. *„An zahlreichen Wochenenden haben sie hier vollen Arbeitseinsatz gezeigt. Wenn die Maschinen still standen, haben insbesondere unsere Schlosser und Elektriker Sonderschichten eingelegt. Insgesamt hat die Installation allen Beteiligten sehr viel Zeit und Nerven gekostet."*

Mitte August geht das System in Betrieb und schnell zeigt sich: Der Aufwand hat sich gelohnt. Eine klare Struktur, Ordnung und Sauberkeit im gesamten Arbeitsablauf sind die positiven Effekte der Fördertechnik. Gleichzeitig kehrt mehr Ruhe ein, und die Sicherheit wird erhöht, da nun keine Stapler mehr durch die Produktion fahren müssen.

Die frei gewordene ursprüngliche Rohwarenhalle 2a wird zur Produktionshalle umfunktioniert und bietet der „Evolution" Platz – einer Neuanschaffung im Wert von 1,7 Millionen Euro. Die dreifarbige Druck- und Stanz-Maschine der Firma Göpfert ist einsetzbar für großflächige Verpackungen, wie sie

Anlieferung der Evolution: Mit der dreifarbigen Druck- und Stanz-Maschine wird die Produktion um eine weitere leistungsstarke Komponente erweitert und der voll beanspruchte Slotter entlastet.

Verpackung für den Easy-Flex-Lattenrost, gefertigt mit der Evolution



Beispiel für eine mit der Evolution gestanzten Fahrradverpackung

Alles im Griff: Gemeinsam packen Zerhusen-Mitarbeiter an, um die Evolution zu installieren.

Fabian Freimann, Auszubildender im 1. Lehrjahr für den Bereich Packmitteltechnologie, an der Farbenmischanlage im Jahr 2012.

beispielsweise in der Möbelindustrie benötigt werden. Grund für die Investition: Der Slotter, die erste 1993 angeschaffte Maschine, ist hoffnungslos überlastet mit Aufträgen. Die neue Maschine hat einen ähnlichen Einsatzbereich wie der Slotter. Sie soll zum einen die notwendige Entlastung bringen und zum anderen für das Neukundengeschäft die notwendigen Kapazitäten sicherstellen. Die innovative 13 Jahre jüngere Evolution kann gegenüber dem Slotter damit punkten, dass sie größer, schneller und moderner ist.

Bedauerlicherweise ereignet sich im Februar 2009 an dieser Maschine ein folgenschwerer Arbeitsunfall. Der Mitarbeiter Stefan Poganatz gerät aufgrund einer Aneinanderreihung unglücklicher Umstände mit dem Oberkörper in die automatische Aufpackstation. Durch diesen Unfall erlitt Stefan schwerste körperliche Verletzungen, die ihn sein Leben lang beeinträchtigen werden. Die Familie Zerhusen wird ihm auch in Zukunft bestmögliche Unterstützung zukommen lassen und sich ihrer Verantwortung stets bewusst sein.

Wie so oft führt bei Zerhusen eins zum anderen: Ergänzend zur Evolution wird eine neue Farbenmischanlage angeschafft. Mit der durch die Evolution neu eröffneten Möglichkeit, dreifarbig drucken zu können, steigen die Anforderungen an die Farbbereitstellung enorm. Diese wird daher angepasst und auf den neusten Stand gebracht. Mittlerweile sind 15 Druckwerke im Einsatz.

Auch im privaten Bereich hält das Jahr 2006 einige bedeutende Ereignisse für die Familie Zerhusen bereit. Nachdem seine Großväter Siegbert Rump 1949 und Günter Zerhusen 1974 sowie sein Vater 2000 den großen Prinzen gestellt haben, führt Robert Zerhusen die Familientradition fort. Er ist 2006 Kinderprinz Robert I. von Dammensia.
Einen weiteren Grund zum Feiern gibt es im Herbst 2006: Marc Zerhusen lädt die Belegschaft anlässlich seiner Hochzeit mit Britta Pellenwessel im Oktober zu einem Frühschoppen in die betriebseigenen Hallen ein, die bei dieser Gelegenheit einmal mehr ihre Multifunktionalität unter Beweis stellen.

Anlässlich seiner Hochzeit mit Britta Pellenwessel lädt Marc Zerhusen die Mitarbeiter zum Frühschoppen ein und sorgt eigenhändig dafür, dass jeder versorgt ist.

Eine zünftige Mahlzeit schmeckt zusammen besonders gut: Die bayrischen Spezialitäten kommen gut an bei den Gästen.

„Ich möchte gerne bis zur Rente hier bleiben!“

Bei seiner Ankunft in Damme vor zwanzig Jahren hätte sich Xhevdet Dragusha diesen Werdegang sicher nicht träumen lassen Der aus dem Kosovo stammende heutige Leiter der Warenannahme flüchtet 1992 aus seiner Heimat, um nicht in den dort herrschenden Krieg ziehen zu müssen. Mit 23 Jahren kommt er lediglich mit einem Rucksack als Gepäck in Damme an. Zunächst kann er bei seinem Cousin unterkommen. Im Kosovo hat er drei Jahre die Berufsschule für Elektrotechniker besucht und danach ein Maschinenbaustudium begonnen, das er nicht mehr beenden kann. Nach nur 2,5 Semestern hat er keinen Abschluss, auf den er in Deutschland aufbauen kann. Auf der Suche nach Arbeit bekommt er den Tipp von einem Mitarbeiter, dass bei Zerhusen Arbeitskräfte benötigt werden. Im Januar 1993 fängt er vorerst für zwei Nachmittage bei Zerhusen an, schon kurze Zeit später arbeitet er in Vollzeit. Hilfsarbeiten auf der betriebseigenen Baustelle, wie Steine schleppen, gehören zu seinen ersten Aufgaben. *„Ich konnte ganz gut Englisch sprechen, aber kein Wort Deutsch. Mit Händen und Füßen klappte die Verständigung dennoch irgendwie“*, erinnert sich Xhevdet, der bei Zerhusen von allen nur Jacky genannt wird.

Nach vier Monaten wird er zum Staplerfahren in den Versand versetzt, wo er bis 1995 bleibt. Ab November 1995 „landet“ er in der Warenannahme. *„Ich hatte am Anfang Angst vor den neuen Aufgaben. Wenn ich zum Beispiel mit jemanden telefonieren musste, der einen Dialekt hat, war es schwer für mich, denjenigen zu verstehen. Auch die Erledigung des Schriftverkehrs war schwierig für mich. Aber Roland sagte, wenn es gar nicht geht, kannst du immer noch zurück an deinen alten Arbeitsplatz.“* Die Angst erweist sich als unbegründet. Jacky meistert die Herausforderungen und zwar so gut, dass er am 2. September 1997 Leiter der Warenannahme wird. Das ist er bis heute und nach wie vor mit vollem Einsatz. *„Ich bin froh, dass ich hier gelandet bin. Zerhusen ist wie eine Familie für mich. Obwohl ich nichts vorweisen konnte, hat man mir eine Chance gegeben und Vertrauen geschenkt“, freut sich Jacky. Roland lasse ihm freie Hand und das eigenverantwortliche Arbeiten gefalle ihm sehr gut. „Besser hätte es für mich nicht kommen können, es ist alles perfekt“*, fasst er zusammen. *„Ich möchte gerne bis zur Rente hier bleiben!“*

In den vergangenen Jahren haben sich nicht nur die Abladestellen immer wieder geändert. Früher war Jacky ebenfalls für die Koordination und Organisation der Außenlager zuständig. Diese hat Zerhusen an den unterschiedlichsten Standorten unterhalten: in der Muna in Damme, im Munitionsdepot Wenstrup, bei der Gausepohl Lagerhausgesellschaft, auf einem Bauernhof in Rottinghausen, bei Josef Runnebaum in der Industriestraße, bei Bahlmann & Leiber, bei den Dammer Möbelwerken, bei Meyer-Hülsmann (ehemals Richter, Osterdammer Straße), bei Elisabeth Buck in Rottinghausen, bei Römer, bei Schmidt in Lohne oder in Bohmte. *„Die Arbeit in den Außenlagern war körperlich sehr anstrengend. Mit Rollen wurde die Ware eingeliefert und die Mitarbeiter mussten zum Teil richtig hoch klettern“*, erzählt Jacky. Heute ist die Handhabung viel einfacher: Die gesamte Ware wird eingewickelt und auf Paletten angeliefert, und das Hochregallager bietet natürlich optimale Bedingungen. Aber nicht nur im Hochregallager profitiert man von moderner EDV. So musste früher bei der Warenannahme alles manuell eingegeben werden, und es wurde mit Karteikarten gearbeitet, nun läuft alles automatisch über Scanner. Das erleichtert die Kontrolle des Wareneingangs enorm.

Mit dem Unternehmen ist ebenso das Team der Warenannahme gewachsen, sieben Mitarbeiter sind es momentan. *„Früher war die Warenannahme von 6 bis 16 Uhr geöffnet, heute ist sie 24 Stunden besetzt. Aber wir sind ein gutes Team, das flexibel ist und sich gegenseitig hilft. Die Zusammenarbeit macht Spaß“*, berichtet der Leiter von seiner täglichen Arbeit, zu der die Koordination von Anlieferung, Annahme und Entladung der Rohware gehört. Im Schnitt kommen jeden Tag 30 LKW-Anlieferungen, allein 25 von der Firma Prowell aus Schüttorf. Das sind zirka 500.000 Quadratmeter pro Tag. Gleichzeitig gehen jeden Tag zwei LKW mit Leerpaletten zurück. Organisiert werden muss auch die Entsorgung des Altpapiers, das monatlich 15 bis 16 LKW-Ladungen à 20 Tonnen ausmacht. Das sind pro Monat bis zu 320 Tonnen Altpapier, die abgeholt werden müssen.

Mit Leib und Seele ist er Trainer der Betriebsmannschaft. Jedes Jahr findet ein von der Wellpappbranche organisiertes Fußballturnier statt. Höhepunkt war für ihn die „Europabetriebsmeisterschaft 2007“ in Pilsen mit internationalen Prowell-Kunden. Da schaffte Zerhusen im Kleinen, was der DFB-Mannschaft in diesem Jahr nicht gelungen ist: Zerhusen wurde „Europameister“ der Wellpappverarbeiter!

2007: Zeit zum Durchatmen

Nach dem ereignisreichen Jahr 2006 kehrt 2007 etwas Ruhe ein. Die neuen Maschinen laufen, und das Budget für Neuanschaffungen ist erst einmal erschöpft. Lediglich ein neuer Taper wird angeschafft, der dem Verschließen bzw. Verkleben der Kartons dient.

Auch in diesem verhältnismäßig ruhigen Jahr berichtet die lokale Presse über Neuigkeiten bei Zerhusen. So zum Beispiel darüber, wie der neue EuroCombi Lastkraftwagen nach seiner Jungfernfahrt von Schüttorf nach Damme durch die Zerhusen-Mitarbeiter begrüßt wird. Mit dem von der Spedition SLK-Kock eingesetzten Großraumfahrzeug wird die Rohware vom in Schüttorf ansässigen Wellpapphersteller Prowell täglich nach Damme gebracht. Mit 25 Metern Länge und vier Metern Höhe bietet der 170.000 Euro teure EuroCombi ein Ladevolumen von 160 Kubikmetern und kann bis zu 20 Tonnen zuladen, was dem Eigengewicht entspricht. Die LKW-Fahrten zu Zerhusen könnten durch den EuroCombi von durchschnittlich 25 auf 20 pro Tag reduziert werden, was eine Verringerung des Dieselverbrauches um zirka 100.000 Liter im Jahr bedeutet. Einsparungen von Kohlenstoffdioxid-Emissionen bei den Standzeiten sind weitere Vorteile.

Beim Einsatz des EuroCombis handelt es sich um ein Pilotprojekt der Länder Nordrhein-Westfalen und Niedersachsen, an dem Prowell, SLK-Kock und Zerhusen beteiligt sind. Denn aufgrund der besonderen Dimensionen dürfen die Großraumfahrzeuge nur auf festgelegten Routen fahren, in diesem Fall die Strecke von Schüttorf nach Damme und zurück.

Früh übt sich, wer ein Meister werden will: Robert Zerhusen etwa 2007 an der Domino Klebemaschine.

Der EuroCombi von Prowell bei der Anfahrt nach Damme

Nach seiner Jungfernfahrt von Schüttorf nach Damme wird der gigantische EuroCombi herzlich von den Zerhusen-Mitarbeitern empfangen.

TOYOTA

Vier Mal täglich steuert ein EuroCombi das Unternehmen Zerhusen an und liefert jeweils bis zu 20 Tonnen Rohware an, die hier entladen werden.

Abwechslung bieten 2007 diverse Freizeitaktivitäten wie das von der Mittelstandsvereinigung organisierte und erstmals durchgeführte Seifenkistenrennen in Damme. Die Auszubildenden erhalten im Vorfeld die Aufgabe, ihre Kreativität, ihr Fachwissen und handwerkliches Geschick bei der Gestaltung der Fahrzeuge unter Beweis zu stellen. Am Veranstaltungstag gehen mit den selbst kreierten Seifenkisten Michel Arkenau und Ignatz Schlarmann (Team „Werkstatt") für Zerhusen an den Start. Die Vielseitigkeit und Belastbarkeit von Wellpappe beeindruckt nicht nur die Zuschauer: Das Zerhusen-Gefährt gewinnt bei der Prämierung der originellsten Seifenkisten den dritten Platz.

Nicht nur wegen dieses Erfolges ist Zerhusen beim zweiten Seifenkistenrennen 2009 wieder mit dabei. Die rasante Fahrt den Ohlkenberg hinunter meistern diesmal „Moppel" Jan-Bernd Fischer und – mit geballter Frauenpower – Ruth Bresser.

Obligatorisch ist die Teilnahme von Zerhusen am Fußballturnier der Betriebsmannschaften 2007. Ob als aktiver Fußballer oder als die Mannschaft unterstützender Zuschauer – die gemeinsamen sportlichen Veranstaltungen sind stets ein abwechslungsreicher Ausgleich und stärken den engen Zusammenhalt im gesamten Zerhusen-Team.

Eine saubere Sache: das Hygienemanagement

Nachdem das Unternehmen seit 1998 offiziell nach dem Qualitätsmanagementsystem DIN ISO 9001:2008 zertifiziert ist, folgt 2007 die Zertifizierung für das Hygienemanagement. Verantwortlich für diesen Bereich ist Maria Hintze. Die gelernte Diät-Assistentin ist seit 1992 im Unternehmen und fängt zunächst als Quereinsteigerin in der Zentrale an. Nach der Geburt des ersten Kindes ist sie im Versand tätig, nach der zweiten Elternzeit fängt sie 1998 in der Warenannahme an. Als sie 2005 nach der Geburt des dritten Kindes zurückkehrt, arbeitet sie sich in das Qualitätsmanagement ein, wird Stellvertreterin für Dieter Riesenbeck, der bis dahin der QM-Hauptverantwortliche ist, und übernimmt schließlich als Qualitätsmanagement-Beauftragte diesen Bereich. Ihre Stellvertreterin ist seit 2011 Sandra Kruthaup, die dafür den „QMB-Assistenten" gemacht hat.
Auf die Frage, welche Anforderungen das speziell auf die Verpackungsindustrie zugeschnittene Hygienemanagement DIN-EN-15593 stellt, antwortet Maria Hintze: *„Das fängt damit an, dass die Mitarbeiter vor dem Arbeitsantritt in der Produktion Schleusen passieren und sich die Hände waschen und desinfizieren müssen. In der Produktion darf weder gegessen noch getrunken werden, nicht mal Kaugummi kauen ist erlaubt. Es wurden überall Wasserspender aufgestellt, da auf keinen Fall Glas mitgenommen werden darf, da es zerbrechen und so in die Produktionslinie gelangen könnte. Persönliche Gegenstände wie Taschen dürfen ebenfalls nicht mitgenommen werden. Das Tragen von Arbeitskleidung ist Pflicht. Diese wird gestellt und regelmäßig gewaschen."* Seit 2006 gibt es Einheitskleidung, die im oberen Bereich keine Taschen hat, damit nichts herausfallen kann und aus Versehen in die Technik gerät. Beim Bearbeiten von Pappe werden Handschuhe getragen zum Schnittschutz, aber auch um „keine Spuren zu hinterlassen".

Der Betrieb ist in Hygienezonen eingeteilt, um nicht auf dem gesamten Gelände die hohen Hygieneanforderungen umsetzen zu müssen. Es findet durchgängig eine Risikobetrachtung durch das sogenannte Hygieneteam statt. Dieses besteht neben Maria Hintze und Sandra Kruthaup aus jeweils einem Vertreter aus Warenannahme, Produktion, Lager, Versand und Werkstatt. Alle Vierteljahre trifft sich das Team für die Risikobetrachtung und tauscht sich darüber aus, wo Gefahren für die Hygiene bestehen. Ein Kontaminationsrisiko sind beispielsweise offene Rolltore, die Fliegen, Käfern oder anderen ungebetenen Gästen im wahrsten Sinne Tür und Tor öffnen.
Zu was so ein freier Zugang führen kann – diese Erfahrung machte Zerhusen in den 1990er Jahren, wo bei einem Erstauftrag für einen bekannten Feinschokoladenhersteller Verpackungen geliefert wurden, in denen sich ein Eulennest befand. Zu diesem für beide Seiten unerfreulichen Ereignis kam es aufgrund der nicht komplett geschlossenen Hygienekette: Durch das Aufstapeln der Kartons entstanden Hohlräume, die wohl ideal für den Nestbau waren. *„So etwas würde heute nicht mehr passieren"*, ist sich Maria Hintze sicher. Der hohe Hygienestandard und die strengen Richtlinien garantieren ein außerordentliches Maß an Sauberkeit und Sicherheit. Übrigens auch der Feinschokoladenhersteller hat erneut Vertrauen gefasst und ist wieder Kunde bei Zerhusen.

Für eine effektive Schädlingsbekämpfung hat der Betrieb in ein PestNetOnline-System investiert, mit dem möglicher Schädlingsbefall einfach kontrolliert und schnell bekämpft werden kann. Jährliche Hygiene-Schulungen aller Abteilungen, die Vorbereitung der alle drei Jahre stattfindenden Zertifizierungen bzw. der jährlichen Audits und die Kontrolle der Einhaltung der Vorschriften sind weitere Aufgaben von der QM- und Hygienebeauftragten Maria Hintze.

Aktivitäten für die Mitarbeiter

Die Familie Zerhusen nimmt ihre soziale Verantwortung für die Mitarbeiter sehr ernst, denn die Belegschaft liegt ihr sehr am Herzen. Dies spiegelt sich in zahlreichen Angeboten für die Mitarbeiter (wie beispielsweise die Übernahme der Kindergartengebühren) wider, ebenso wie in den vielen Aktivitäten, die gemeinsam unternommen werden. Sicher ist, dass der Spaß dabei nie zu kurz kommt, wie die folgenden Beispiele exemplarisch zeigen.

Zerhusen spielt mit! Beim Fußballturnier der Progroup und Zerhusen in Damme sorgt die Turnierleitung mit Heinrich Krämer, genannt Voss, Ralf Wehming und Carsten Rehling (von links) dafür, dass alles läuft. Teilnehmer dieses Turniers sind internationale Verarbeiter bzw. Kunden der Progroup.

Zerhusen bleibt am Ball! Nach 23-jähriger Teilnahme holt sich die Belegschaft 2012 erstmals den Kulle Cup! Entsprechend groß ist die Freude beim Siegerteam über den Wanderpokal. Das Wasserballturnier wird jedes Jahr von der Dammer DLRG-Ortsgruppe organisiert und findet für einen guten Zweck statt.

Zerhusen ist aktiv! Um Krankheiten, Haltungsschäden oder Verschleiß vorzubeugen und um etwas für die Fitness zu tun, bietet Zerhusen Kartonagen allen Mitarbeitern eine vergünstigte Mitgliedschaft im Fitnessstudio Injoy an. Dieses sportliche Angebot nutzen etwa 60 Leute in der Firma.

Zerhusen fördert den Nachwuchs! In Zusammenarbeit mit der Öffentlichen Bücherei hat Zerhusen Kartonagen vor einiger Zeit das Projekt „Leseförderung" ins Leben gerufen. Die Firma übernimmt für alle Mitarbeiter-Kinder den Mitgliedsbeitrag und die Ausleihgebühren. Auf dem Foto von 2011 sind zu sehen (von links): Nele Biestmann, Lea Kreuzkamp, Leonie Zerhusen, Emma Zerhusen, Diplom-Bibliothekarin Anja Kramer mit Hugo Zerhusen und Sinje Biestmann.

Zerhusen gewinnt! Nicht nur weil Seniorchef Günter Zerhusen fußballbegeistert ist, nimmt Zerhusen Kartonagen seit jeher regelmäßig an Fußballturnieren teil, wie hier im Juni 2012 am Gamma Cup. Dass das Team sich richtig reingehängt hat, beweist das Ergebnis: Die Mannschaft konnte sich den Pokal sichern. So sehen Sieger aus!

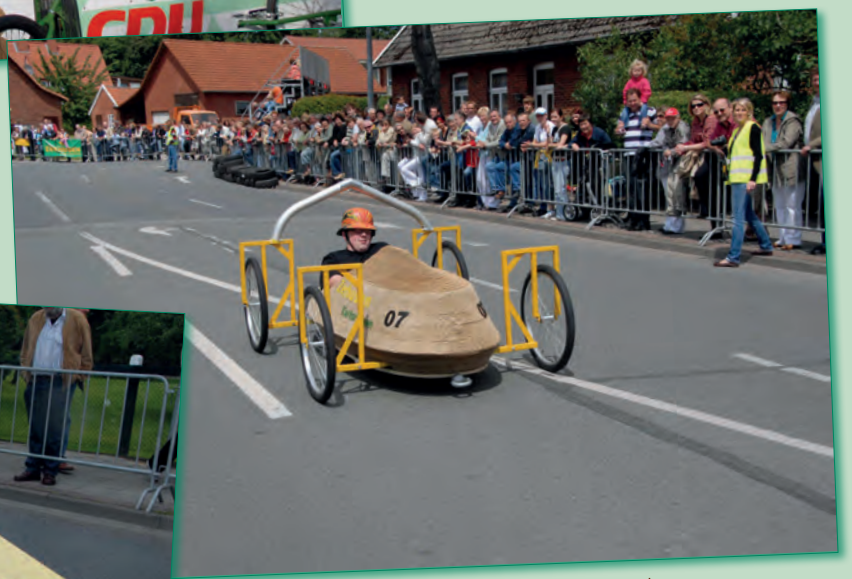
Zerhusen läuft! Wenn alljährlich im August der Startschuss für den Stadtlauf fällt, kann man sicher sein, dass zahlreiche Läufer im Zerhusen-Trikot vertreten sind. Vor allem bei der Fun-Staffel kann man auf den Einsatz und den langen Atem der Mitarbeiter zählen.

Zerhusen ist startklar! Mit guter Laune und der passenden Ausrüstung nimmt ein Zerhusen-Team beim Dammer Stadtlauf in der Disziplin „Nordic Walking" teil.

Bevor es mit dem Seifenkistenrennen losgeht, wird das Gefährt auf Herz, Nieren und Bremsen überprüft.

Michel Arkenau vom Team Werkstatt geht auf die Rennstrecke.

Am Ende den Lohn der Arbeit ernten: Preisverleihung beim ersten Seifenkistenrennen, bei dem Zerhusen den dritten Platz für die Originalität der Seifenkiste gewinnt.



Beim zweiten Dammer Seifenkistenrennen 2009 ist Zerhusen wieder am Start. Fahrer Jan-Bernd Fischer stellt bei rasanter Abfahrt eindrucksvoll die Vielseitigkeit und Belastbarkeit von Wellpappe unter Beweis.

Ruth Bresser gibt richtig Gas, um Zerhusen nach vorne zu bringen.

Die Mannschaftsaufstellung von Zerhusen beim Betriebsmannschafts-Fußballturnier 2007

Wichtig ist auch immer eine gute Versorgung. Diese leisten Getränkewart-Assistent Fenny und Zeugwart Dieter Riesenbeck (rechts).

Michael Harpenau und Burkhard Bley tanken während einer Spielpause auf.

So sehen Sieger aus: Die Mannschaft – angeführt von Robert Zerhusen – feiert sehr bodenständig ihren Sieg.

Der Lohn der Mühen: Die Zerhusen-Mannschaft hat es auf das Siegerpodest geschafft und sich den Pokal gesichert.

Ein Schuss, der nach hinten losging ...

Ein Arbeitsunfall, der im Nachhinein harmloser ist, als er auf den ersten Blick aussieht, ereignet sich im Februar 2007. Der Mitarbeiter Bernhard Ritterhoff ist zuständig für die Instandsetzung von beschädigten Euro-Paletten, die er mit Hilfe eines mit Nägeln bestückten Schussapparates repariert. Lediglich eine Sekunde ist er unachtsam und setzt den Schussapparat schräg auf – da ist es auch schon passiert: Der Nagel kommt als Querschläger zurück. Er bleibt sofort stecken, allerdings nicht in der Palette, wo er hingehört, sondern im Kopf von Bernhard Ritterhoff. Ein zur Hilfe gerufener Kollege verständigt sofort den Rettungswagen. Innerhalb weniger Minuten ist der Malteser Hilfsdienst (MHD) da und bringt den Verletzten zur Erstversorgung ins Dammer Krankenhaus. Dort wird er geröntgt und medizinisch versorgt.
Das schnelle Handeln bei diesem Missgeschick hat gezeigt, wie gut und reibungslos das Notfallsystem funktioniert. Zerhusen profitiert von der räumlichen Nähe zum MHD, zum Krankenhaus und zur Feuerwehr in Damme. Selbstverständlich ist das Unternehmen auch intern bestens für etwaige Notfälle gewappnet: Eine große Anzahl an Mitarbeitern ist für die Erstversorgung bei Notfällen durch entsprechende Lehrgänge ausgebildet.

Bernhard Ritterhoff hat glücklicherweise nur eine Narbe als Erinnerung an diesen Unfall zurückbehalten. Während der Arbeit macht er nun lieber Nägel mit Köpfen – statt umgekehrt!
Seine Aufgabe ist mittlerweile die Pflege der Außen- und Grünanlagen, für deren Sauberkeit er und damit für das äußere Erscheinungsbild des Unternehmens verantwortlich ist.

Mit viel Fleiß hochgearbeitet!

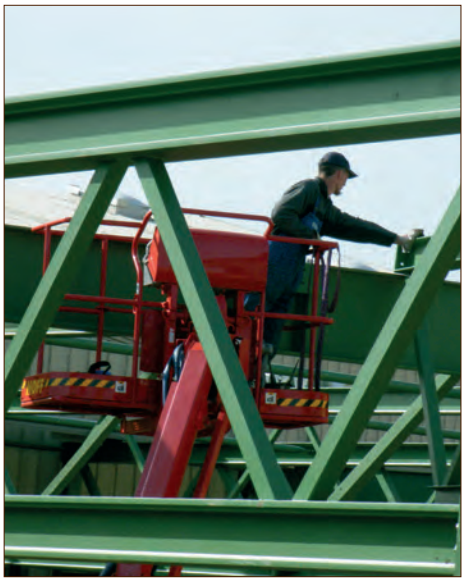
Ein geschätzter Mitarbeiter geht am 31. Oktober 2007 in den wohlverdienten Ruhestand: Manuel Castilla. Er ist einer der ersten spanischen Gastarbeiter in Damme und ist bei den Lemförder Metallwaren in der Rohrabteilung beschäftigt, wo er Günter Zerhusen kennen lernt. Um sein Gehalt aufzubessern, hilft er bereits bei Schmutte & Zerhusen aus, wo er unter anderem an der Bandsäge arbeitet und aus Retouren-Kartons Zuschnitte fertigt. Nach der Neugründung kann Zerhusen Kartonagen ebenfalls auf seinen unermüdlichen Arbeitseinsatz zählen. *„Das ist einer der Zuverlässigsten, mit denen ich je zusammengearbeitet habe“,* ist Günter Zerhusen voll des Lobes für seinen ehemaligen Mitarbeiter. *„Beispielhaft hat er sich hochgearbeitet“*, bestätigt auch Roland Zerhusen. *„Das zeigte sich auch an seiner Motorisierung: Zunächst fuhr er ein kleines Moped, mit dem er täglich bei Wind und Wetter, auch bei Minusgraden, von Langenberg nach Dümmerlohausen angebraust kam. Das war legendär. Nur ein einziges Mal kam er nicht, und er sagte am nächsten Tag: ‚Konnte nicht kommen, Mofa hat nicht gemacht zack, zack‘. Später hatte er ein Auto-Dreirad, für das man keinen Führerschein braucht. Ganz zum Schluss hat er es geschafft, dass er sich einen Mercedes leisten konnte.“* Bis heute fühlt sich Manuel Castilla der Familie Zerhusen eng verbunden, die er an Geburtstagen mit kleinen Geschenken wie Obst und Gemüse aus dem eigenen Garten erfreut.

2008: Investition in die Zukunft – die Mastercut

Nach der kleinen Ruhepause steht 2008 wieder ganz im Zeichen der Expansion. Los geht es zunächst mit einer Überdachung der Ladezone, die sich zwischen Halle 4 und Halle 9 befindet. Die höhere Leistungsfähigkeit des Unternehmens und das größere Auftragsvolumen sind mit mehr logistischem Aufwand verbunden. Tagtäglich werden zu dieser Zeit etwa 30 LKW-Züge mit Ware beladen. Regen und Schnee verzögern das Beladen, es entstehen Wartezeiten, die vor allem in den Stoßzeiten zu großen Problemen führen. Die neue Überdachung macht den Versand unabhängig von den Wetterverhältnissen. Stattdessen kann in der optimierten Verladezone die Fertigware garantiert trocken und unbeschadet in die Lastkraftwagen verfrachtet und die Abläufe insgesamt beschleunigt werden.

Alles muss mitwachsen: Der enorme Sprung in der Produktion in den vergangenen Jahren fordert nicht nur Anpassungen im logistischen, sondern auch im administrativen Bereich. Um dem vermehrten Arbeitsaufkommen, neuen Aufgaben und den insgesamt gesteigerten Anforderungen gerecht zu werden, werden die Betriebsbüros erweitert und so ein geeignetes, zeitgemäßes Arbeitsumfeld geschaffen.

Die Überdachung der Ladezone wird notwendig, um zu gewährleisten, dass die Ware bei jedem Wetter trocken und ohne Beschädigungen verladen werden kann. Der Stahlträger wiegt 20 Tonnen und ist 60 Meter lang.



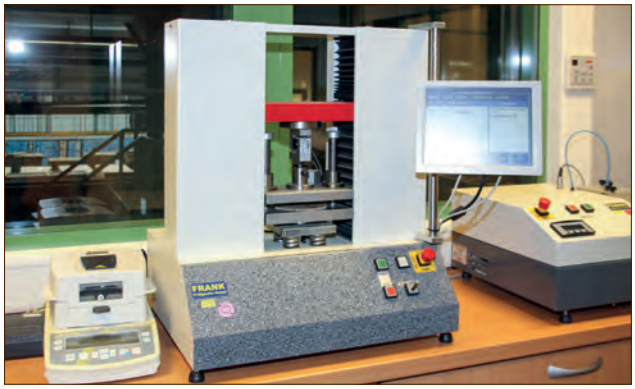
Mitarbeiter der Stahlbaufirma Wurst bei der Montage

Für sie ist nichts zu schwer: Kräne der Firma Hoff befördern die tonnenschweren Lasten.

Des Weiteren wird im Rahmen des Qualitätsmanagements ein Prüflabor eingerichtet, in dem die technischen Werte exakt überprüft werden können. Eine Leistung, die zuvor die Vorlieferanten übernommen haben. Große Kunden legen jedoch gesteigerten Wert darauf, dass Zerhusen diese Qualitätssicherung übernimmt und damit die lückenlose Rückverfolgbarkeit gewährleistet. Diesem Wunsch wird mit dem eigenen Labor entsprochen und der Qualitätsstandard noch einmal erhöht, womit das Unternehmen sich gleichzeitig für zukünftige Aufgaben gut aufstellt.

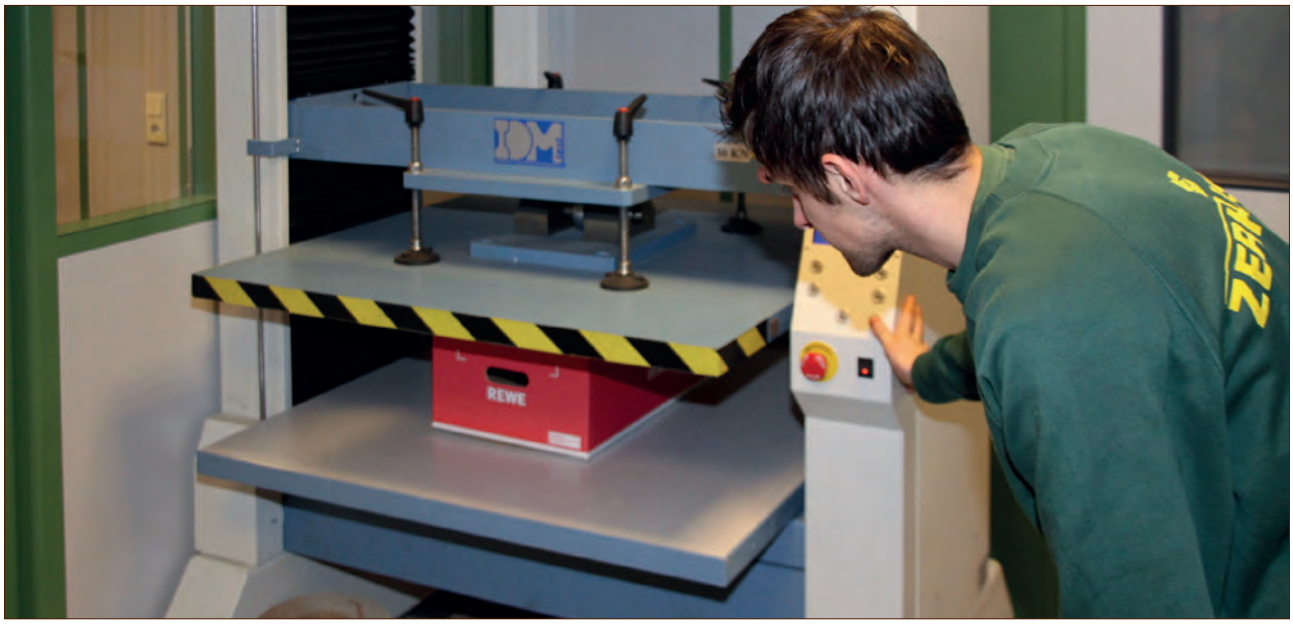
Kontinuität beweist Zerhusen beim Ausbau der Produktion. Im Jahr 2008 wird die zweifarbige Flachstanze „Mastercut 2.1" der Firma Bobst angeschafft. Ausgestattet ist sie mit einem Prefeeder, der die Ware einlegt. Nach der Verarbeitung sorgt der vollautomatische Pack-Automat Multipal für das ordnungsgemäße Aufpacken der Ware auf Euro-Paletten. Zwei Mitarbeiter reichen aus, um die gesamte Anlage zu bedienen.

Die Mastercut ist zu diesem Zeitpunkt die modernste auf dem Markt erhältliche Flachstanze. Die Installation ist eine kleine Sensation in der Wellpappbranche – ähnlich wie es im Jahr 2000 die Anschaffung der transline war. Als erster Wellpappverarbeiter setzt Zerhusen eine so leistungsfähige und vier Millionen Euro teure Maschine ein. Bis dahin war es den großen Herstellern vorbehalten, sich an Maschinen dieser Dimension zu wagen. Zerhusen beweist einmal mehr Risikobereitschaft und unternehmerischen Wagemut – und nicht zuletzt, dass das Unternehmen ein ernst zu nehmender Wettbewerber ist.
Grund für die bedeutende Investition ist die Überlastung und Überforderung der Parallelmaschine, der Vision, aus dem Jahr 2001. Im Laufe der Jahre ist ein wachsender Bedarf an mehrfarbig bedruckten Stanzverpackungen entstanden, hauptsächlich für die Lebensmittelindustrie und Kunden aus dem Oldenburger Münsterland. Mit nur einer Maschine ist auf lange Sicht diese erhöhte Nachfrage nicht abzudecken, so dass man sich für die Anschaffung der Mastercut entscheidet, die gute Zukunftsperspektiven für weitere Geschäfte bietet. Denn die größeren Maschinen-Ausmaße ermöglichen es, den Kunden ein erweitertes innovatives Leistungsspektrum anbieten zu können. Zu den Neukunden, die dank der Mastercut akquiriert werden konnten und bis heute von Zerhusen beliefert werden, gehören viele Kunden aus der Lebensmittelindustrie. Mit der Mastercut und neuen Aufträgen kann der Umsatz 2008 im Vergleich zum Vorjahr um 18 % gesteigert werden.



Mit diesem Gerät kann das Flächengewicht bzw. der sogenannte ECT-Wert ermittelt werden.

Dieser Spectrometer wird für die Farbanalyse eingesetzt, so dass die Farbechtheit überprüft werden kann.



Hier wird von Frederick Freimann mit der Stapelstaupresse der BTC-Wert gemessen und getestet, wie viel Belastung die Kartons aushalten.

Da braucht es viele starke Hände: Die Mastercut wird angeliefert.

Ein schwebendes Verfahren: Die Mastercut ist auf einem guten Weg, ihren Bestimmungsort zu erreichen.

Bei den aufwendigen Montagearbeiten müssen Uli Bruhn (links) und Michel Arkenau zwischendurch neue Kräfte sammeln.

Die durchschnittliche Lebenserwartung dieser hochwertigen Verarbeitungsmaschinen ist verhältnismäßig hoch. Etwa 20 bis 25 Jahre kann eine Maschine vom Typ Mastercut eingesetzt werden. Zu den Vorteilen der aktuellen Maschinengeneration zählen kürzere Umrüstzeiten. War das Umrüsten vor etwa 15 Jahren mit einem enormen Aufwand verbunden und dauerte bis zu drei Stunden, ist eine moderne Maschine heute innerhalb einer Viertelstunde für den nächsten Auftrag umgerüstet und einsetzbar.

Mit der Mastercut gefertigte Produkte

Die neue Mastercut 2.1 von Bobst eröffnet Zerhusen neue Kundenkreise, vor allem aus der Lebensmittelindustrie.

„Ein Alleskönner, dem wir zu großen Dank verpflichtet sind!“

Ein trauriges Ereignis überschattet das Jahresende 2008: Der Mitarbeiter Wilfried Böckmann erkrankt schwer an Krebs und verstirbt am 23.11.2008. Das gesamte Zerhusen-Team ist schockiert und tief traurig. Bis zum Schluss ist Wilfried Böckmann in der Firma tätig. Die Vorbereitungen für die Installation der Mastercut leitet er maßgeblich; die Inbetriebnahme erlebt er jedoch nicht mehr.
Der gelernte Polier tritt am 15.3.1989 in die Firma ein und ist zunächst als LKW-Fahrer tätig. Schnell werden seine Stärken in anderen Bereichen erkannt, und er wird mit der Betreuung der zahlreichen Bauten, Umbauten und Erweiterungen beauftragt. In den ersten Jahren legt er selbst Hand an, zieht Wände hoch – und reißt sie wieder ein, wenn neue Entwicklungen dies notwendig machen. So kommt es, dass er Roland bei neuen Bauvorhaben regelmäßig fragt: *„Hast du dir das auch genau überlegt oder müssen wir das nächstes Jahr wieder abreißen?“* Er denkt mit, schaut voraus, schreibt sich alles auf, um bei Änderungen schnell reagieren zu können und beispielsweise Wände leicht umsetzen zu können. Er ist firm in allen handwerklichen Bereichen – außer bei der Elektrik, da verlässt er sich gerne auf seinen Kollegen Willehad Remmers, mit dem er ein eingespieltes Team bildet. *„Remmy und Willi waren in der Lage, gemeinsam ganze Häuser hoch zu ziehen“*, so Roland Zerhusen.

Auch später, als die Bauvorhaben umfangreicher werden und Wilfried Böckmann die Bauleitung übernimmt, packt er immer selbst mit an. Er arbeitet schnell, effektiv sowie eigenverantwortlich und koordiniert ohne lange nachzufragen, was für den Chef eine große Entlastung bedeutet. *„Wilfried war ein Alleskönner, er wusste für alles eine Lösung, fotografierte Fundamente, notierte, wie Rohre, Leitungen und Anschlüsse verlegt waren, so dass man ihn wirklich alles fragen konnte. Wann immer man einen Handwerker gebrauchte, war er sofort zur Stelle“,* erinnert sich Karoline Zerhusen an seine Stärken. *„Außerdem hatte er seine Truppe im Griff, war kollegial und lustig, diszipliniert und bestimmend. Er machte immer mehr als er musste. Wenn zum Beispiel gerade gebaut wurde oder eine neue Maschine kam, schaute er nach Feierabend vorbei, um sich persönlich davon zu überzeugen, dass alles okay war.“* Und Roland Zerhusen ergänzt: *„Wir sind ihm zu großen Dank verpflichtet, für all das, was er in den fast 20 Jahren für unseren Betrieb geleistet hat.“*

Dass Wilfried Böckmann ein Mann der Tat war, veranschaulicht die folgende Geschichte: Für den Bau eines Büros war ein Architekt mit den Planungen beauftragt worden. Dieser erschien vor Ort, um einige Änderungen zu besprechen. Anschließend versprach er, in zehn Tagen die entsprechende Zeichnung fertig zu haben. *„Zehn Tage kann ich nicht warten. Dann sind wir hier schon fertig“*, entgegnete daraufhin Willi Böckmann. *„Aber wenn wir das fertig haben, können Sie das so zeichnen, wie wir es gebaut haben ...“*

Kurz vor Wilfried Böckmanns Tod tritt sein Sohn Lars Böckmann ebenfalls in den Betrieb ein. Vom 1.8.2008 bis 2010 absolvierte er eine Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer und ist seit dem erfolgreichen Beenden der Lehre als Maschinenführer an verschiedenen Anlagen tätig.

Showdown in den Dammer Bergen

Innerhalb der Firma Zerhusen ist das Betriebsklima gut, man arbeitet zusammen, unterstützt sich und hält zusammen. Beim Sport allerdings hört der Spaß auf – vor allem, wenn es um die lang gepflegte Rivalität zwischen Damme und Lohne geht. Aber fangen wir von vorne an. Auf einer Feier kamen Roland Zerhusen, Andreas Nordlohne und Ansgar Biestmann auf das Thema Straßenradrennen. In diesem Zusammenhang erzählte der aus Lohne stammende Andreas Nordlohne, dass er gemeinsam mit seinem Bruder Dieter genau diese Sportart betreibe und die beiden ein wahrhaft gutes Team wären beim Erklimmen der Dammer Berge. Als dies Ansgar Biestmann und Roland Zerhusen hörten, war ihr Ehrgeiz sofort geweckt. Sie behaupteten, sie seien ein viel besseres und schnelleres Team. Es wurde beschlossen, in einem fairen Wettkampf die Kräfte zu messen.

Am 3. September 2007 um 18 Uhr startete das große Radrennen. Vereinbart war, dass Roland Zerhusen und Ansgar Biestmann von der Dammer Kirche starten, Steinfeld passieren, um die Kirche St. Gertrud Lohne fahren und den gleichen Weg wieder zurück nehmen. Gleichzeitig starteten Andreas und Dieter Nordlohne von der Lohner Kirche, um den gleichen Weg in umgekehrter Richtung zu nehmen. Das Startzeichen wurde per Handy gegeben und ebenso sollte die Zieleinfahrt bekannt gegeben werden. Die Teams begegneten sich sowohl auf dem Hin- als auch auf dem Rückweg – doch man würdigte sich gegenseitig keines Blickes. *„Wir fuhren jeweils abwechselnd im Windschatten des anderen, denn die Zeit zählte nur, wenn man zusammen ins Ziel kommt“*, berichtet Roland Zerhusen. *„Und dann passierte es: Beim Zieleinlauf in Damme kam es zum fürchterlichen Sturz. Ansgar fuhr als erster mit vielleicht 30 oder 40 km/h auf den Kirchplatz, machte eine Vollbremsung und ich raste voll in ihn rein. Da lagen wir beide mit zerschundenen Knien auf dem Dammer Kirchplatz, und ich dachte unwillkürlich daran, dass dieser früher einmal ein Friedhof gewesen war. Geistesgegenwärtig haben wir die Zeit gestoppt, durchgeatmet und als wir einigermaßen wieder klar denken konnten, haben wir in Lohne angerufen. Und dann das: Wir hatten das Rennen um sage und schreibe 19 Sekunden verloren – auf einer Strecke von 40 Kilometern. Unsere Zeit war 1 Stunde 15 Minuten und 46 Sekunden und die Lohner hatten 1 Stunde 15 Minuten und 27 Sekunden. 19 Sekunden, das sind umgerechnet in Metern 165!“ „Da habt ihr falsch gemessen“*, widerspricht Andreas Nordlohne seinem Chef energisch. *„Die Differenz war ganze 27 Sekunden ...“* Auf alle Fälle mussten die Dammer sich geschlagen geben und mit ihren geschundenen Knien mit dem Auto nach Lohne fahren. Denn der Wetteinsatz ist, dass die Verlierermannschaft zu den Siegern fährt, um ihnen einen auszugeben. Trotz der Niederlage wird es auch für die Dammer ein vergnüglicher Abend. *„Anschließend mussten wir uns ein Jahr lang den Spott der Lohner anhören, so dass wir am 23. September 2008 zur Revanche baten“*, erzählt Roland Zerhusen. Mit gleicher Strecke wird das zweite Rennen absolviert. Und diesmal können die Dammer es bei einer Zeit von 1 Stunde, 22 Minuten und 22 Sekunden mit zwei bis drei Minuten Vorsprung für sich entscheiden. *„Das kann man nicht zählen“*, meint Andreas Nordlohne. *„Ich hatte einen Platten, so dass wir klar im Nachteil waren.“ „Die Räder der Lohner waren gedopt“*, ist sich Roland Zerhusen sicher. *„Die hatten zuviel Luftdruck drauf, damit haben sie zu hoch gepokert und dann ist ihnen das mit dem Platten passiert. Und die Lohner meinten, nun wäre Gleichstand, dabei zählt natürlich die Gesamtzeit beider Rennen. Das heißt, wir haben gewonnen“*, meint Roland Zerhusen und kann sich ein Schmunzeln nicht verkneifen. Das sieht Andreas Nordlohne natürlich anders.

Trotz des harten sportlichen Wettkampfs – Spaß hat es allen Beteiligten gemacht. Die erbrachte Leistung ist beachtenswert: Beim ersten Rennen wurde bei stark bergigem Gelände mit einer Durchschnittsgeschwindigkeit von 31,3 km/h gefahren. Beim zweiten Rennen war das Wetter schlechter und windiger, so dass die Durchschnittsgeschwindigkeit bei 29,3 km/h lag. Bleibt zu vermuten, dass dies nicht der letzte Wettkampf zwischen Dammern und Lohnern war.

Maschinenführer der Mastercut, Eugen Fink, bei der Werkzeugentnahme aus dem Werkzeuglager, das im Jahr 2008 angeschafft wird.

„Neue Maschinen bedeuten immer auch neue Herausforderungen“

Vom Kfz-Mechaniker zum Leiter der Instandhaltung – das ist die Karriere von Ralf Düvel bei Zerhusen Kartonagen. Der gelernte Kfz-Mechaniker tritt im November 1993 in das Unternehmen ein. Von Anfang an arbeitet er eigenständig, ein Aspekt, der ihm wichtig ist.
In den ersten Jahren gehörten die Instandsetzung und Wartung des gesamten Fuhrparks, also aller Lastkraftwagen, Stapler und PKW, zu seinen Aufgaben. Die Produktion besteht zu dieser Zeit neben einigen Kleinmaschinen nur aus einer großen Verarbeitungsmaschine, dem Slotter. Von Anfang an übernimmt Ralf Düvel auch die Instandhaltung und Reparatur dieser Maschinen. Außer ihm arbeiten Willi Böckmann (†) und der Elektriker Willehad Remmers in der Werkstatt. Ihre Ausstattung ist zu Beginn recht bescheiden. Doch schon kurze Zeit später wird sie aufgerüstet. Um professioneller arbeiten zu können, wird eine Wartungsgrube installiert. Nun können Stapler, LKW und PKW bequem von unten geprüft und repariert werden.

Im Laufe der Jahre wachsen Fuhrpark und Maschinenpark gleichermaßen. Auch wenn Ralf Düvel zunächst personelle Verstärkung bekommt, wie z. B. durch Ulrich Bruhn und Ralf Grambke, der heute der Elektroabteilung vorsteht, hat der Maschinenpark irgendwann eine Größe erreicht, die es unmöglich macht, die Instandhaltung beider Bereiche zufriedenstellend abzudecken. Im Jahr 2006 muss sich Ralf Düvel für ein Gebiet entscheiden. *„Die Maschinen haben mir mehr gelegen. Also habe ich mich für sie entschieden“,* erzählt er rückblickend. *„Für die Betreuung des Fuhrparks wurde dann Andreas Knüppe eingestellt, der heute der Kfz-Werkstatt vorsteht.“* Mit der Aufteilung der Bereiche geht eine räumliche Trennung einher. Die Kfz-Werkstatt wird in ein separates Gebäude ausgegliedert. Um die Auszubildenden gezielt schulen zu können, wird eine Lehrlingswerkstatt eingerichtet. Der von der Werkstatt abgetrennte Raum ist mit extra Werkbänken ausgestattet, an denen Fertigkeiten praktisch geübt werden können. Der erste Lehrling in der Instandhaltung, Jan-Bernd Fischer, der heute für das Hochregallager verantwortlich ist, wird ab 2006 zum Mechatroniker ausgebildet. Gebäudetechnisch sind weitere Fortschritte zu verzeichnen: So muss Ralf Düvel nach einigen Jahren die Büroarbeiten nicht mehr in einem fensterlosen Raum erledigen, sondern bekommt ein modernes Büro in der Werkstatt.

Die Aufgaben des Werkstatt-Leiters sind vielfältig. Zur Instandhaltung gehören die Wartung und Reparatur der Produktionsmaschinen. *„Außerdem kontaktiere ich die technischen Abteilungen der Maschinenhersteller, wenn es Probleme mit Produktionsmaschinen gibt oder Absprachen getroffen werden müssen. Des Weiteren gehört die Ersatzteilbeschaffung zu meinem Aufgabengebiet, die Planung und Durchführung neuer Projekte, das Umstellen oder Installieren neuer Maschinen. Wenn die Zeit es zulässt, übernehme ich gerne selbst die Reparatur einzelner Maschinen. Darüber hinaus habe ich die Gesamtleitung der Werkstatt, das heißt, ich bin dafür verantwortlich, dass sowohl im Maschinenpark als auch im Fuhrpark alles reibungslos läuft. Das fällt mir nicht besonders schwer, da wir ein gut eingespieltes Werkstattteam sind“*, berichtet Ralf Düvel von seinem Arbeitsalltag.

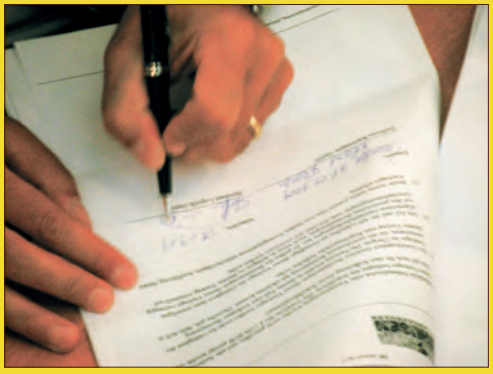
Zum gesamten Team der Werkstatt gehören Elektriker, Mechatroniker, Schlosser und ein Kfz-Mechaniker. Im Jahr 2012 sind es insgesamt 15 Facharbeiter, davon drei Azubis. Warum ist Zerhusen für Ralf Düvel ein attraktiver Arbeitgeber? *„Ich habe ein gewisses Maß an Verantwortung und Abwechslung. Die Arbeit möchte ich nicht missen, ich fühle mich hier wohl“*, antwortet er auf die Frage. *„Ich hätte mir vor 15 Jahren nicht träumen lassen, dass ich den Beruf als Kfz-Mechaniker, der mein Traumberuf war, gar nicht mehr ausübe. Aber das, was ich jetzt mache, das macht mir Spaß. Und neue Maschinen bedeuten immer auch neue Herausforderungen – das macht den Beruf interessant.“*

„Und dann zog ich den Vertrag aus der Lederhose!“

Der Startschuss für das Hochregallager fällt in einer eher untypischen Kulisse. Karoline und Roland Zerhusen sind von der Firma Hörmann Logistik aus München, die das Hochregallager bauen soll, zum Oktoberfest eingeladen. Bei der Einladung liegt der Vertrag bereits unterschriftsreif vor, aber es fehlt noch die Baugenehmigung. Wie es der Zufall will, erhält Roland Zerhusen diese kurz vor dem Abflug nach München. Kurzerhand nimmt er den Vertrag mit und steckt ihn sich in die Tasche seiner Lederhose. Auf dem Oktoberfest wird er nach dem zweiten Maß ernst und meint, was denn für eine Unordnung auf dem Tisch herrsche, ob man nicht mal ein bisschen aufräumen könne? Die Gastgeber, die nicht ahnen, um was es geht, schauen sich an und säubern mit Servietten den Tisch. Roland und Karoline Zerhusen fällt es schwer, ernst zu bleiben, bis sie die Situation aufklären, wofür sie einen trockenen Tisch benötigen. *„Jetzt wollen wir mal Fakten schaffen oder wie man bei uns sagt, Butter bei die Fische geben“*, sagt Roland Zerhusen, während er den Vertrag aus der Lederhose zieht. Das Erstaunen beim Geschäftsführer der Firma Hörmann Logistik, Steffen Dieterich, sowie bei dem leitenden Mitarbeiter Reinulf Decker und dem Projektleiter Dieter Forstner samt Ehefrauen ist groß. So etwas haben sie noch nie erlebt! Der Vertrag wird rechtsverbindlich unterschrieben und sein Zustandekommen mit dem ein oder anderen Maß anschließend gefeiert.

links: Roland Zerhusen besiegelt mit seiner Unterschrift den Bau des Hochregallagers.

rechts: Geschäftsführer Steffen Dieterich unterschreibt rechtsverbindlich für die Hörmann Logistik GmbH.



links: Alles unter Dach und Fach gebracht.

rechts: Erst die Arbeit, dann das Vergnügen! Nun kann auf den Vertragsabschluss angestoßen werden.

2009: Zerhusen bringt Hochleistung – Baubeginn des Hochregallagers

Entscheidende Weichen werden im Jahr 2009 gestellt. Nach langen Verhandlungen mit dem östlichen Grundstücksnachbarn Bernard Schwertmann wird in Zusammenarbeit mit der Stadt Damme eine Einigung erzielt, die den Weg für das neue Hochregallager freimacht. Bernard Schwertmann verlagert seinen Betrieb nach Dalinghausen und seine ehemalige Hofstelle mit dem dazugehörenden Land in einer Gesamtgröße von 11 Hektar gehen in den Besitz der Stadt über. Zerhusen kann noch im gleichen Jahr eine erste Teilfläche von 5,5 Hektar von der Stadt erwerben. Für die restliche Fläche und die Hofstelle wird dem Unternehmen eine vierjährige Kaufoption von Seiten der Stadt eingeräumt.

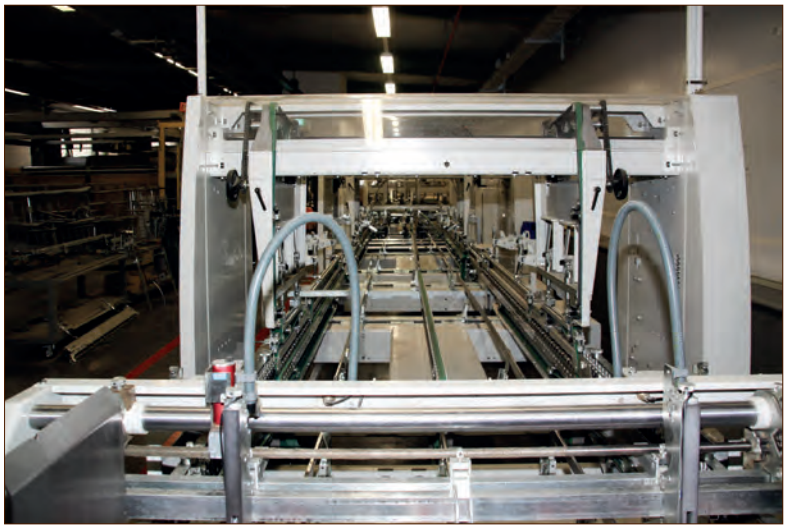
Nach dem Erteilen der Baugenehmigung beginnen im September – mitten in der herrschenden Wirtschaftskrise – die Arbeiten für das neue Hochregallager.

Die Lagerkapazitäten sind mehr als erschöpft, so dass umgehend der Bauantrag für das geplante neue Hochregallager gestellt wird. Es werden zu diesem Zeitpunkt zwei Außenlager unterhalten, zum einen in der Halle Richter und zum anderen bei den ehemaligen Dammer Möbelwerken, heute Dammer Logistik. Es herrscht ein permanenter LKW-Verkehr, um die produzierte Ware zu diesen Außenstellen zu bringen. Teilweise muss die eingelagerte Ware noch am gleichen Tag zurückgeholt werden. Nachtschichten im Lager werden geleistet, um die Arbeit bewältigen zu können. Mit anderen Worten: Ein Zustand, der auf Dauer nicht haltbar ist und einer wirtschaftlichen Lagerhaltung entgegensteht. Weitere Ausbaumöglichkeiten sind nicht vorhanden. Die beiden Außenlager bieten zusammen eine Lagerfläche von zirka 5.000 Quadratmetern, zusätzlich zu den bestehenden Lagern am Unternehmensstandort. Die Chancen, weitere Kunden, Aufträge und Marktanteile zu gewinnen, kann Zerhusen in dieser Situation nicht nutzen.
Mit dem Neubau des Hochregallagers hingegen kann das Unternehmen ein Maximum an Lagerkapazitäten erreichen. Entscheidend für den Erfolg ist, dass das Hochregallager in unmittelbarer Nähe zur Produktion platziert werden kann. Der Abstand beträgt lediglich 30 Meter, was eine direkte Anbindung und einen optimalen Warenfluss garantiert. Nach der Warenannahme wird das Rohmaterial mithilfe der Transferwagen automatisch an die Maschinen gefahren, dort verarbeitet und als fertige Ware vollautomatisch ins Lager gebracht, wo sie genauso schnell und unkompliziert versandfertig gemacht werden kann. Ein perfekter Ablauf. Bei der Planung durch die Firma Hörmann Logistik steht neben größtmöglicher Flexibilität und Bedienerfreundlichkeit eine spätere Erweiterbarkeit im Mittelpunkt.

Ein Grund für die außerordentliche Lagerauslastung ist der stetig vorangetriebene Produktionsausbau. Oft zieht eine Investition eine weitere nach sich. In diesem Fall führt die Inbetriebnahme der Mastercut zur Anschaffung der Klebemaschine Starfold. Das höhere Auftragsvolumen dank der Mastercut hat eine extreme Auslastung der vorhandenen Domino Klebemaschine zur Folge, bis an ihre Belastungsgrenze. Sogar sonntags ist sie im Einsatz. Entlastung bringt die Klebemaschine Starfold der schweizerischen Firma Bobst, die wie die Domino Drei- und Vierpunkt geklebte Verpackungen herstellt. Die Investitionssumme von 585.000 Euro ist gut angelegt, denn auch diese Maschine eröffnet neue Spielräume für weitere Kundenakquise.

Nicht nur das Auftragsvolumen steigt, sondern auch die Ansprüche an die Qualität. Das äußere Erscheinungsbild wird immer wichtiger für einen erfolgreichen Absatz der Produkte. Der Wunsch nach hochwertig bedruckten Verpackungen kann mit dem sogenannten Offset-Druckverfahren erfüllt werden. Beim herkömmlichen Verfahren, dem „Flexo-Drucken“, wird direkt auf den Karton gedruckt, während beim Offset-Verfahren bedruckte Papierbogen mithilfe einer Kaschieranlage auf Wellpappzuschnitte aufgeklebt (im Fachjargon: „kaschiert“) werden. Diese kaschierten Bogen laufen anschließend über eine weitere Verarbeitungsmaschine und werden zu Faltkisten oder Stanzverpackungen verarbeitet.
Das Offset-Druckverfahren ist momentan das beste und hochwertigste auf dem Markt. Und obwohl die Verpackungen aufgrund der aufwendigeren Verarbeitung doppelt so teuer sind wie herkömmlich bedruckte, werden sie vom Endverbraucher gekauft. Vor allem die Forderung großer Discounter wie Aldi und Lidl, Offset-bedruckte Verpackungen zu liefern, führt dazu, dass viele Verarbeiter nachrüsten – so auch Zerhusen. Es werden zirka 200.000 Euro für eine gebrauchte Kaschieranlage angelegt.

Mit der Klebemaschine Starfold können Drei- und Vierpunkt geklebte Verpackungen hergestellt werden.

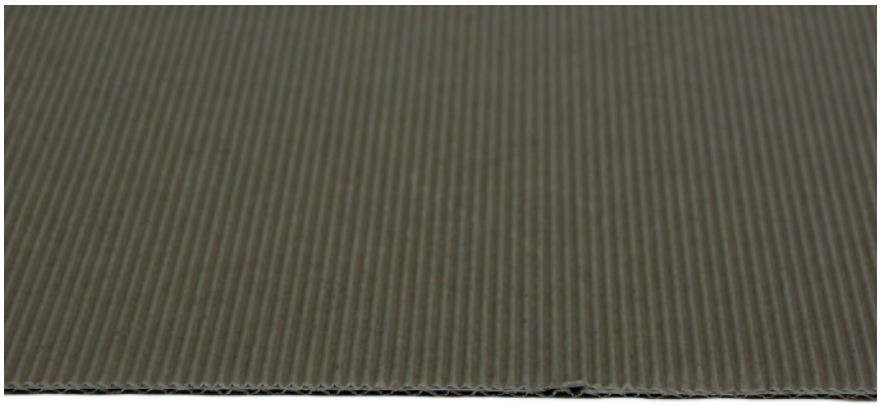


Technik pur: Einblick in das Innenleben der Starfold Klebemaschine

Eine Investition in die Zukunft: Mit der Anschaffung der Kaschieranlage kann Zerhusen den Kundenwunsch nach im Offset-Verfahren bedruckten Kartonagen erfüllen.

Beispiel einer mit der Starfold Vierpunkt geklebten Verpackung

Beispiel für ein im Offset-Druckverfahren gefertigtes Produkt. Dafür werden die von speziellen Industriedruckereien hergestellten Druckbogen mithilfe einer Kaschieranlage auf die Wellpappe aufgebracht.



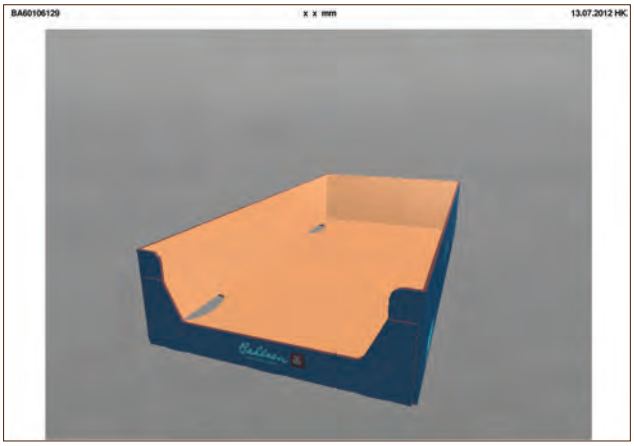
Diese Bildreihenfolge dokumentiert die einzelnen Schritte einer mehrstufigen Verarbeitung vom Rohwarenbogen hin zur Offset-bedruckten Tray-Verpackung.

Am Anfang steht die offene Welle.

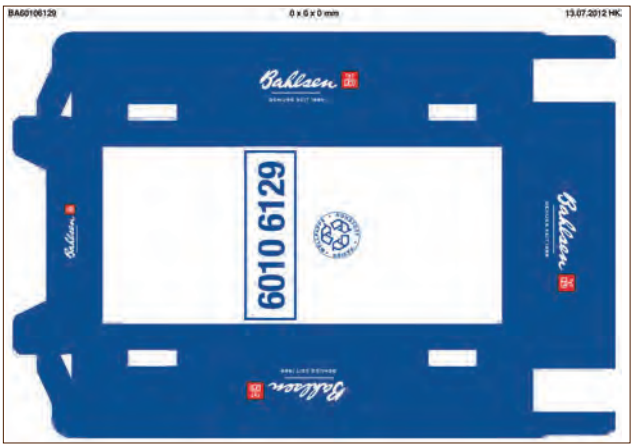
Bei der Kartonagenherstellung wird im ersten Schritt auf die offene Welle der Offset-Druckbogen kaschiert. Der hochwertige Druckbogen wird von den Großdruckereien fertig angeliefert.

Während der nächsten Verarbeitungsstufe wird der Karton mithilfe der Mastercut ausgestanzt.

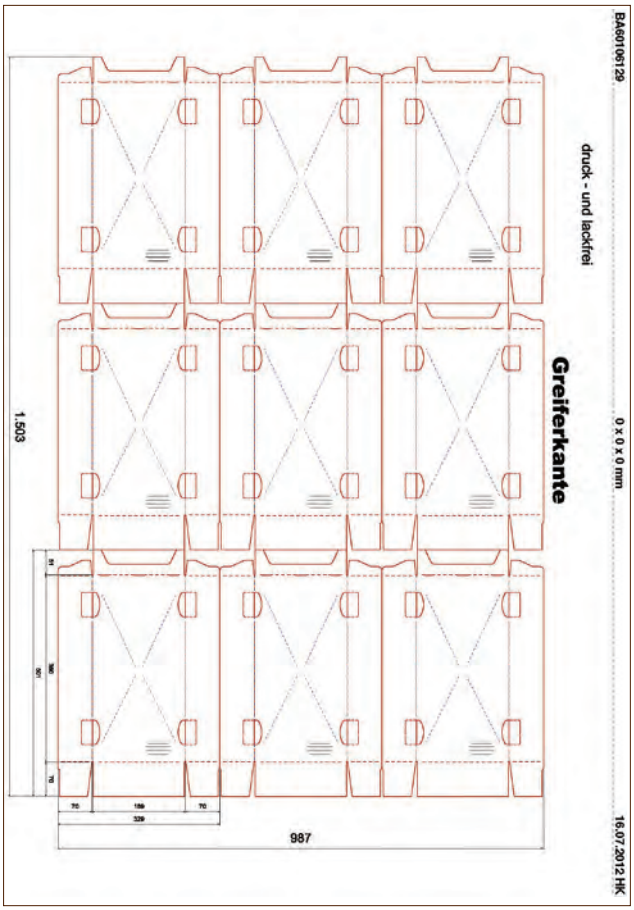
Mit einer Faltbodenklebemaschine wie der Domino oder Starfold wird der Karton anschließend geschlossen – und fertig ist die Verpackung.



1. Bevor eine Verpackung in die Produktion geht, wird eine CAD-Zeichnung erstellt.

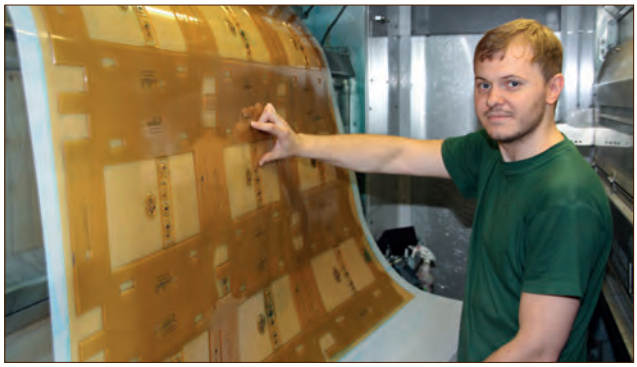


2. Als nächstes wird eine Reinzeichnung für das Druckbild angefertigt.



3. Dann wird die Schnittzeichnung fürs Werkzeug entworfen.

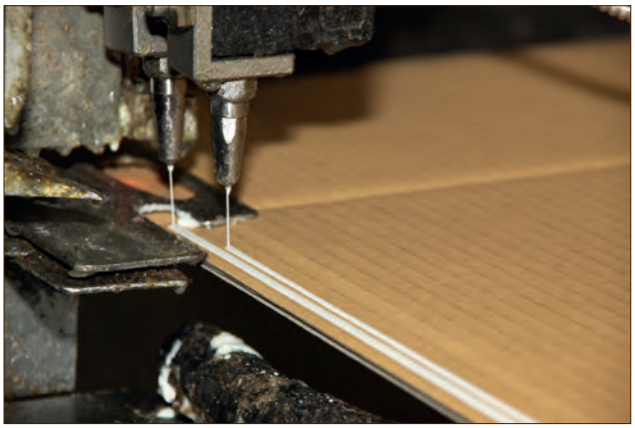
4. Von einem externen Werkzeugmacher wird das Werkzeug gefertigt, das anschließend für die Produktion einsetzbar ist. Patrick Hake überprüft die Schnitt- und Stanzlinien eines Werkzeuges.



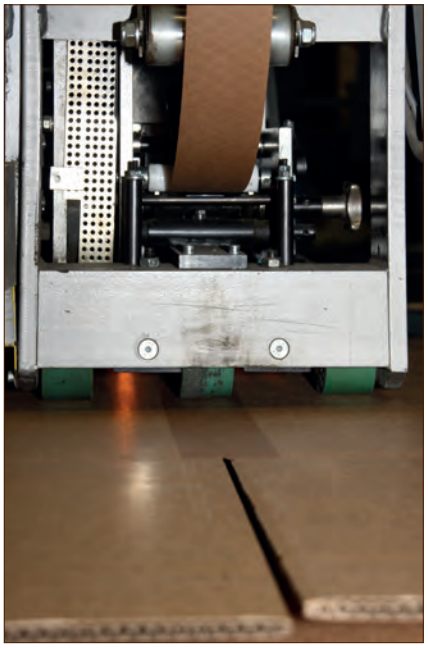
5. Vom Klischee wird die Druckfarbe auf die Wellpappe übertragen. Hier spannt Robert Zitzer ein 9-Nutzen Klischee ein.

6. Das Ergebnis nach allen Verarbeitungsschritten ist der fertige Karton.

In der Leimauftragsstation erfolgt das Verschließen der Faltkisten mithilfe von Glue-Leim.



Maschinell werden zwei dünne Leimstriche auf den Karton aufgetragen, die ein festes Verschließen gewährleisten.



Eine alternative Variante zum Verschließen einer Verpackung ist das sogenannte Taping.

Bei besonders großen Kartons, wie hier von der Firma Internorm, sorgen Heftklammern für einen sicheren und zuverlässigen Zusammenhalt der Verpackungen.

Um gebrauchsfertige Verpackungen herzustellen, bedarf es neben maschinellen Anlagen und Wellpappformaten weiterer Produktionsmittel und zwar der sogenannten Roh-, Hilfs-, und Betriebsstoffe.
Bevor ein Karton in Serie geht, wird zunächst in der Entwicklungsabteilung mit einem CAD-Programm eine Schnittzeichnung erstellt. Diese Daten gehen im nächsten Schritt an einen externen Werkzeughersteller, der anhand der Vorlage das benötigte Werkzeug herstellt. Dieses ist genau auf den jeweiligen Artikel zugeschnitten und ausschließlich für dessen Produktion einsetzbar. Das Werkzeug besteht aus einer Hartfaserplatte, in die Messer eingesetzt werden. Zu dem Flachwerkzeug gehört immer ein Gegenwerkzeug, welches die Stanzreste entfernt. Die jeweiligen Werkzeugkosten hängen vom individuellen Produkt ab, im Schnitt liegen sie bei 750 Euro.
Ähnlich wird bei der Beschaffung der Druckplatten vorgegangen. Nachdem die Druckabteilung ein Druckbild entworfen hat, werden diese Dateien dem Klischeehersteller übermittelt, der einen Proof (Prüfdruck) erstellt. Der Proof simuliert das spätere Druckergebnis, das heißt die Farbechtheit. Nach Freigabe durch den Kunden erfolgt die Herstellung des Klischees. Dabei handelt es sich um Photopolymer-Druckplatten mit einer Stärke von zirka 5 Millimetern. Wie das Werkzeug ist auch das Klischee nur für einen bestimmten Artikel nutzbar. Die Klischeekosten liegen, je nach Anzahl der Druckfarben, zwischen 500 und 2.500 Euro.
Bei den Druckfarben handelt es sich um auf Wasser basierende Flexodruckfarben, die als umweltschonend eingestuft werden. Standardfarben kommen ebenso wie kundendefinierte Zusammensetzungen zum Einsatz. Nach der Produktion werden die restlichen Farben in die Farbbehälter zurückgepumpt, um beim folgenden Auftrag des gleichen Artikels wieder genutzt zu werden. Das bei der Reinigung der Druckwerke anfallende Waschwasser wird in der eigenen Wasseraufbereitungsanlage gereinigt.

Zum Verschließen der Wellpapp-Faltkisten stehen diverse Hilfsmittel zur Verfügung. Je nach Größe und Verwendungszweck der zu produzierenden Faltkisten kommen entweder Glue-Leim, Tapingband oder Heftdraht zum Einsatz. Oft bestimmt der Kunde, was genommen wird. Heftdraht ist beispielsweise in der Möbelindustrie nicht einsetzbar, da durch die Klammern die hochempfindlichen Fronten zerkratzt werden könnten. Bei den stabilen Kartons für schwere Güter der Metallwarenindustrie ist der Heftdraht ein unbedingtes Muss, da ansonsten die Faltkisten auf ihren langen Transportwegen den Belastungen nicht standhalten würden. Ein Lösen der Verschlusskante wäre die unerwünschte Folge.

Im September findet erstmalig im Tagungshotel Tepe ein zweitägiges Treffen der größten inhabergeführten mittelständischen Wellpappverarbeiter Deutschlands statt. Die Initiative geht von Roland Zerhusen aus. Da die Wellpappverarbeiter in keinem Verband organisiert sind, bietet diese Veranstaltung eine ausgezeichnete Gelegenheit zum Erfahrungs- und Informationsaustausch. Unabhängig von der Wettbewerbssituation können Netzwerke geknüpft werden, die den Weg für eine effektive Zusammenarbeit ebnen. Auf großes Interesse stößt natürlich die Betriebsbesichtigung von Zerhusen Kartonagen.
Zu dem Treffen kommen nicht nur Geschäftsführer, sondern auch Verkaufsleiter, Produktionsleiter und Finanzleiter der verschiedenen Firmen. Zusätzlich können einige Maschinenhersteller und Wellpapplieferanten willkommen geheißen werden, die die Tagung mit qualifizierten Fachbeiträgen bereichern. Nach dem erfolgreichen Abschluss wird einstimmig beschlossen, diese Veranstaltung in Zukunft bei einem anderen Verarbeiter zu wiederholen.

In den Fachbeiträgen erfuhren die Teilnehmer der Tagung viel Neues.

Im September 2009 treffen sich erstmalig Vertreter der Wellpappbranche zum Erfahrungsaustausch bei Zerhusen Kartonagen.
Vordere Reihe: Bernhard Lemmink (Lewell Kartonagen GmbH), Günter Zerhusen (Zerhusen Kartonagen GmbH), Roland Zerhusen (Zerhusen Kartonagen GmbH), Christoph Kirsch (Heuchemer Verpackung GmbH & Co. KG), Marc Zerhusen (Zerhusen Kartonagen GmbH), Jan Lichtenberger (Hanns Julius Lichtenberger GmbH);
mittlere Reihe: Matthias Hebrock (Cartoflex GmbH), Klaus Backert (Lewell Kartonagen GmbH), Ansgar Biestmann (Zerhusen Kartonagen GmbH), Jürgen Heindl (Progroup AG), Christoph Heuchemer (Heuchemer Verpackung GmbH & Co. KG), Robert Wiblishauser (Tricor AG), Eckhard Preiß (Hanns Julius Lichtenberger GmbH), Rob Geerts (Bannink Packaging);
hintere Reihe: Dietmar Debus (Heuchemer Verpackung GmbH & Co. KG), Günter Bröder (Heuchemer Verpackung GmbH & Co. KG), Klaus Wiblishauser (Tricor AG), Heiko Tittes (Hanns Julius Lichtenberger GmbH), Dick Bannink (Bannink Packaging), Martin Müller (Tricor AG), Norbert Klein (Bobst Group), Andreas Nordlohne (Zerhusen Kartonagen GmbH)

„Wir sind gemeinsam gewachsen!“

Seit gut 15 Jahren ist Prowell ein zuverlässiger Partner von Zerhusen und heute Hauptlieferant für die Rohware. Die Prowell GmbH & Co. KG produziert Wellpappenformate an sieben Standorten im Zentrum von Europa. Das Produktsortiment umfasst alle Wellpappensorten in hoher Qualität auf Basis eigener Papierproduktion. Die erste Formatware wird 1997 nach Damme geliefert, damals noch aus dem gerade neu in Betrieb genommenen Werk in Frankreich. Die zusätzlichen Kapazitäten am französischen Standort sind der Grund, dass Prowell Zerhusen als Kunden wirbt. Ab 1998 wird am neuen deutschen Standort Burg für Zerhusen produziert und seit 2005 im nahegelegenen Werk Schüttorf. *„Heute ist Zerhusen einer unserer Top-Kunden und unser bedeutendster und größter Abnehmer des Werkes in Schüttorf, das zu den modernsten Formatwerken Europas zählt. Täglich liefern wir von dort zirka 25 LKW-Züge Rohformate nach Damme“*, erklärt Jürgen Heindl, Vorstandsvorsitzender der Progroup AG, zu der auch Prowell gehört.

Prowell und Zerhusen steigen beide Anfang der 1990er Jahre jeweils in die Produktion ein. *„Es gab von Anfang an viele Parallelen, dadurch dass wir ähnliche Phasen durchlebt haben und aufgrund einer vergleichbaren Unternehmensstruktur“*, erinnert sich Jürgen Heindl. *„Die einvernehmliche Denkweise führte dazu, dass wir unsere Unternehmensstrategien aufeinander abgestimmt haben. Natürlich gibt es immer mal Meinungsverschiedenheiten, z. B. bezüglich der Preise“*, stellt Jürgen Heindl fest. *„Aber in all den Jahren haben wir uns in einer partnerschaftlichen, konstruktiven und angenehmen Zusammenarbeit gemeinsam entwickelt und sind zusammen gewachsen. Gerne haben wir den extrem positiven Werdegang des Familienunternehmens begleitet, ebenso wie auch Roland Zerhusen Wegbegleiter für uns war. Uns verbinden viele persönliche Erlebnisse. So war er oft bei Werksinbetriebnahmen wie in Schüttorf oder der Papierfabrik vor Ort dabei.“* Auf der anderen Seite überraschte Jürgen Heindl seinen Geschäftspartner beispielsweise als er bei der Lieferung des einhundertmillionsten Quadratmeter Wellpappe im „Jubiläumslastwagen“ kurzerhand mitfuhr. Von der zusammen mit Karoline Zerhusen eingefädelten Aktion ahnte Roland Zerhusen nichts, entsprechend groß war die Freude.

In schöner Erinnerung sind Jürgen Heindl darüber hinaus gemeinsame Aktivitäten wie Fußballturniere oder Motorradtouren geblieben. *„Ich schätze Roland Zerhusen nicht nur als Geschäftspartner, sondern auch als Menschen. Er ist eine starke Persönlichkeit, sehr überlegt – jemand, der sich viele Gedanken macht. Sein unternehmerischer Wagemut bei gleichzeitiger Bodenständigkeit zeichnet ihn aus, ebenso wie seine stetige Fürsorge gegenüber den Mitarbeitern.“* Diese Fürsorge wurde einst ebenfalls Jürgen Heindl zuteil. Als nach einem Geschäftsessen zu späterer Stunde Roland Zerhusen ihn in sein Hotel bringen wollte, dies aber bereits geschlossen hatte, lud er Jürgen Heindl kurzerhand als Gast zu sich nach Hause ein.

Nach der Stärke der Firma Zerhusen befragt, antwortet Jürgen Heindl: *„Das ist sowohl die unternehmerische Ausrichtung auf den Verpackungsbedarf in der Region als auch die Tatsache, dass das Unternehmen familiengeführt ist – angefangen vom Senior über Marc und Roland Zerhusen bis hin zu der Einbindung von Rolands Frau Karoline in das Unternehmen. Ihre organisatorischen Fähigkeiten innerhalb und außerhalb des Unternehmens sind bemerkenswert und sorgen für eine positive Stimmung zwischen Mitarbeitern und Familie. Erfolgreich machen das Unternehmen außerdem gute Vernetzungen in der Region. Und nicht zuletzt zielgerichtete Investitionen, die couragiert, weitsichtig und am Markt orientiert sind.“*

Dass dies so bleibt, dafür spricht, dass die moderne Industriegesellschaft auch in Zukunft nicht ohne das Produkt Wellpappe auskommen wird. Generell sei die Wellpappbranche eine Wachstumsbranche, so Heindl. Aufgrund des veränderten Verbraucherverhaltens und der geschaffenen dezentralen Strukturen werden Verpackungen weiterhin gefragt sein. So produziere beispielsweise die Automobilindustrie ihre Autoteile an verschiedenen Orten, um sie anschließend wieder zusammenzuführen. Für den Transport sind zahlreiche Verpackungen notwendig. Ebenso wie für viele Bestellungen, die im Internet getätigt werden und als Paket an die Kunden verschickt werden. Vom Buch über Schuhe bis hin zu großen Möbelteilen bestehen die dafür verwendeten Verpackungen überwiegend aus Pappe. Von dieser Branchenentwicklung profitieren die Unternehmen Zerhusen und Prowell gleichermaßen. Und so verwundert es nicht, dass Jürgen Heindl für die kommenden 25 Jahre Zerhusen wünscht *„dass das Unternehmen als Familienbetrieb ein bedeutender Verpackungslieferant in der Region bleibt und weiterhin seine Visionen verwirklichen kann. Damit ist verbunden, dass Zerhusen immer genügend Aufträge hat – für eine optimale Auslastung und die Möglichkeit, sich kontinuierlich weiter zu entwickeln.“*

Papp-Regatt in Goldenstedt

Viel Spaß und Abwechslung im Arbeitsalltag bringen außerbetriebliche Aktivitäten wie die Papp-Regatt in Goldenstedt am Hartensbergsee, an der Zerhusen teilnimmt. Wie schon beim Gestalten der Seifenkisten, steht auch hier das Bauteam vor der Aufgabe, sein Know-how zu nutzen und mit guten Ideen und Erfindungsreichtum ein passendes Boot für den Wettbewerb zu entwickeln. Die kleine Chronologie in Bildern zeigt, ob das gelungen ist.

Um dem Schicksal der Titanic zu entgehen, wird der Werkstoff Pappe zunächst auf Herz und Nieren und vor allem auf Einsatzfähigkeit und Belastbarkeit getestet.

Leinen los: Mit viel Kreativität hat das Bauteam (Willehad Remmers, Jan Riesenbeck, Patrick Hake, Xhevdet Dragusha, Alexander Belender, Christian Winter, Rene Meyer, Eugen Fink, Anne Fangmann, Melanie Meyer, Hermann Kage) für die Papp-Regatt in Goldenstedt ein sturmfestes Zerhusen-Boot entwickelt.

Der Zerhusen-Pappliner hat schon Schlagseite, aber das Team ist optimistisch und paddelt weiter mit vereinten Kräften.

Geschafft! Das für Zerhusen gestartete Paddel-Team kann sich trockenen Fußes ins Ziel retten und die Zielglocke läuten ...

... doch schließlich muss der Werkstoff Wellpappe dem Element Wasser nachgeben und den Pappliner ereilt das gleiche Schicksal wie den Luxusliner.

„Wasser marsch“ heißt es 2009 während einer Feuerwehrübung bei Zerhusen. Für den simulierten Ernstfall – Brand im Hochregallager, in weiteren Lagerhallen sowie drei vermisste Personen – werden neben der Dammer Feuerwehr zusätzliche Wehren zum Einsatzort gerufen, so dass schließlich 13 Wehren mit insgesamt 220 Feuerwehrleuten an der Großübung teilnehmen. Ziel ist es vor allem, die Löschwasserversorgung zu testen, die zur Erleichterung und Freude vom damaligen Ortsbrandmeister Johannes Malik sowie den Betriebsverantwortlichen einwandfrei klappt. Auch das Verhalten der Zerhusen-Mitarbeiter ist tadellos: Sie finden sich an den dafür vorgesehenen Sammelplätzen ein.

Die lehrreiche und erfolgreich absolvierte Übung zeigt, dass Zerhusen gut gewappnet ist für den Notfall. Aufgrund der leichten Entzündbarkeit des Werkstoffes Pappe und beträchtlichen Brandlast hat der Brandschutz einen hohen Stellenwert und wird stets auf dem neusten Stand gehalten. Neben den regelmäßigen Übungen der Ortsfeuerwehren bieten die technischen Einrichtungen wie Brandmeldeanlage oder Sprinkleranlage ein hohes Maß an Sicherheit. Die Sprinklerzentrale verfügt über ein Reservoir von 1.200 Kubikmetern Löschwasser, das heißt, im Ernstfall stehen 1.200.000 Liter Wasser zur Verfügung, bevor ein Hydrant angeschlossen werden muss. Die Wartung und technische Betreuung in Sachen Brandschutz hat der Sicherheitsbeauftragte Ulrich Wegmann inne.

Neben der Dammer Wehr, waren Feuerwehrmänner aus Osterfeine, Borringhausen, Steinfeld, Vörden, Neuenkirchen, Holdorf und Fladderlohausen im Einsatz.

Alles gut gelaufen: Nach der erfolgreich absolvierten Großübung stärken sich die 220 Feuerwehrleute in einer der Produktionshallen von Zerhusen Kartonagen.

2010: Ein Jahr mit vielen Höhepunkten

Als ereignisreiches und bedeutungsvolles Jahr geht 2010 in die Annalen ein. Nach einem Jahr Bauzeit können im Oktober das Hochregallager mit Versandhalle sowie das Büro- und Verwaltungsgebäude in Betrieb genommen werden. Die beeindruckenden Maße des voll automatisierten Hochregallagers sprechen für sich.

Hochregallager
Länge: 125 Meter
Breite: 31 Meter
Höhe: 36 Meter

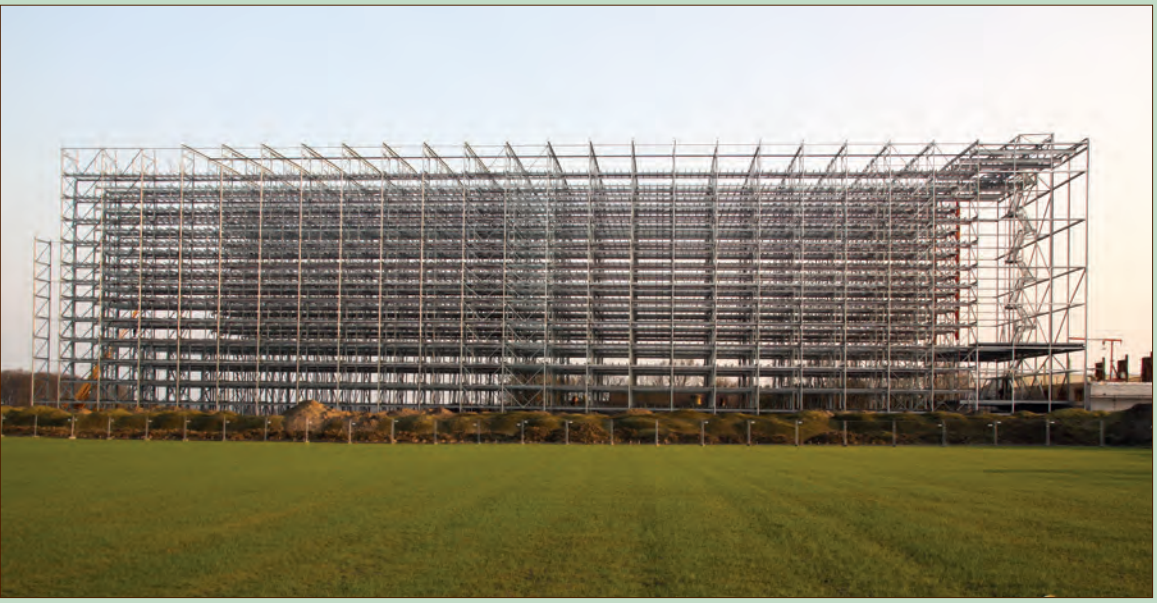
Versandhalle
Länge: 125 Meter
Breite: 30 Meter
Höhe: 11 Meter

Gesamtvolumen: 180.000 Kubikmeter (entspricht dem Volumen von 300 Wohnhäusern)
Kapazität: 15.500 Paletten-Stellplätze (entspricht zirka 600 LKW-Ladungen)
Verbauter Stahl: 1.300 Tonnen
Verbauter Beton: 4.600 Kubikmeter

Für Zerhusen Kartonagen bedeutet die Inbetriebnahme des Hochregallagers ein Meilenstein. Das vollautomatische Lager ist schon von weitem zu sehen. Kein Wunder also, dass auch das Medieninteresse sehr groß ist. Die Oldenburgische Volkszeitung berichtet am 3.11.2010: *„Das neue Hochregallager des Unternehmens Zerhusen Kartonagen mit der angebauten Versandhalle und dem Bürogebäude ist ein Projekt, das wegen seiner Dimensionen, aber auch des perfekten Ablaufs beim Errichten den Außenstehenden in schieres Erstaunen versetzt."*

Insgesamt 12 Millionen Euro hat Zerhusen investiert, über 100 Firmen sind an der Umsetzung beteiligt. Die federführende Planung und Realisierung hatte Hörmann Logistik als Generalunternehmen inne. Zur offiziellen Inbetriebnahme am 4.11.2010 kann die Familie Zerhusen zahlreiche Gäste, unter anderem aus Rat, Stadtverwaltung, Kreistag und von der Firma Hörmann Logistik begrüßen. Ein besonderer Dank geht an Projektleiter Dieter Forstner von der Firma Hörmann Logistik. Sein Verdienst ist es, dass der angestrebte Inbetriebnahme-Termin nach einjähriger Planungs- und Bauphase punktgenau verwirklicht werden kann. Bürgermeister Gerd Muhle hat die ehrenvolle Aufgabe, die erste Palette in Bewegung zu setzen – ganz einfach per Mausklick.

Nur wenige Wochen später gibt es bereits positive Rückmeldungen: Die Kunden loben die verbesserte Lieferqualität. Das neue Hochregallager schafft nicht nur ausreichend Lagerkapazitäten. Mit der neuen modernen Technik ist das Unternehmen für zukünftige Aufgaben und weiteres Wachstum optimal aufgestellt. Für die Installation und Inbetriebnahme



Am 4. November 2010 wird das Hochregallager offiziell in Betrieb genommen. Zu diesem Ereignis werden der Stadtrat und die Stadtverwaltung von Damme eingeladen.

Das Lagerkonzept ist auf die spezifischen Eigenschaften von Wellpappe abgestimmt wie das geringe Gewicht, das einen gleichzeitigen Transport mehrerer Ladeeinheiten erlaubt.

Gute Aussichten bei Zerhusen: Der Dammer Bürgermeister Gerd Muhle und Wirtschaftsförderer Mike Otte machen sich selbst ein Bild. Die Aussichtsplattform auf dem Hochregallager befindet sich 91 Meter über Normalnull und bietet bei gutem Wetter einen hervorragenden Ausblick. (Foto: Buschatz)

der innovativen Software sind in erster Linie die Verpackungsmittelmechanikerin Sarah Broermann und der Elektrotechniker Ralf Grambke verantwortlich. Die vollautomatische Bestückung bzw. Auslieferung erfolgt schnell und flexibel über drei Regalbediengeräte. Es können pro Stunde 147 Paletten ein- und 100 Paletten ausgelagert werden; dabei bis zu drei Paletten gleichzeitig. Gearbeitet wird im 3-Schichtbetrieb.

Schmuckstück des neuen Hochregallagers ist die Aussichtsplattform. Sie befindet sich 91 Meter über Normalnull in 36 Metern Höhe und bietet bei gutem Wetter eine Sicht bis nach Ibbenbüren, zum Wiehengebirge, über den Dümmer sowie über die Dammer Berge. Zahlreiche Besuchergruppen haben schon diese herrliche Aussicht genossen, denn die Möglichkeit einer Betriebsbesichtigung wird rege genutzt. Von November 2010 bis Ende 2011 konnte Zerhusen zirka 2.500 Besucher bei Betriebsführungen begrüßen.

Gut zu sehen ist auch das Logo „Vernarrt in Damme", das eine Außenwand des Hochregallagers ziert. In Absprache mit der Stadt wurde es um ein Detail abgeändert: Statt einer Weltkugel trägt der Narr einen Pappkarton. Angefertigt und angebracht wurde das Logo von der Firma Dammer Beschriftung. Auf drei Millimeter starken Dibond-Platten wurde das Druckbild zunächst wetterbeständig aufkaschiert und anschließend die Buchstaben ausgeschnitten. Der Narr ist 18, die Buchstaben sind drei Meter hoch. Manuel Gößling kümmerte sich um die fachmännische Anbringung und benötigte zusammen

mit seinem Team drei Tage dafür. Mit dem Logo bekräftigt Zerhusen die Standorttreue der Firma zur Stadt Damme und der Region und symbolisiert die Verbindung der Familie mit dem Dammer Carneval. Als landschaftsprägendes Bauwerk wird es aus der Ferne gut und gerne gesehen.

Mit der Inbetriebnahme des Hochregallagers wird – mal wieder – eine zusätzliche Investition unumgänglich: Eine Palettenprüfanlage ist notwendig, um einen hohen Qualitätsstandard der Euro-Paletten zu garantieren, die über die automatische Fördertechnik ins Hochregallager ein- und ausgelagert werden. Beschädigungen der Paletten würden zu Störungen führen bzw. bergen die Gefahr, dass beispielsweise Splitter in die Technik geraten, was folgenreiche Schäden nach sich ziehen würde. Um dies zu verhindern, laufen nun alle Leer-Paletten, die vom Kunden zurückkommen, über die Prüfanlage und werden sortiert in verwendbare und mangelhafte Paletten. Wurden früher defekte oder lädierte Euro-Paletten selbst repariert, gehen sie heute – ebenfalls aus Sicherheitsgründen – komplett an den Händler zurück, der gegen einen Aufpreis neue bzw. einwandfreie Paletten liefert.

„Sobald man in die Industriestraße einbiegt, um zur Arbeit zu fahren, bekommt man gute Laune, das motiviert!"

Für eine hohe Qualität der Paletten, die den Weg ins Hochregallager nehmen, bürgt die neue Palettenprüfanlage von der Firma Dücker Fördertechnik. Die Investitionssumme für diese Maschine lag bei 300.000 Euro.

Politikprominenz bei Zerhusen: Besuch von Minister Möllring

Während die Bauarbeiten für das Hochregallager noch in vollem Gange sind, erhält Zerhusen am Donnerstag vor dem Dammer Carneval hohen Besuch. Der niedersächsische Finanzminister Hartmut Möllring kommt auf Einladung von Roland Zerhusen nach Damme und besichtigt zusammen mit dem (leider mittlerweile verstorbenen) Landtagsabgeordneten Reinhold Coenen und Bürgermeister Gerd Muhle das Unternehmen. Die Politiker informieren sich über den Baustand des Hochregallagers und über weitere Planungen für die Zukunft. Es werden Fördermöglichkeiten durch Bund und Länder für mittelständische Betriebe diskutiert und über die wirtschaftliche Stärke des Kreises Vechta gesprochen.
Nach diesen ernsten Themen sorgen die Zerhusen-Mitarbeiterinnen Miriam Budke, Ilona Heilmann und Anne Fangmann für Erheiterung: Mit Einverständnis des Ministers schneiden sie ihm – wie an Weiberfastnacht üblich – seine Krawatte ab. Hartmut Möllring nimmt es mit Humor.

Karoline und Roland Zerhusen freuen sich über die Ernennung von Roland zum Unternehmer des Jahres 2010.

Kaum sind die Feierlichkeiten in Verbindung mit dem Hochregallager beendet, gibt es erneut Grund zur Freude: Roland Zerhusen wird Ende November 2010 für seine unternehmerischen Leistungen geehrt. Im Rahmen des „Unternehmerabends Oldenburger Münsterland" wird ihm in der Aula der Vechtaer Universität die Auszeichnung „Unternehmer des Jahres" verliehen. Bei der feierlichen Preisverleihung lauschen die 349 Gäste der Laudatio von Wirtschaftsjournalist Jan Grossarth von der Frankfurter Allgemeinen Zeitung. Er hebt die Bodenständigkeit von Roland Zerhusen hervor und beschreibt ihn als „grundsolide", als jemand, der seinen Job von der Pike auf gelernt und sich viele Dinge autodidaktisch angeeignet habe.

In seiner Rede zeichnet Grossarth den Werdegang und die kontinuierlich positive Entwicklung der Firma nach. Da die Kunden überwiegend aus dem Oldenburger Münsterland kommen, sei das Schicksal von Zerhusen Kartonagen auch eng mit der Entwicklung der Region verbunden. Mit der Auszeichnung würden nicht nur die dynamische Unternehmensentwicklung gewürdigt, sondern auch der Mut, sich für die Investition in das Hochregallager zu entscheiden, mitten in der Wirtschaftskrise.
Mit seiner Heimat sei Roland Zerhusen eng verbunden und gebe ihr auch viel zurück, beispielsweise dadurch, dass er örtliche Vereine und Schulen unterstütze, als Vorsitzender der Mittelstandsvereinigung, die er 2004 gründete, oder als Mitglied im Beirat der Oldenburgischen Landesbank, lobte Grossarth Roland Zerhusen.

Mit dem Ehepaar Zerhusen freuen sich (von links) Verbundpräsident Albert Focke, Laudator Jan Grossarth, Verbund-Vizepräsident Hans Eveslage und Dammes Bürgermeister Gerd Muhle. (Foto: Ferdinand Kokenge, nordphoto)

Als wäre das Jahr 2010 nicht schon aufregend genug, gibt es zum Jahresende einen weiteren Anlass, um anzustoßen: Im November wird der einhundertmillionste Quadratmeter Wellpappe angeliefert! Das Überschreiten dieser magischen Grenze ist eine kleine Sensation, weil damit erstmalig ein Wellpappverarbeiter in Deutschland mehr als 100.000.000 Quadratmeter Wellpappe in einem Jahr bezogen und verarbeitet hat. Bis zum Ende des Jahres liegt die gelieferte Gesamtmenge bei 115.000.000 Quadratmetern.

Jürgen Heindl (Mitte) von der Firma Prowell lässt es sich nicht nehmen, bei dieser besonderen Lieferung persönlich im LKW mitzufahren, um der Familie Zerhusen sowie den Mitarbeitern zu der stolzen Leistung zu gratulieren.

Die große Zerhusen-Familie freut sich über die Lieferung des einhundertmillionsten Quadratmeters Wellpappe.

Ein innerbetrieblicher Höhepunkt ist im Sommer eine gemeinsame Fahrradtour, zu der alle Mitarbeiter und Familien eingeladen sind. Sie findet am 26. Juni statt, dem Geburtstag von Seniorchef Günter Zerhusen, der natürlich ebenfalls dabei ist. Es geht zum Dümmer, wo am Deich unter anderem mit Gegrilltem für das leibliche Wohl gesorgt ist. Für gute Laune und den richtigen Schwung sorgt die Band „Silver-Fools", die live in Schomakers Piratenkeller aufspielt. Dort wird in geselliger Runde und fröhlicher Stimmung gefeiert. Hoch her geht es außerdem bei der Verlosung: Es werden zehn Gutscheine für Hubschrauber-Rundflüge über Damme verlost.

Magda und Günter Zerhusen bei der Fahrradtour

Kathrin gr. Austing, Günter Zerhusen, Ulrike Hechelmann, Andrea Kramer, Judith Schmiesing (von links).

Doris Forstner, Bernd Kramer, Dieter Forstner (Projektleiter Hörmann Logistik), Anja Kramer

Rolf Fangmann, Andreas Klausing, Uli Bruhn, Ralf Grambke, Günter Zerhusen, Ralf Düvel, Thorsten von Bothmer, Willehad Remmers (von links).

Die Teilnehmer im Hüder Moor – eine große „Zerhusen-Kartonagen-Familie"

Einfach mal abheben: Die Gewinner des Hubschrauber-Fluges, der bei der Fahrradtour verlost wurde, steigen in die Höhe!

Carsten Rehling, Andreas Klausing und Maria Piening konnten die eigene Firma aus einer anderen Perspektive betrachten.

Berni Düvel: Rückblick auf 22 Jahre Verkauf

Nach Abschluss eines Wirtschaftsstudiums und mehreren Stationen im Vertrieb kam ich am 1.6.1990 zur Firma Zerhusen. Von der vorherigen Tätigkeit kannte ich das Unternehmen schon recht gut und wusste um das große Entwicklungspotential, was sich mit der Just-in-time-Konzeption bot. Zu jener Zeit galt das Bedienen eines Konsignationslagers im Haus des Kunden als fortschrittlich; für besonders wichtige Kunden wurden auch schon Speditionslager eingerichtet. Doch mit dem Zwischenschalten eines externen Spediteurs litt der direkte Draht zum Kunden, zumal auch die Verantwortung für die pünktliche Belieferung verwischt wurde.

Im Gegensatz dazu schrieb Zerhusen in jedes Angebot: „Lieferung auf Abruf innerhalb von 24 Stunden" und konnte das mit dem eigenen Fuhrpark auch tatsächlich garantieren.

Am ersten Arbeitstag bestand das Büro aus Günter und Roland Zerhusen sowie einer Auszubildenden, und meine einzige Aufgabe war, das Neugeschäft aufzubauen. Dazu konnte ich zunächst nur den klassischen Weg nutzen, nämlich in die Gewerbegebiete zu fahren und von Tür zur Tür das unbekannte Unternehmen mit dem holländisch klingenden Namen vorzustellen und um Anfragen zu bestehenden Artikeln zu bitten. Bisher kleinere Bestellmengen des Kunden wurden von uns zu größeren Produktionsmengen zusammengefasst. Dem Kunden brachte das den Vorteil, von jedem Artikel nur einzelne Paletten abrufen und den Lagerplatz anderweitig nutzen zu können. Den meisten Erfolg hatten wir zunächst bei kleineren Unternehmen mit einem Jahresbedarf an Kartonagen im Wert von bis zirka 100.000 DM; ging es dabei doch oft um kleinere Einzelmengen, die für die großen Hersteller nicht wirklich interessant waren. Allerdings benötigte man viele kleine Kunde, um den täglichen Lieferservice leisten zu können, was uns in wenigen Jahren auch gelang. Manchmal fragte der Kunde beim ersten Besuch, wie schnell und zu welchem Preis wir liefern können. Selbstverständlich haben wir den gewünschten Preis und Liefertermin spontan zugesagt. Und es ist immer wieder gelungen, die Zusagen einzuhalten.

Heute ist das voll automatische Hochregallager ein weithin sichtbares Zeichen unseres Servicegedankens, und es gibt in unserem Kundengebiet kein vergleichbares Objekt dieser Größe und Leistungsfähigkeit. Mit dem Aufbau moderner Produktionsanlagen decken wir heute den Bedarf der regionalen Großunternehmen ab. Große Bedeutung kommt dabei den konstruktiven Fähigkeiten zu. Ein erfahrenes und kreatives Entwicklungsteam entwirft am Computer neue Verpackungskonzepte, um die Systemkosten des Kunden zu reduzieren oder das Erscheinungsbild des verpackten Gutes zu optimieren. Letztlich entscheiden die besseren Ideen und Konzepte, wer den Zuschlag des Kunden erhält. Mit der zunehmenden Selbstbedienung wird die Bedeutung der Verpackung als „stummer Verkäufer" immer wichtiger. Im Offsetdruck fertigen wir auf Wunsch alle Druckbilder, besonders auch im Großformat. Im Flexodruck sind wir ebenfalls auf einem guten Weg, unser Leistungsspektrum entscheidend zu erweitern. Im Gegensatz zu früher hat der Kunde heute alle Schnittzeichnungen und technischen Details der Verpackungen digital gespeichert und damit transparent für einen branchenweiten Preisvergleich. Entsprechend werden zunehmend komplette Bedarfspakete per Internet ausgeschrieben. Das zwingt zur permanenten Prüfung der eigenen Strukturen, um die bestehenden Kunden zu halten; andererseits ergeben sich Chancen, um zusätzliche Kunden zu gewinnen. In jedem Fall erweitert es den Blick, wohin sich der Markt entwickelt.

Es gibt kaum ein Berufsfeld, in dem man mit so vielen verschiedenen Branchen und vielfältigen Anforderungen konfrontiert wird. Deshalb freue ich mich auf weitere spannende Jahre in diesem Unternehmen und den Kontakt mit den Kunden.

Die Auszubildenden mit Marc Zerhusen, Willehad Remmers, Ulrich Wegmann und Hermann Kage vor dem Dammer Stadtmuseum

Viel Spaß und Unterhaltung bereitet 2010 ebenso der Bowlingnachmittag, der zum Kennenlernen für alle Auszubildenden aller Ausbildungsjahre und Ausbildungsberufe veranstaltet wird. Nach dem Bowlen und gemeinsamen Essen im Tiffany`s wird ein netter Abend mit „open end" verbracht. Die Veranstaltung dient dazu, die neuen Azubis in die große Zerhusen-Familie zu integrieren und gleichzeitig die Kollegialität und den Zusammenhalt zu fördern. Zerhusen legt großen Wert darauf, durch zahlreiche Aktionen innerhalb und außerhalb der Firma für ein gutes Betriebsklima zu sorgen. Der Kennenlernnachmittag findet seit 2010 jedes Jahr statt.

Neben den vielen schönen Ereignissen und Erlebnissen hat das Jahr 2010 leider auch einige Schattenseiten. Im August verstirbt Karolines Vater Siegbert Rump im Alter von 83 Jahren. Sein Tod kommt für die Familie sehr plötzlich, und dementsprechend groß ist der Schock. Siegbert Rump war stets ein treuer Wegbegleiter und hat von Anfang an die Entwicklung und den Werdegang der Firma Zerhusen verfolgt. Der ehemalige Besitzer der Dammer Molkerei wusste aus eigener Erfahrung, wie schwer es ist, ein Unternehmen aufzubauen und zu führen. Über all die Jahre verfolgt er interessiert und mit großer Anteilnahme die Aktivitäten und Investitionen seines Schwiegersohnes. Gerne fährt er bei Erweiterungsmaßnahmen von Zerhusen Kartonagen zu den Baustellen und macht sich von dem Fortschritt oder den Ausmaßen der neuen Gebäude selbst ein Bild. Über zwanzig Jahre verfolgt er, wie die Firma wächst und wächst. Leider ist es ihm nicht vergönnt, die Fertigstellung und Inbetriebnahme des neuen Hochregallagers im September mitzuerleben.

Im Juli des gleichen Jahres verunglückt Felix Enneking durch einen tragischen Verkehrsunfall tödlich. Roland Zerhusen und Felix Enneking verband eine jahrelange Freundschaft, die während der gemeinsamen Schulzeit entstanden war.

Siegbert Rump (†)

Felix Enneking (†) und Roland Zerhusen zusammen beim Dammer Carneval 2010

Soziales Engagement

Als mittelständisches Unternehmen engagiert sich Zerhusen in verschiedenen Bereichen und unterstützt tatkräftig die Dammer Bürgerinnen und Bürger. Ob im Sport durch das Sponsern von Trikots, im Bereich Kunst und Kultur oder im sozialen Bereich – die Bandbreite der Aktivitäten ist groß.

Eine runde Sache: Roland Zerhusen (rechts) und Günter Zerhusen (links) freuen sich im Jahr 2009 den gesamten B-Jugendteams von Rot-Weiß Damme gesponserte Trikots übergeben zu können.

Sitzt gut: Für das Erholungsgebiet Dammer Berge stiftet Zerhusen Kartonagen im September 2011 vier massive Bänke, die in den vier Mitgliedsgemeinden aufgestellt werden. Der Vorsitzende der Tourist Information Dammer Berge Dr. Wolfgang Krug bedankt sich bei der Übergabe bei Roland und Günter Zerhusen. Gefertigt hatte die Bänke Andreas Knüppe.

Ein echter Volltreffer: Die 2008/2009 in der Oberliga Nordsee spielenden Handballdamen von Rot-Weiß Damme präsentieren ihre Zerhusen-Trikots formvollendet mit dem Werkstoff Wellpappe.

Sehr zufrieden mit dem Ablagesystem in der Grundschule Damme sind (von links) Günter Zerhusen, die beiden Schüler Viktoria und Robert, Olaf Nyhuis sowie Walter Goda. Foto: Lammert

Passt perfekt: Für das vom Förderverein der Grundschule Damme gesponserte neue Ablagesystem fertigt Zerhusen Kartonagen die passenden Schubkasten aus Pappe, die eigens dafür konzipiert und hergestellt werden. Gegen ein geringes Entgelt bekommt bekommt jedes Kind seinen eigenen Schubkasten. (Foto: Lammert)

Keine Aufgabe zu groß: Für ein Projekt der Grundschule Damme fertigt Zerhusen eine riesige „Weltkugel" aus Pappe. Die bunte Erdkarte gefällt allen so gut, dass sie nach Projektabschluss zusätzlich auf dem Fest „Zirkus der Kulturen" sowie auf dem „Fest der Kulturen" ausgestellt wird. (Foto: Lammert)

Wärmstens zu empfehlen: Für die 121 Teilnehmer aus unserer Region am Weltjugendtag im australischen Sydney sponsert die Firma Zerhusen Kartonagen rote Fleece-Jacken. Karoline Zerhusen überbringt sie beim letzten Vortreffen den Weltjugendtagspilgern.

Startklar für den Heimsieg: Die D-Jugend Fußballmannschaft 2011 von Rot-Weiß Damme mit ihren Trainern Uwe Fischer und Thomas Schulte in signalroten Zerhusen-Trikots

Pop-Art gut verpackt! Für die limitierte Auflage eines Reliefs von dem Pop-Art-Künstler Werner Berges stellt Zerhusen Kartonagen kostenlos eine Verpackung zur Verfügung. Vom gelungenen Ergebnis überzeugen sich Karoline Zerhusen, Dr. Lars Petersen, 1. Vorsitzender des Kunst+Kultur-Kreis, Werner Berges und Hermann Kage (von links) direkt vor Ort.

Schlagkräftige Unterstützung: Mit einer großzügigen Spende unterstützt Zerhusen Kartonagen das 2009 in der Scheune Leiber stattfindende Steinbildhauer-Symposion. „To the heaven" heißt die vom Künstler Hans Müller aus einem Carrara-Marmorblock gestaltete Skulptur. (Foto rechts: Lammert)

Machen eine gute Figur: Mit den neuen Trainingsanzügen ist die Sportakrobatikriege bestens ausgerüstet, um erfolgreich Wettkämpfe zu bestreiten. Die Mädels bedanken sich bei Karoline Zerhusen und dem OSC-Vorsitzenden Wolfgang Knabe. Die Firmen Zerhusen Kartonagen und Sport Knabe hatten gemeinsam die neuen Anzüge gesponsert.

Nachwuchs gefördert: Die Teilnehmer des Management Information Game bei Zerhusen

Kleine groß rausgebracht: Im Jahr 2001 stattet Zerhusen Kartonagen die 1. F-Jugend Fußballmannschaft von Rot-Weiß Damme unter Leitung von Olaf Nyhuis mit Trikots aus. Unten rechts ist Robert Zerhusen zu sehen.

Spielend umgesetzt: Karoline Zerhusen überreicht 2011 einen Scheck über 2.000 Euro an den Kindergarten St. Viktor in Damme für den Spielplatz. Das Geld war durch Einnahmen bei Betriebsbesichtigungen z. B. für Kaffee und Kuchen zusammengekommen. (Foto: Schüler-Juckenack)

2011: Neues Jahr – neue Projekte

Von der Stadt Damme erwirbt Zerhusen die ehemalige Hofstelle Schwertmann mit einer Größe von 14.000 m². Es finden umfangreiche Abriss- und Sanierungsarbeiten statt, die von Dirk Schwertmann unterstützt werden. Diese Arbeiten sind notwendig, um rund um den Betrieb ein hygienisch einwandfreies Umfeld garantieren zu können.

Ein Großteil der Ställe wird abgerissen, und zunächst ist geplant, dass dieses Schicksal auch der Scheune widerfahren soll. Doch im Laufe der Umbauarbeiten entdecken Karoline und Roland den Charme und das Potential des alten Gebäudes und entschließen sich, es zu erhalten. Während heute ein Teil für betriebliche Zwecke genutzt wird – der ehemalige Stall 2 dient beispielsweise als Lager für Maschinenteile –, hat sich die Scheune zum Herzstück der Hofstelle entwickelt. Zunächst finden nur private Veranstaltungen statt wie 2011 das weihnachtliche Hofkonzert. Mit der Maiveranstaltung 2012 wird der Hof erstmals für die interessierte Öffentlichkeit geöffnet. Im Juli 2012 freuen sich die Besucher des Vortrags von Anselm Grün über das einmalige Ambiente und die besondere Atmosphäre in der Scheune. *„Die öffentlichen Veranstaltungen dienen ausschließlich der Gemeinnützigkeit. Uns ist wichtig, klarzustellen, dass die Scheune nicht in Konkurrenz zu sehen ist mit anderen kulturellen Einrichtungen in Damme oder der heimischen Gastronomie“*, betont Roland Zerhusen. Bestes Beispiel: Da das Offene Singen im Juli 2012 mit dem Dammer Kinderchor aufgrund von Umbaumaßnahmen nicht wie sonst bei der Dammer Grundschule stattfinden kann, dient die Scheune als willkommene Alternative. Die Resonanz ist überwältigend: Die Scheune ist bis auf den letzten Platz gefüllt.

Die sanierte Hofstelle im Jahr 2012. Dank der Nachbarn ist auch hier alles in den gelb-grünen Zerhusen-Farben gehalten.

Am 8. Juli öffnet die Scheune ihre Tore für das „Offene Singen" mit dem Dammer Kinderchor. Die Beteiligung ist so groß, dass bis auf den letzten Platz alle Stühle besetzt sind.

Conny Tepe, die Leiterin des Dammer Kinderchores, bedankt sich bei Karoline und Roland Zerhusen dafür, dass sie die Scheune zur Verfügung gestellt haben. Aufgrund von Umbaumaßnahmen war es nicht möglich, die Veranstaltung wie sonst üblich bei der Dammer Grundschule stattfinden zu lassen.

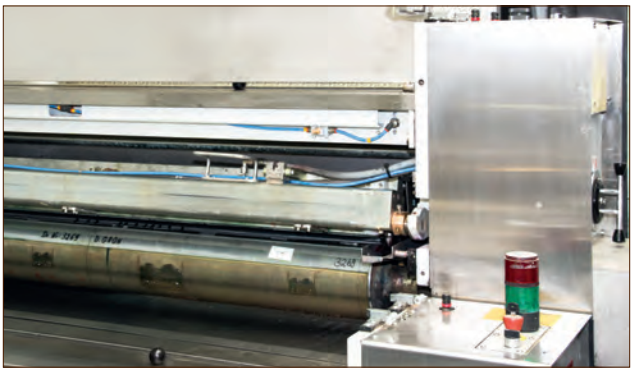
Pater Anselm Grün mit den „Silver Fools Neuenkirchen", die unter Leitung von Heiko Maschmann für die musikalische Untermalung des Abends sorgen.

Auf Einladung der Dammer MIT kommt Pater Anselm Grün am 6. Juli 2012 nach Damme und hält in der Scheune einen Vortrag. Das freut die Vorstandsmitglieder Roland Zerhusen, Gudrun Arkenberg, Wolfgang Nyhuis, Dr. Hubert Wübbolding, Katja Schwarz-Vukovic und Reinhard Moormann (von links).

Am 1. Mai 2012 wird der Hof erstmals der Öffentlichkeit zugänglich gemacht. Das Interesse ist groß, und viele folgen der Einladung, den Mai auf dem Hof Zerhusen willkommen zu heißen.

Weihnachtliches Hofkonzert in der „Alten Scheune“ im Dezember 2011

Zu den neuen Projekten in 2011 gehört die Aufrüstung der Kaschieranlage. Nachdem man in diesem Bereich Fuß fassen konnte, läuft die Anlage 2011 gut ausgelastet im 3-Schichtbetrieb. Um höhere Leistungen erzielen zu können, wird sie um einen automatischen Stapelwender sowie um eine automatische Aufpackstation modernisiert. Aufgerüstet wird auch die Verarbeitungsmaschine miniline. Sie wird um ein drittes Druckwerk ergänzt. Darüber hinaus finden Baumaßnahmen statt. Für die in 2013 geplante Maschineninvestition muss die Halle 3 umgebaut werden. Die darin gelagerten Großverpackungen müssen eine Halle weiter in Halle 4 umziehen. Die Lagerung der Großverpackungen ist in einem Regallager nicht möglich, sie erfolgt als Blocklagerung. Um diese zu ermöglichen, muss die Regalanlage in Halle 4 demontiert werden. Die Paletten aus dem Regallager der Halle 4 „rücken auf" in das Regallager der Halle 5, die seit der Inbetriebnahme des Hochregallagers über Platzreserven verfügt.



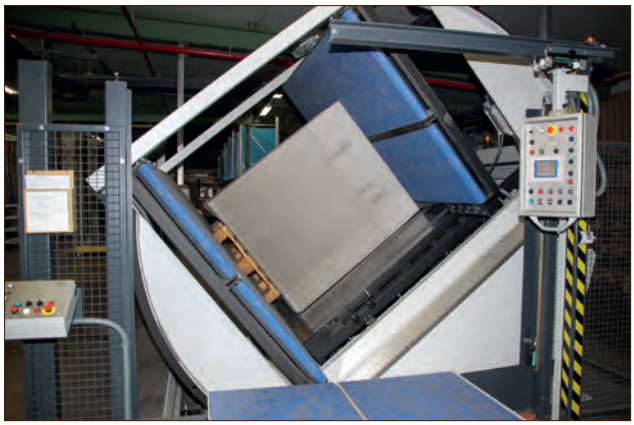
Aufgerüstet: das dritte Druckwerk der miniline

Im Jahr 2011 wird die Kaschieranlage erweitert.

Die Demontage der Regalanlage in Halle 4 beginnt im Winter 2011.

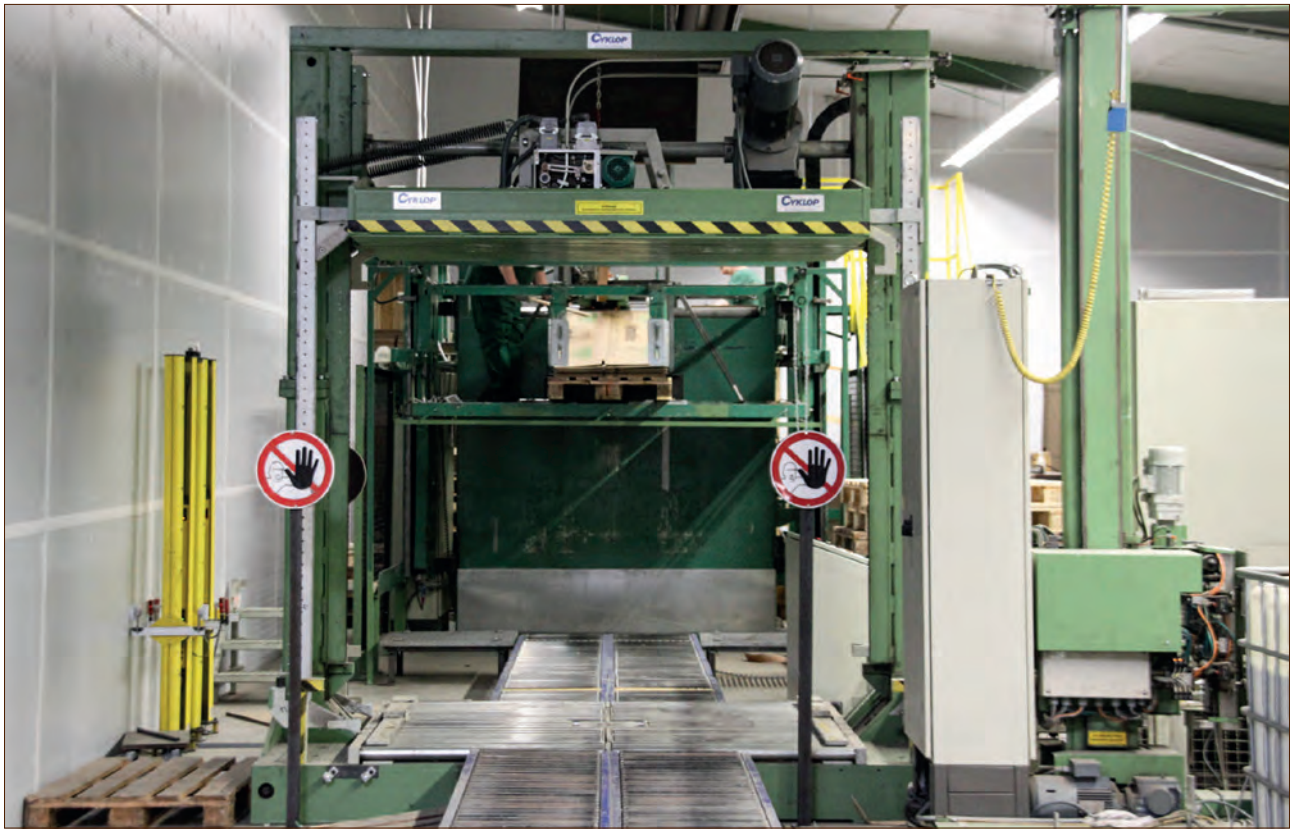
Das Voranschreiten der Automatisierung ist nicht aufzuhalten: Montage des neuen Stapelwenders.

Der Stapelwender im Einsatz: Zunächst wird der Stapel, hier von Albert Berisha, hinein gefahren.



Dann wird der Stapel gedreht. Und anschließend kann die Palette entfernt werden und die Wellpappe mit den Transferwagen zur Weiterverarbeitung an die einzelnen Maschinen gefahren werden.

Der Stapelwender ist ein Beispiel dafür, wie die Produktion immer mehr automatisiert wird. Die sich weiterentwickelnde Technik entlastet die Arbeitnehmer von anstrengender körperlich Arbeit.



Blick in die Aufpackstation des Glue-Tapers mit nachgeschalteter Palettenpresse der Firma Cyklop

Großer Andrang herrscht vom 13. bis 15. Mai 2011 am firmeneigenen Stand auf der Messe Damme. Auf dem Flugplatzgelände in Rottinghausen präsentieren sich zum zweiten Mal seit 2006 Dammer Betriebe, gemeinnützige Einrichtungen sowie Vereine und stellen ihr Leistungsspektrum vor.
Die Zerhusen-Mitarbeiter heißen die Besucher am Messestand herzlich willkommen und bieten ihnen die einmalige Gelegenheit, sich über das Unternehmen zu informieren und miteinander ins Gespräch zu kommen. Ein Angebot, das vor allen Dingen von jungen Leuten gerne in Anspruch genommen wird, um sich über die vielfältigen Ausbildungsmöglichkeiten und -berufe ein Bild zu machen. Dafür stehen am Messestand die Ausbildungsleiter sowie die Zerhusen-Auszubildenden Rede und Antwort. Große Beachtung findet eine selbstgebaute Förderanlage, die in der Hydraulik, Elektronik und Pneumatik eingesetzt wird. Koordiniert werden diese Abteilungen von Willehad Remmers, Hermann Kage und Ulrich Wegmann.

Ein charmantes „Service-Team" auf der Messe: Helga Ricking (links) und Miladenka Brocilovic

Die Zerhusen-Mannschaft heißt auf der Messe Damme die Besucher herzlich willkommen.

Willehad Remmers informiert über die Ausbildung als Mechatroniker.

Ulrich Wegmann und Tobias Nordhoff informieren über Ausbildungsmöglichkeiten.

Natürlich gibt es auch Angebote für die Kleinen, und es werden Stärkungen gereicht.

Auf der After-Work-Party ist das Zerhusen-Team ebenso mit vollem Einsatz dabei.

„Rösler lobt Dammer Firmen als Erfolgsmodelle", titelt die OV am 13.8.2011. Auf Einladung von Heiko Bertelt, Vertreter der Dammer FDP, kommt Bundeswirtschaftsminister Dr. Philipp Rösler zu Besuch nach Damme. Der Vizekanzler besucht einige Dammer Unternehmen, darunter auch Zerhusen Kartonagen, wo er im Beisein von zirka 100 Gästen aus Wirtschaft, Politik und Verwaltung eine Rede hält. Zuvor hatte Roland Zerhusen die Entwicklung des Familienunternehmens – vom Beginn zu dritt bis zum Bau des Hochregallagers – kurz dargestellt. Rösler sagt, er sehe Heimatverbundenheit und eine zupackende Geisteshaltung als Garanten für den Erfolg an. *„Das war ein herausragendes Ereignis und äußerst motivierend für die Mitarbeiter"*, fasst Roland Zerhusen den Besuch Röslers anschließend zusammen.

Auch Karoline Zerhusen freut sich über den hohen Besuch aus Berlin. Im Hintergrund ist Georg Lacherdinger zu sehen.

Interessiert hört der Bundeswirtschaftsminister zu, was Unternehmer Roland Zerhusen über den Werdegang der Firma zu erzählen hat.

Politprominenz in Damme! Dr. Philipp Rösler macht eine Stippvisite bei Zerhusen: Roland Zerhusen, Klemens Kalverkamp, Heiko Bertelt, Jens Walter, Marc Zerhusen, Bernadette Trenkamp, Dr. Philipp Rösler, Christoph Grimme (von links).

Herzlich willkommen!

Mit dem Wachsen des Unternehmens, wächst gleichzeitig das Interesse der Öffentlichkeit an Zerhusen Kartonagen. Jeden Monat nutzen zahlreiche Besuchergruppen das Angebot einer Besichtigung der Produktion sowie des Hochregallagers mit Versandhalle. Fast niemand lässt sich dabei die Gelegenheit entgehen, den Aufstieg auf die Besucherplattform zu unternehmen. In 36 Metern Höhe kann man hier bei gutem Wetter einen tollen Ausblick genießen. Von November 2010 bis Ende 2011 konnte Zerhusen zirka 2.500 Besucher bei Betriebsführungen begrüßen.

Landrat Albert Focke besucht Zerhusen im Sommer 2011. Roland Zerhusen führt ihn persönlich durch das Unternehmen.

Der niedersächsische Minister für Wirtschaft, Arbeit und Verkehr Jörg Bode macht sich ein eigenes Bild von Zerhusen Kartonagen.

Der Einladung zur Betriebsbesichtigung von Roland und Karoline Zerhusen folgen die Nachbarn vom Buchenweg gerne. Als kleines Dankeschön bringen sie eine Oldenburger Flagge mit, die sie auf dem Hochregallager überreichen.

Interessant findet auch eine Gruppe von Grimme-Mitarbeiterinnen die Betriebsbesichtigung bei Zerhusen. Karoline Zerhusen übernimmt gerne die Führung und zeigt den Mitarbeiterinnen und ihrer Schwester Christine Grimme die Produktion und das Hochregallager.

Hautnah können die Schüler der Wilhelm Busch Schule die Arbeit der Maschinen erleben und lernen, wie ein Karton entsteht. Begleitet werden sie von ihrer Lehrerin Christiane Schmiesing.

Als Anziehungsmagnet entpuppt sich Zerhusen bei den Dammer Landfrauen. An dem Ausflug zu dem Dammer Betrieb nehmen viele Frauen teil, um sich zu informieren. Beim anschließenden Kaffeetrinken im Café Kramer haben sie die Gelegenheit, die vielen Eindrücke gemeinsam Revue passieren zu lassen.

Ihr Wissen über Zerhusen erweitern die Lehrer der Hauptschule Damme bei einem Ausflug zu dem Dammer Unternehmen. Sie interessieren natürlich besonders die Ausbildungsmöglichkeiten für Schüler mit Hauptschulabschluss.

Die Kommunion-Katecheten besuchen 2011 gemeinsam mit Pastor Christoph Winkeler das Unternehmen Zerhusen und fühlen sich in 36 Meter Höhe dem Himmel schon ganz nah ...

Zerhusen pflegt eine gute Zusammenarbeit mit dem Dammer Krankenhaus. So freuen sich Roland und Karoline Zerhusen Dr. Bernd Holthaus, Dr. Bert Mierke, Ralf Grieshop, Dr. Ralf Hardenberg, Dr. Heiko Dietzel und Dieter Menslage (von links) begrüßen zu können.

Ein wirtschaftlich florierendes Unternehmen ist natürlich auch von großem Interesse für die Mitglieder der Mittelstandsvereinigung des Landkreises Vechta. Sie besuchen Zerhusen 2011 und informieren sich vor Ort über Daten und Fakten.

Eine gute Vernetzung in der Region ist Zerhusen wichtig. Zeit für einen Gedankenaustausch und für interessante Gespräche bietet der Besuch der Geschäftsleitung vom Unternehmen Pöppelmann aus Lohne.

Zum alltäglichen Geschäft gehören Kundenbesuche. Im September 2011 zeigt Vertriebsleiter Ansgar Biestmann (links) Maurice Hansté und Cor Brookhuis von der Firma Pre Pain den Betrieb. Gemeinsam unternehmen sie den Aufstieg zur Besucherplattform.

So ein Ausflug, der macht einfach gute Laune.

Auch im Jahr 2011 geht es mit der Belegschaft „auf Ritt". Der Betriebsausflug führt die große Zerhusen-Familie diesmal nach Köln, wo gemeinsam die Stadt besichtigt wird, aber auch zusammen gegessen, getrunken und gefeiert wird.

Zum Programm gehört auch eine Rheinschifffahrt.

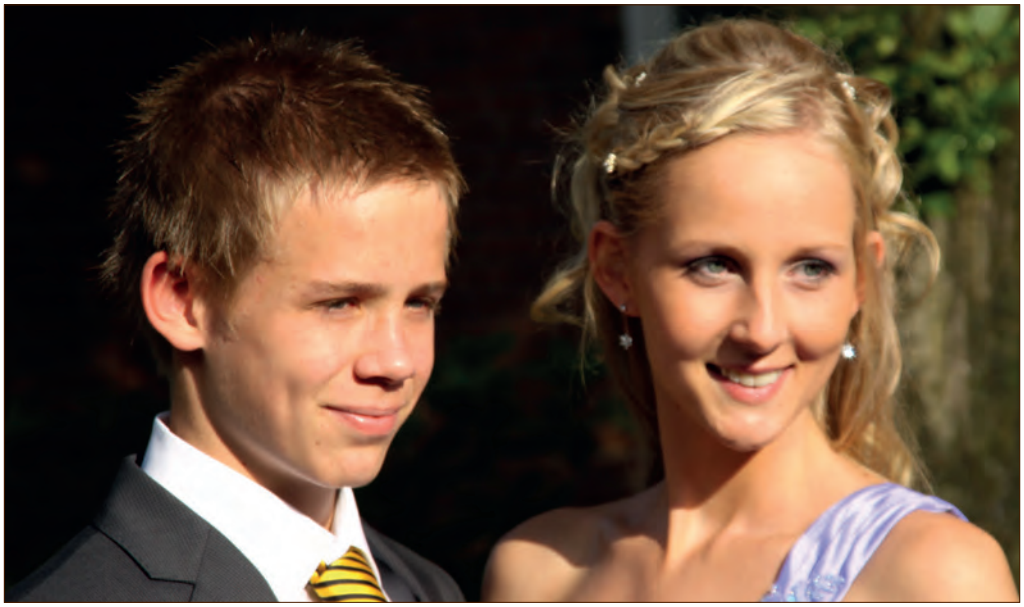
„Sieben auf einen Streich" vor dem Kölner Dom (von links): Andrea Kramer, Judith Schmiesing, Klaudia Schepp, Kerstin Lübbehusen, Sarah Broermann, Ruth Bresser und Anne Fangmann

Die große Zerhusen-Familie auf der Domplatte in Köln

Wie es scheint, ist das Unternehmen nicht zu stoppen, denn 2011 erreicht es erneut Rekordmarken. Im Oktober werden sage und schreibe 68 LKW-Züge an einem einzigen Tag beladen. Eine beachtliche Leistung, der tägliche Durchschnitt liegt bei 50 LKW-Zügen. Darüber hinaus wird eine magische Zahl geknackt: Der Umsatz übersteigt erstmals die 50 Millionen Euro Grenze. Diese Bilanz nach dem 25-jährigen Bestehen kann sich sehen lassen – und ist beste Voraussetzung, um mit Optimismus und Elan ins „Jubiläumsjahr 2012" zu gehen.

Die nächste Generation steht schon in den Startlöchern! Im Juli 2011 werden die beiden ältesten Kinder von Karoline und Roland Zerhusen aus der Schule entlassen: Linda hat ihr Abitur bestanden und Robert die Mittlere Reife erworben. Linda beginnt ihr Studium der Wirtschaftspsychologie in Iserlohn, Robert tritt am 1.8.2011 seine Lehre zum Kfz-Mechatroniker im Mercedes Benz Autohaus Anders in Damme an. Die jüngste Tochter Leonie hat 2012 erfolgreich die Grundschule absolviert und besucht ab September das Gymnasium in Damme.

Mit dem Zeugnis in die Zukunft



Linda und Robert Zerhusen

Von der Schulbank in die Berufsausbildung

Mit dem Abschluss beginnt ein neuer Lebensabschnitt.

Drei Generationen auf einen Blick

Nach Beendigung der Grundschule beginnt für Leonie „der Ernst des Lebens".

Zerhusen – aus Vogelperspektive tierisch gut!

Vor ganz neue Herausforderungen sieht sich Roland Zerhusen an einem Samstag Anfang Juli 2012 gestellt. Eine der Kernkompetenzen von Zerhusen – Flexibilität – ist an diesem Tag nicht bei der Erfüllung individueller Kundenwünsche gefragt, sondern bei der Rettung eines Greifvogels. Beim Gang über das Betriebsgelände fallen dem Firmeninhaber zwei Vögel am Boden auf. Als er näher kommt, fliegt einer der beiden weg, während der andere weiter auf dem Boden flattert. Roland Zerhusen erkennt, dass es sich um einen Raubvogel handelt und geht daher nicht näher heran. Zuvor hatte er schon des Öfteren beobachtet, dass ein Turmfalkenpärchen auf der Kante des Hochregallagers saß. Nicht nur weil es schöne Tiere sind, ist dies ganz im Sinne des Unternehmers. Denn die Falken sind – neben der chemischen Schädlingsbekämpfung mit Rentokill – eine willkommene zusätzliche biologische „Reinigungswaffe", die effektiv gegen Schädlinge wie Mäuse oder Insekten ist.

Nach etwa einer Stunde ist der Vogel immer noch da und Roland, der sich auf dem Weg nach Hause befindet, macht mit seinem Handy ein Foto. Beim Essen erzählt er von der flatterhaften Begegnung, und im Handumdrehen wird die Rettungskette in Gang gesetzt. Als erstes wird versucht, Werner Schiller vom Nabu Damme zu kontaktieren. Leider ist er unterwegs, doch seine Frau verweist die Familie Zerhusen an Ludger Frye aus Lohne, den 2. Vorstandsvorsitzenden der Kreisgruppe Vechta des Naturschutzbundes. Per MMS wird das Handy-Foto nach Lohne geschickt, und es dauert nur kurze Zeit. bis Ludger Frye die telefonische Ferndiagnose stellt, wonach es sich um ein Turmfalken-Weibchen handeln müsse. Nicht erkennen kann Ludger Frye, ob es sich um einen Jungvogel handelt. In diesem Fall würde das Tier von den Eltern weiterhin versorgt werden. Um Klarheit darüber zu schaffen, bittet Ludger Frye die Familie Zerhusen den Greifvogel vorsichtig zu

Hilflos flattert der verletzte Vogel am Boden.

Verletzt – aber in sicheren Händen

untersuchen. Wenn er Flaumgefieder habe, ist es ein Jungtier. Handelt es sich hingegen um ein ausgewachsenes Weibchen, würde es nicht vom Partner versorgt und benötige Hilfe. Zunächst informieren Karoline und Roland Zerhusen Günter und Magda, die sogleich in die Rettungsaktion einbezogen werden. Als passionierter Angler hat Günter einen Kescher parat, mit dem das Tier eingefangen werden soll. Zusätzlich ausgerüstet mit Bettlaken und Gartenhandschuhen, geht es zurück auf das Betriebsgelände, wo der arme Vogel sich ins Dickicht beim Hochregallager geflüchtet hatte.

In einer spektakulären Aktion wird das Tier vom Rettungsteam eingefangen und gemäß der Anweisungen untersucht. Schnell ist festgestellt, dass es sich nicht um ein Jungtier handelt. Es hat aber eine Verletzung am Flügel, so dass es auf fremde Hilfe angewiesen ist. Günter Zerhusen organisiert umgehend einen passenden Behälter für den Transport – einen Stöver-Pommes-Karton. In diesen wird der Falke gesetzt, um ihn nach Vechta zu Ursula Wilmering zu bringen, die sich ehrenamtlich dafür engagiert, verletzte Wildtiere wieder gesund zu pflegen. Nach der Ankunft und einer Stärkung mit toten Küken untersucht Ursula Wilmering den Vogel, inwieweit er behandelt werden muss oder zurück „nach Hause“ kann. Sie stellt fest, dass es sich um ein zwei Jahre altes Turmfalkenweibchen handelt, das einen Bruch der Flügelspitze hat, so dass es erst einmal bei ihr bleibt. Einen Tag später wird das Tier von einer Tierärztin fachmännisch untersucht und versorgt. Anschließend wird es zu Herrn Meyer nach Varrel gebracht, einem Spezialisten für verletzte Raubvögel. Er übernimmt es, den erstversorgten Greifvogel gesund zu pflegen und wieder aufzupäppeln. Wenn der Falke vollständig genesen ist, kann er wieder zurück nach Damme gebracht werden, um mit seinem Partner die nächsten Jahre weiterhin die biologische Schädlingsbekämpfung zu übernehmen. Wenn man weiß, dass Turmfalken bis zu 18 Jahre alt werden, sind das gute Aussichten für Zerhusen. Diese Rettungsaktion hat sich in jeder Hinsicht gelohnt!

Roland Zerhusen und sein gefiederter Freund nach der geglückten Rettungsaktion

Wie bei der Vogelhochzeit trägt Magda Zerhusen den Schleier. In Wirklichkeit dient das Bettlaken dazu, den Greifvogel einzufangen, ohne selbst Verletzungen davonzutragen.

2012: Die Zukunft kann kommen

Ein Vierteljahrhundert nach der Firmengründung ist keine Zeit, um sich auszuruhen. Stattdessen wird die Halle 3 zur Produktionshalle umgebaut, womit eine Erweiterung der Produktionsfläche um 2.000 m² einhergeht. Es müssen unbedingt Engpässe in der Fördertechnik behoben werden. Laufen gleichzeitig mehrere Großaufträge an den einzelnen Maschinen, kommt es unweigerlich zu Überlastungen und Staus an der Umreifungsanlage. Das wiederum führt dazu, dass die Produktion langsamer laufen muss bzw. einzelne Maschinen teilweise für einige Minuten ganz abgeschaltet werden müssen. Mit Hilfe der im August installierten zweiten Umreifungslinie wird eine zweite Abgabestelle für die Transferwagen

Mit der neuen Umreifungslinie werden Staus und Störungen reduziert und reibungslose Arbeitsabläufe auch beim parallelen Laufen verschiedener Großaufträge an den einzelnen Maschinen gewährleistet.

Die bereits vorhandene Altpapierpresse bei der Arbeit: Die bei der Verarbeitung anfallenden Papierreste werden zu Ballen gepresst und anschließend wieder verwertet.

geschaffen und die bisherige Umreifungslinie entlastet. Etwa eine Million Euro kostet die Investition. Die neue Linie gewährleistet jedoch nicht nur, dass Staus und Störungen reduziert werden, sie ist auch Grundvoraussetzung, um eine weitere große Verarbeitungslinie in Betrieb nehmen zu können. Die Anschaffung so einer neuen Anlage wird voraussichtlich im Jahr 2013 erfolgen.

Verbunden mit der Neuinvestition im Bereich Fördertechnik sind aufwendige Umbau- und Sanierungsarbeiten der Halle 3, die im Jahr 1991 ursprünglich als Lagerhalle gebaut wurde. Damit die Transferwagen problemlos laufen können, müssen beispielsweise Niveauunterschiede ausgeglichen werden, was ein Auffüllen des Betonbodens erfordert. Das Dach muss komplett neu isoliert und abgeklebt werden. Die Arbeiten sind sehr umfangreich, so dass wahrscheinlich ein Neubau wirtschaftlicher gewesen wäre.

Auch im Maschinenpark gibt es 2012 Neuerungen: Eine zweite Altpapierpresse sorgt dafür, dass Papierstaus, die die Produktion unterbrechen könnten, vermieden werden. Die Entwicklungsabteilung freut sich über einen neuen Plotter. Aufgrund des zunehmenden Neukundengeschäftes steigt der Bedarf an Erstmustern, so dass aus Kapazitätsgründen ein neuer G3-Zünd-Plotter angeschafft wird, der nicht nur schneller arbeitet, sondern auch mit größeren Abmessungen punkten kann. Die Inbetriebnahme eines weiteren Tapers mit zusätzlicher Glue-Einrichtung Anfang des Jahres dient ebenfalls der Steigerung der Produktivität.

Eine wichtige Investition, um für das Neukundengeschäft gut aufgestellt zu sein: der neue Plotter der Entwicklungsabteilung.

Die gepressten Altpapierballen werden dem Wertstoffkreislauf wieder zugeführt. Pappe kann bis zu sieben Mal wieder verwertet werden.

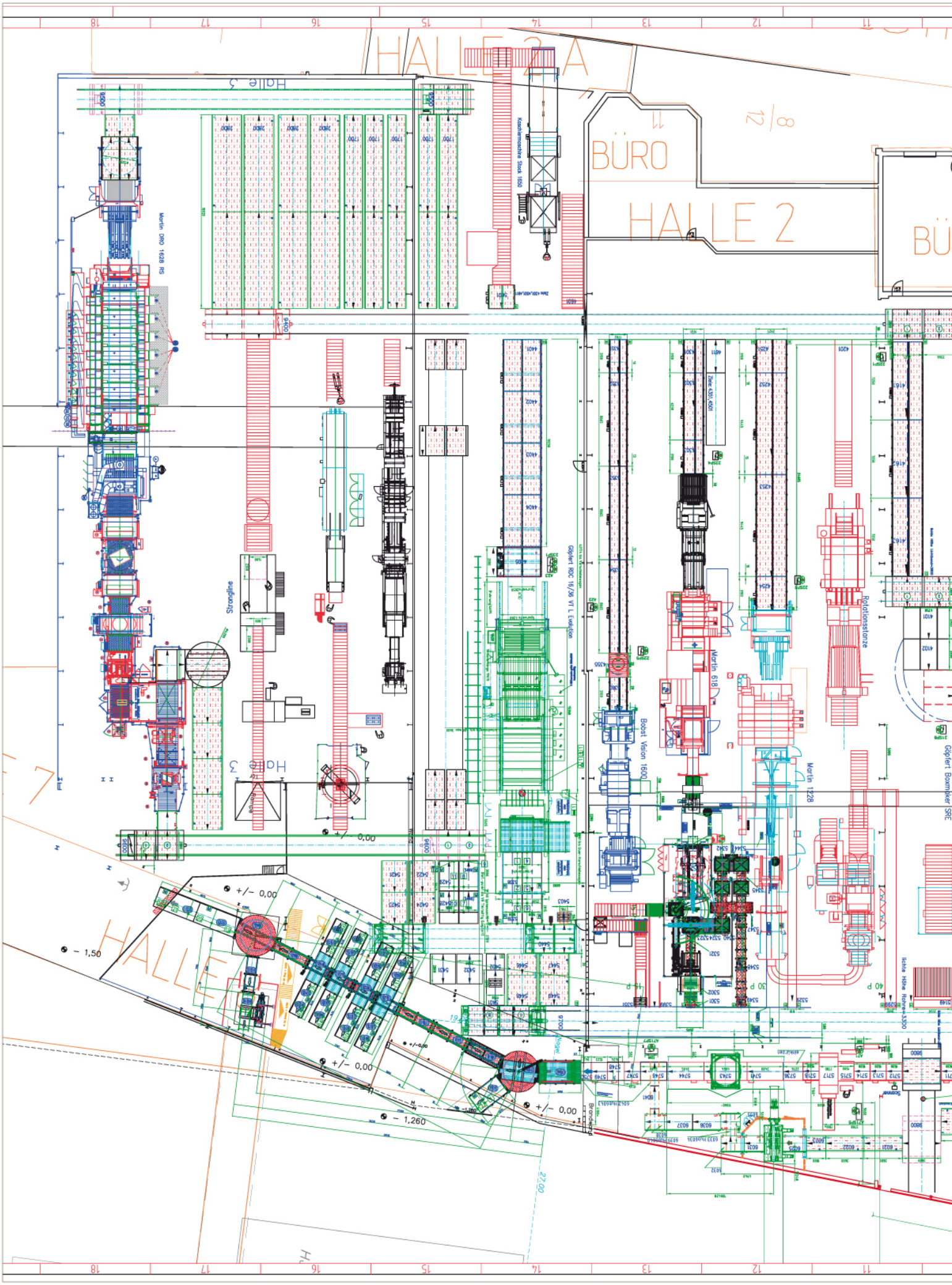
Lieferung der zweiten Paal-Altpapierpresse im Frühjahr 2012: Jan-Bernd Fischer, Michel Arkenau, Ralf Düvel und Ignatz Schlarmann (von links) packen mit an, damit die neue Maschine an den richtigen Platz befördert wird.

Auf der Suche nach Erleuchtung von höchster Stelle ...

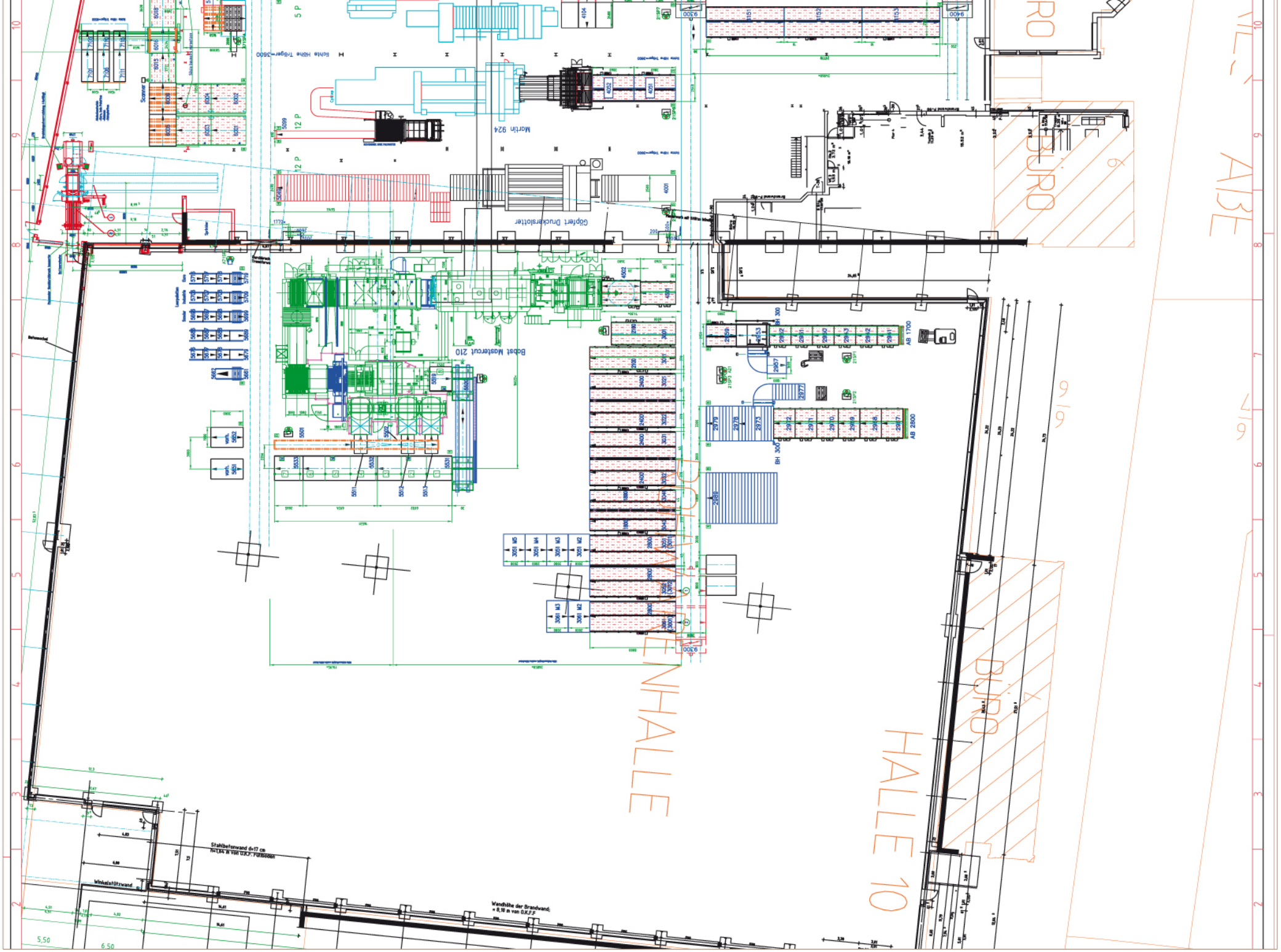
... so könnte man den kleinen lokalen Wettbewerb beschreiben, der zwischen den Dammer Firmen mit den höchsten Gebäuden spaßeshalber betrieben wird. Hohe Ziele haben sie alle, aber in diesem Fall geht es darum, dass Mitarbeiter der Firmen Grimme, ZF, Mischfutterwerk B. Austing, der Genossenschaft sowie von Zerhusen seit einigen Jahren wetteifern, wer in Damme den höchsten Tannenbaum mit dazugehöriger Weihnachtsbeleuchtung hat.

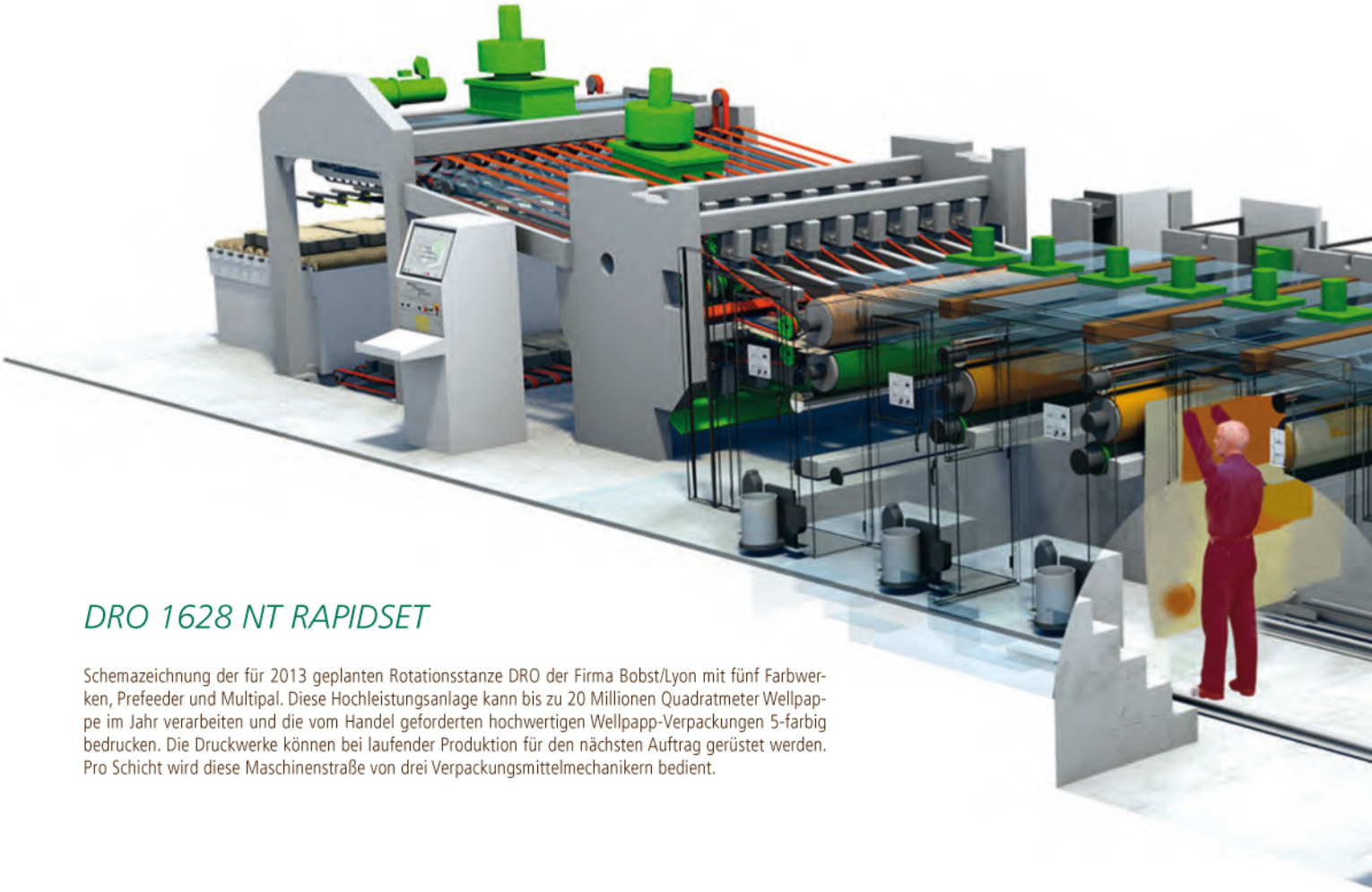
Auf dem Bild sieht man Willehad „Remmy“ Remmers, wie er den dekorativen Zerhusen-Weihnachtsbaum in einer Höhe von zirka 42 Metern während der Sommermonate wartet. Der von ihm konstruierte „Baum“ wurde in der firmeneigenen Werkstatt von den Mechatroniker-Azubis gebaut. Remmy ist überzeugt, den Wettstreit eindeutig gewonnen zu haben!
Man darf gespannt sein, wie die „Wettbewerber“ auf diese Vorgabe in der Vorweihnachtszeit 2012 reagieren werden ...

oben: Mitarbeiter der Firma Wurst verlegen die neuen Dachbleche der Halle 3. Im Hintergrund: die Getreidesilos der Dammer Genossenschaft und das Entwicklungszentrum von ZF
unten: Auffangnetze sorgen für die Sicherheit der Dachdecker.



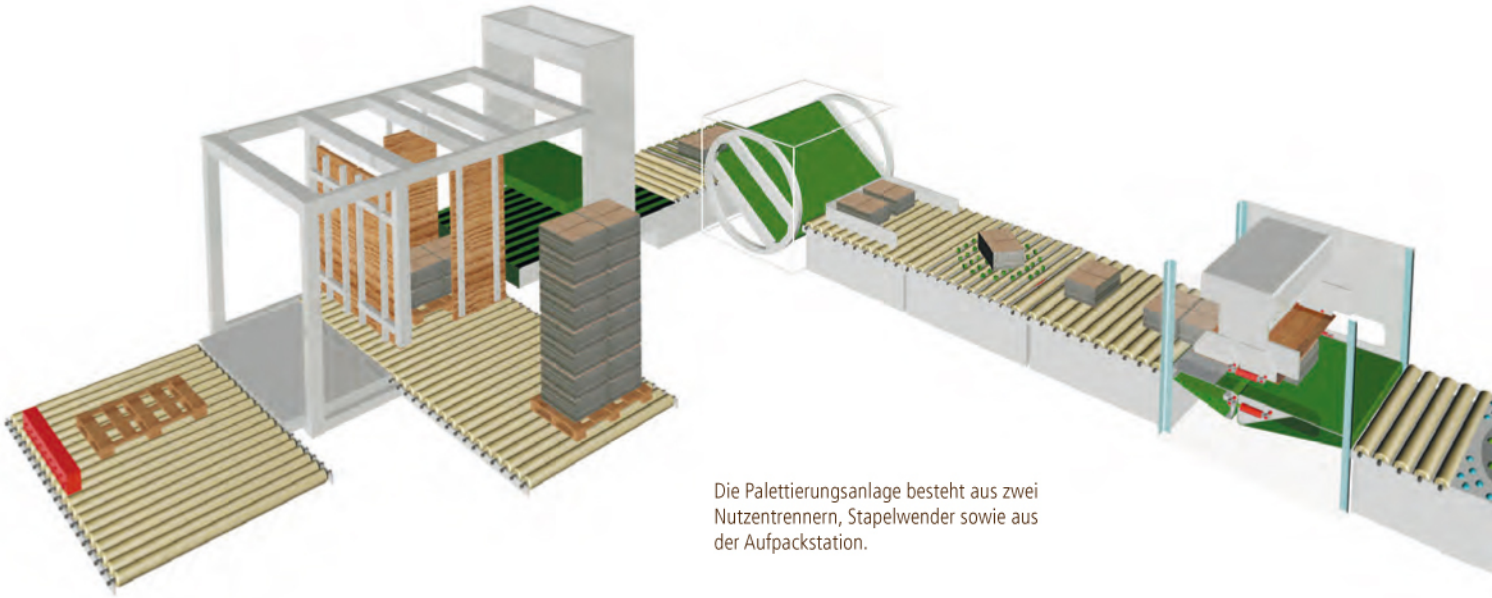
Die Zeichnung gibt eine Übersicht zum aktuellen Stand der Produktionsanlagen im Jahr 2012, inklusive der für 2013 geplanten Rotationsstanze DRO (blau).


HALLE 10
BÜRO
Martin 924
Goßert Druckerzeuger
Bobst Mastercut 210
Stahlbetonwand d=17 cm
Winkelaufführwand
Wandhöhe der Brandwand:
= 8,10 m von O.K.F.F
5,50
6,50

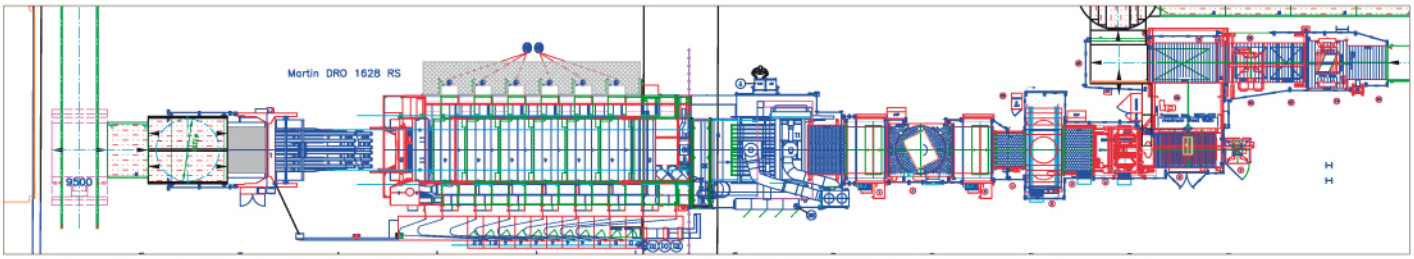


DRO 1628 NT RAPIDSET

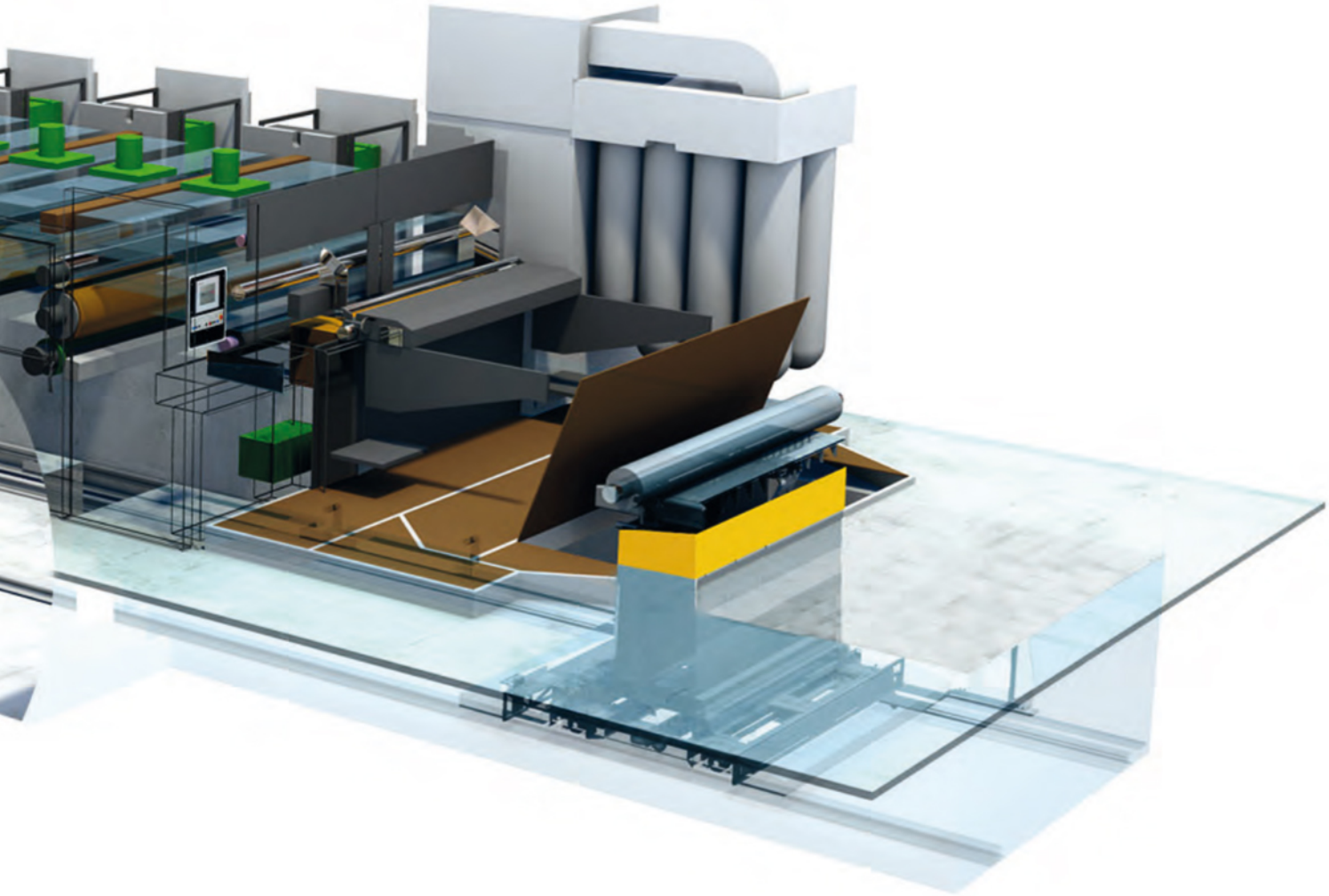
Schemazeichnung der für 2013 geplanten Rotationsstanze DRO der Firma Bobst/Lyon mit fünf Farbwerken, Prefeeder und Multipal. Diese Hochleistungsanlage kann bis zu 20 Millionen Quadratmeter Wellpappe im Jahr verarbeiten und die vom Handel geforderten hochwertigen Wellpapp-Verpackungen 5-farbig bedrucken. Die Druckwerke können bei laufender Produktion für den nächsten Auftrag gerüstet werden. Pro Schicht wird diese Maschinenstraße von drei Verpackungsmittelmechanikern bedient.

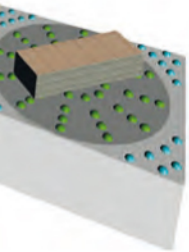


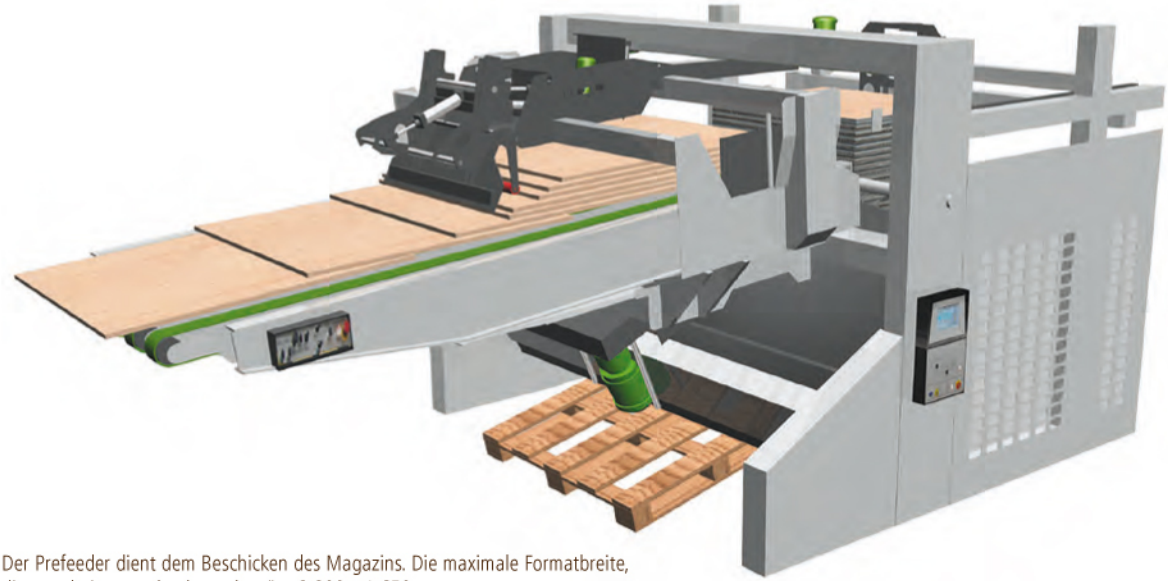
Die Palettierungsanlage besteht aus zwei Nutzentrennern, Stapelwender sowie aus der Aufpackstation.



Die Gesamtlänge der Anlage beträgt zirka 55 Meter. Die voraussichtlichen Investitionskosten inklusive Gebäudeanpassung liegen bei rund fünf Millionen Euro.







Der Prefeeder dient dem Beschicken des Magazins. Die maximale Formatbreite, die verarbeitet werden kann, beträgt 2.800 x 1.650 mm.

ZERHUSEN
KARTONAGEN

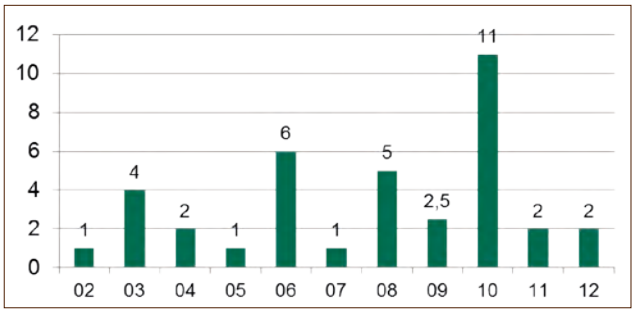
Kapitel 5

Der Status quo: So sieht es aus!

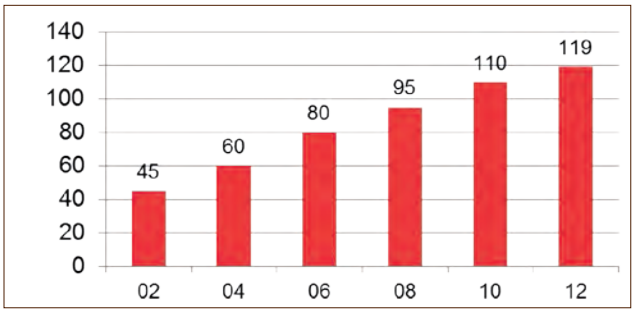
Das Unternehmen heute

Die Bilanz 25 Jahre nach der Gründung kann sich sehen lassen: Die Zerhusen Kartonagen GmbH ist ein gut aufgestelltes mittelständisches Unternehmen mit einem modernen, leistungsstarken Maschinenpark und 280 qualifizierten Mitarbeitern. Damit gehört Zerhusen zu einem der größten Wellpappverarbeiter Deutschlands. Es werden jährlich auf neun Produktionslinien im 3-Schichtbetrieb über 115 Millionen Quadratmeter Wellpappe zu Kartonagen verarbeitet. Täglich werden rund 50 LKW-Züge mit Kartonagen im Umkreis von zirka 250 Kilometer an die Kunden ausgeliefert. Die Wellpappverarbeitung ist ein regional bezogenes Geschäft, da aufgrund der hohen Frachtkosten der Radius, in dem geliefert wird, begrenzt ist. Zusätzlich zum firmeneigenen Fuhrpark mit 15 Lastkraftwagen, fahren aktuell etwa 15 Speditionsfahrzeuge ausschließlich für Zerhusen.

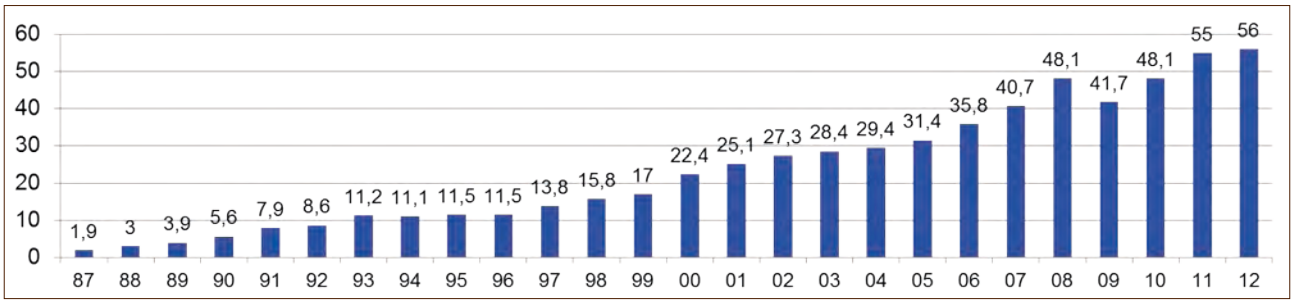
Der Jahresumsatz lag 2011 bei 55 Millionen Euro. Die gesamte Betriebsfläche umfasst mittlerweile über 120.000 Quadratmeter, davon beträgt die Hallenfläche allein 38.000 Quadratmeter. Weitere Expansionsmöglichkeiten bietet eine optionale Fläche von 50.000 Quadratmetern, für die bei der Stadt Damme ein Vorkaufsrecht besteht. Die Weichen für weiteres Wachstum sind also gestellt.



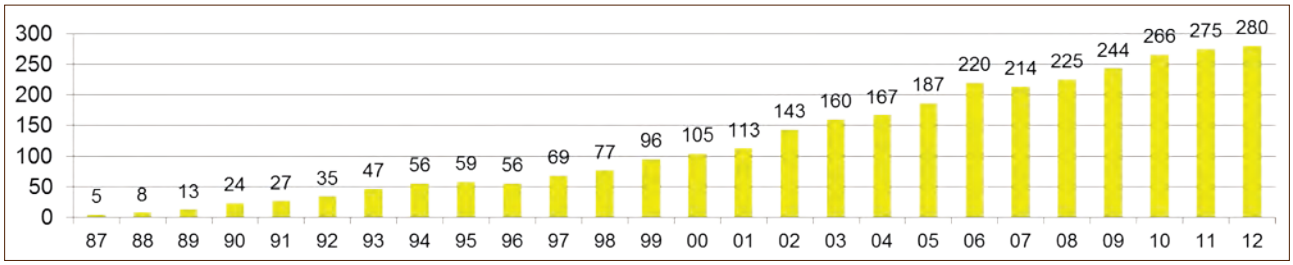
Investitionen in Mio. Euro in den Jahren 2002 bis 2012



Verarbeitung in Mio. m² von 2002 bis 2012



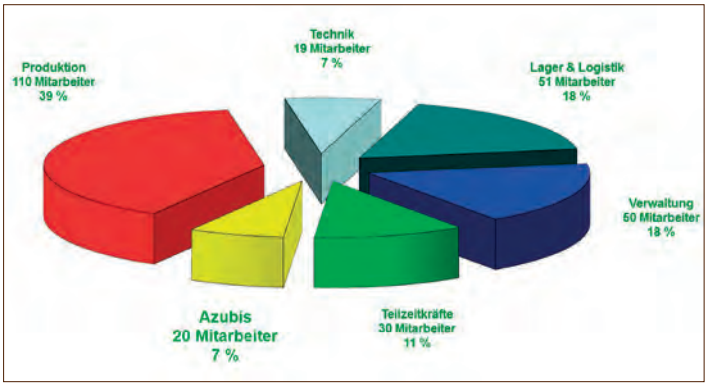
Umsatz in Mio. Euro von 1987 bis 2012



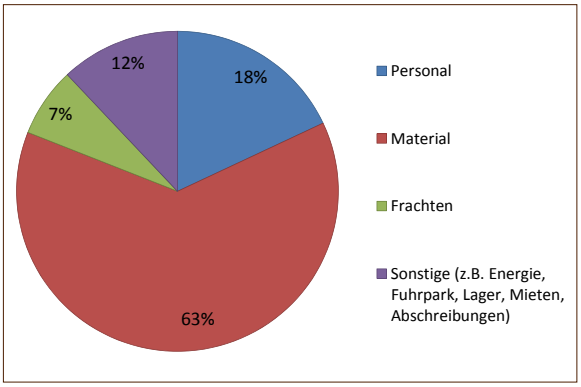
Mitarbeiter von 1987 bis 2012

Geschäftsführer des Familienunternehmens ist Roland Zerhusen. Sein Bruder Marc leitet die Produktion. Marc und Roland Zerhusen bilden zusammen mit Vertriebsleiter Ansgar Biestmann sowie mit Andreas Nordlohne als Leiter der Finanzen die vierköpfige Geschäftsleitung. Als Berater und Verantwortlicher für die öffentlichen Ausschreibungen von Bund und Ländern sowie als tatkräftige Unterstützung in allen Bereichen nimmt Günter Zerhusen immer noch aktiv am Geschäftsleben teil und ist jeden Tag in der Firma anzutreffen.

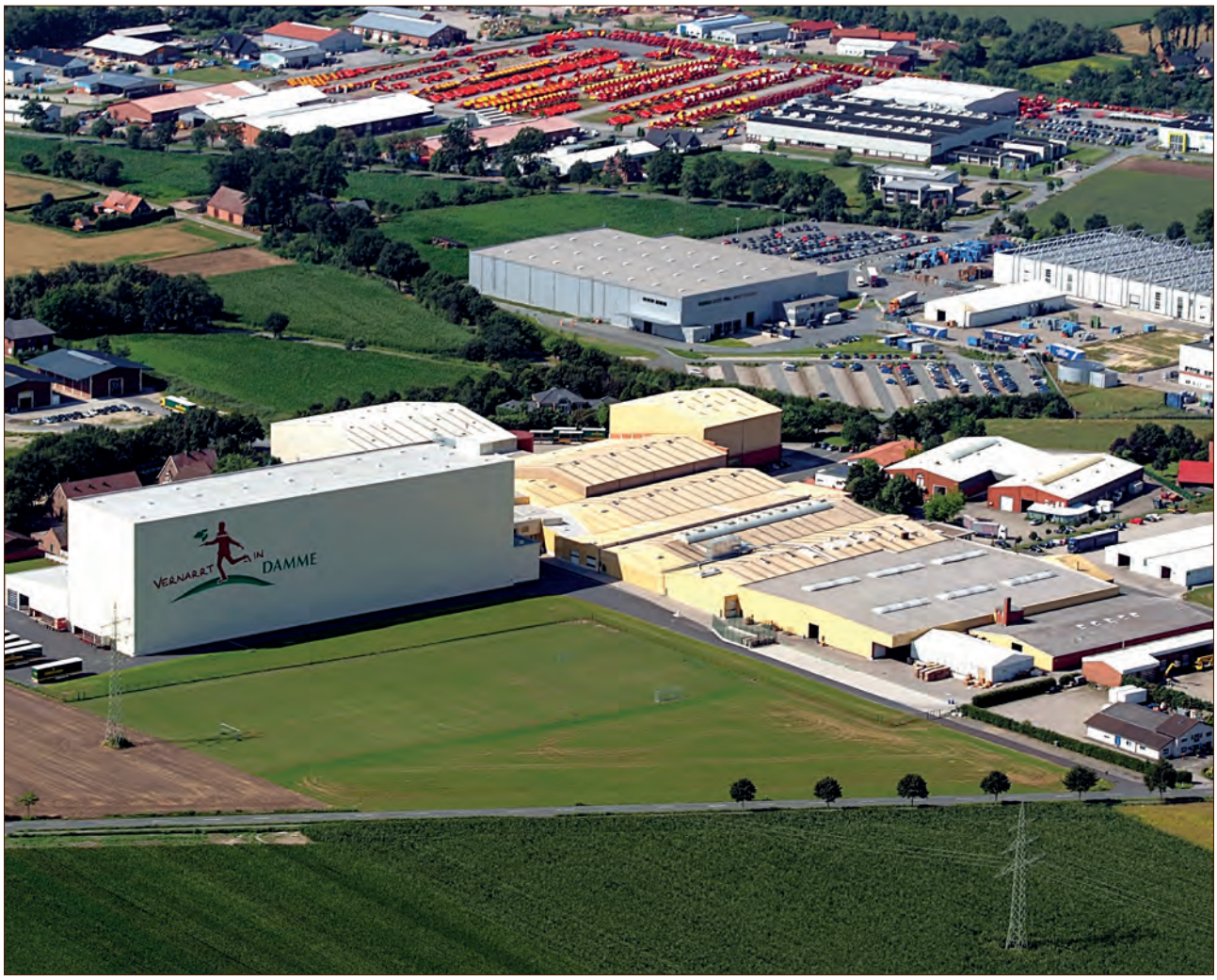
Das Leistungsspektrum von Zerhusen umfasst nicht nur die Fertigung von Kartonagen, sondern auch einen umfassenden Service für die Kunden. Dazu gehören die innovative Verpackungsentwicklung mithilfe CAD-gestützter Konstruktionen,



Die Personalstruktur



Die Kostenstruktur



Die Firma Zerhusen aus der Vogelperspektive, aufgenommen im Jahr 2011

die Lieferung innerhalb von 24 Stunden oder „Schnellschüsse" bei Sonderbedarf. Die permanente Bestandsüberwachung über moderne EDV gewährleistet, dass der Kunde schnell und umgehend über Lagerbestände informiert werden kann. Zum Angebot „alles aus einer Hand" gehört der zuverlässige Logistikservice, der eine schonende Lagerung im hochmodernen und vollautomatischen 36 Meter hohen Hochregallager mit 15.500 Paletten-Stellplätzen bietet. Eine einwandfreie Qualität gewährleistet darüber hinaus das Qualitäts- und Hygienemanagement.

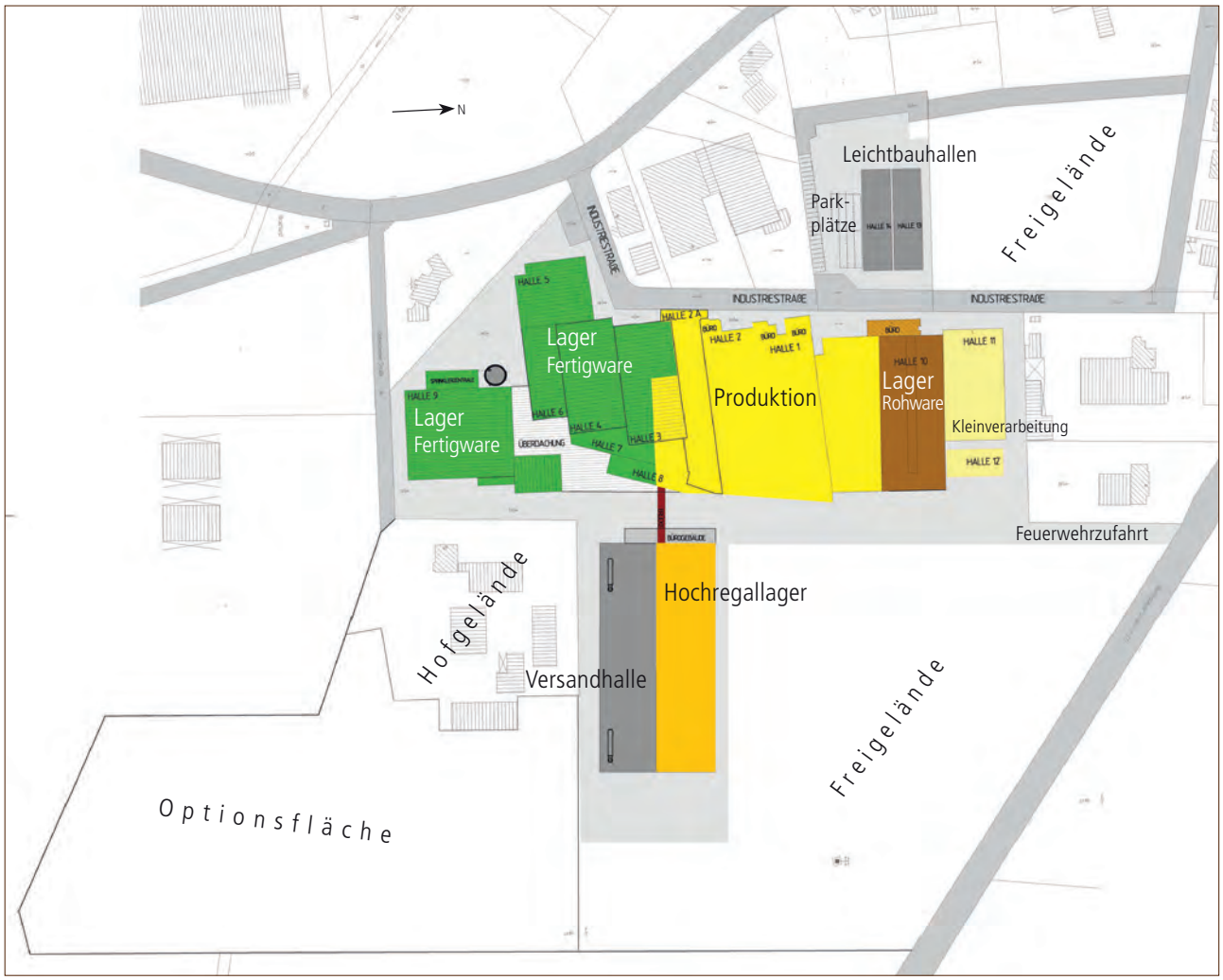
Eine große Familie

Auch wenn bei der heutigen Größe die Strukturen zwangsläufig andere sind als in den Anfangsjahren ist Zerhusen auch heute noch ein Familienunternehmen, in dem der einzelne Mitarbeiter im Mittelpunkt steht. Werte wie Vertrauen, Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit werden groß geschrieben, und es wird soziale Verantwortung für die Mitarbeiter übernommen – nicht weil man es muss, sondern weil man es möchte. So werden den Mitarbeitern spezielle Angebote gemacht, wie zum Beispiel eine finanzielle Unterstützung bei den Kindergartenplätzen. Die Unternehmerfamilie sieht es als selbstverständlich an, dass in schwierigen persönlichen Situationen, z. B. bei Krankheit, gemeinsam eine Lösung gesucht und gefunden wird, wie man helfen kann. Zugleich wird der gesellschaftspolitischen Verantwortung Rechnung getragen durch Unterstützung sozialer Projekte oder Sponsoring.

Die nächste Generation des Familienunternehmens steht in den Startlöchern. Die 20-jährige Tochter Linda befindet sich im Studium, der 17-jährige Sohn Robert macht eine technische Ausbildung. Die 10-jährige Tochter Leonie geht noch zur Schule.

Auf einen Blick

Daten und Fakten aktuell
Größe Betriebsfläche: 126.747 m²
(Hallenfläche ca. 38.000 m²)
Mitarbeiter: 280
Auszubildende: 20
Auslieferung pro Tag: ca. 50 LKW-Züge
Verarbeitete m² pro Jahr: über 115 Mio. m²
Umsatz 2011: 55 Mio. €



Übersicht der gesamten Hallen und Flächen

Wir sind Zerhusen!

Nach wie vor sieht Roland Zerhusen die Mitarbeiter als Schlüssel für erfolgreiches Arbeiten: *„Unsere Mitarbeiter sind das Herzstück unseres Betriebes und der Grundstein für den Erfolg. Ohne ihren tagtäglichen Einsatz, ihr Know-how, ihre engagierte Arbeit und ihre Loyalität uns gegenüber würde uns auch der modernste Maschinenpark nichts nützen. Unsere Mitarbeiter liegen uns sehr am Herzen, schließlich sind sie es, die die Firma ‚leben' und letztlich Zerhusen sind!"*
Stolz ist Roland Zerhusen auf die geringe Mitarbeiter-Fluktuation in seinem Unternehmen. Das Durchschnittsalter der Beschäftigten liegt bei 37 Jahren, was relativ niedrig ist. Der Anteil der weiblichen Mitarbeiter beträgt 21 %. Ein Großteil der Angestellten kommt aus der Region.

Aber wer steckt eigentlich hinter diesen ganzen Verpackungen? Hier sind die Menschen, die das Unternehmen ausmachen oder mit anderen Worten: die einzelnen Teile des großen Ganzen!

Seniorchef
Günter Zerhusen

Die Geschäftsleitung:
Marc Zerhusen, Roland Zerhusen, Ansgar Biestmann und Andreas Nordlohne (von links)

Roland Zerhusen mit Mitarbeiterinnen aus dem Controlling und dem Einkauf: Carolin Böckmann, Miriam Budke, Barbara Niemann und Hiltrud Niehues (von links)

Das Team Entwicklung und Druckvorbereitung:
Alexander Belender, Petra Runnebaum, Miladenka Brocilovic und Hermann Kage (von links)

Das Team der Verwaltung
Vorne (von links): Anne Fangmann, Anette Meyer, Andrea Kramer, Ulla Kettler, Steffen Ignatzek
2. Reihe von unten sitzend (von links): Matthias Hillmann, Ralf Wehming, Michael Harpenau, Petra Zumwalde, Melanie Kerlfeld, Ruth Bresser, Sandra Kruthaup, Miriam Budke, Klaudia Schepp
3. Reihe (von links): Kerstin Lübbehusen, Barbara Niemann, Anni Putthoff, Martina Fischer, Nicole Klausing, Carolin Böckmann
4. Reihe (von links): Sarah Broermann, Andreas Nordlohne, Maria Piening, Maria Hintze, Helga Ricking, Hiltrud Niehues, Maike Dornieden, Judith Schmiesing, Berni Düvel, Ansgar Biestmann

Das Qualitätsmanagement-Team:
die QM- und Hygienebeauftragte Maria Hintze und ihre Stellvertreterin Sandra Kruthaup (von links)

Das Empfangsteam an der Zentrale:
Anni Putthoff, Klaudia Schepp, und Petra Zumwalde (von links)

Das Versandbüro-Team
Vorne (von links): Stefan Nordhoff, Jürgen Schnuck
hinten stehend (von links): Ingo Berens, Andreas Brokamp, Marion Schmutte

Das Team der Buchhaltung:
Kerstin Lübbehusen, Ulla Kettler, Finanzleiter Andreas Nordlohne, Anette Meyer und Maria Piening (von links)

Das Werkstatt-Team
Sitzend (von links): Bernhard Ritterhoff, Niko Respondek, Dieter Respondek, Thorsten von Bothmer, Ignatz Schlarmann, Andreas Klausing, Andreas Knüppe
stehend (von links): Ralf Düvel, Jens Arendt, Michel Arkenau, Jan-Bernd Fischer, Willehad Remmers, Rolf Fangmann, Ulrich Wegmann, Ralf Grambke, Ulrich Bruhn, Bernd Hagen

Das Team der Arbeitsvorbereitung
Vorne (von links): Jörg Leineweber, Mike Eismann, Mathias Kuroczka, Marc Zerhusen
hinten (von links): Frederick Freimann, Paul Kolbeck, Manfred Moormann, Andreas Gröger

Das Team der Kleinverarbeitung: Marion Rolfsen, Ida Braun, Irma Neiwert, Alexander Alexandrow, Martina Rosemeyer, Stefan Hörnschemeyer, Norbert Deters, Matthias Lange, Dieter Riesenbeck (von links)

Das Team der Produktion (alphabetische Auflistung): Alexander Alexandrow, Nina Berger, Albert Berisha, Michail Bersuch, Burkhard Bley, Jan Bloemen, Lars Böckmann, Doris Bokern, Ida Braun, Ljubormir Brocilovic, Viktor Bröse, Markus Buhrs, Werner De Graaf, Matthias Derksen, Norbert Deters, Michael Ebel, Mike Eismann, Timo Feldkamp, Eugen Fink, Frank Fink, Stefan Fink, Frederick Freimann, Willi Geiger, Alexander Gohl, Julia Gornicki, Andreas Gröger, Thomas Gröger, Willi Grosser, Christian Gryschka, Elke Hagen, Gerd Hellmann, Stefan Hörnschemeyer, German Hoffmann, Dorde Ilic, Markus Joachimmeyer, Yalcin Karabulut, Paul Kolbeck, Gerd Koopmann,

Sergei Kuhn, Swetlana Kuhn, Christian Lahrmann, Matthias Lange, Jörg Leineweber, Gem Lipkart, Konstantin Lipkart, Sabedin Matoschi, Rene Meyer, Felix Meyerrose, Manfred Moormann, Anatoli Morkel, Hendrik Müller, Reinhard Nachtweih, Irma Neiwert, Stefan Nieberding, Tobias Nordhoff, Jan Rawe, Dieter Riesenbeck, Djordje Rodovanovic, Sina Rogaschewsky, Waldemar Rogaschewsky, Marion Rolfsen, Martina Rosemeyer, Christoph Rusche, Roko Schädlich, Viktor Weiß, Marc Zerhusen, Belerim Zhuniqi, Viktor Zielke, Alexander Zimmermann, Anton Zimmermann, Josef Zimmermann, Robert Zitzer, Sergei Zobarev

Das Warenannahme-Team
Vorne stehend (von links): Heinz Schmiesing, Xhevdet Dragusha, Werner Flüthmann
hinten sitzend (von links): Dennis Hartwig, Christian Meyer, Uli Franzlüning, Markus Schulz

Das Team Staplerfahrer und Lager
Untere Reihe (von links): Ercan Abar, Marc Overmeyer, Kenan Koc, Dirk Moormann, Daniel Lenk
mittlere Reihe (von links): Egor Sedlak junior, Antonio dos Santos, Ilir Mehmeti, Reinhold Zilke, Alexej Babakin
obere Reihe (von links): Johannes Kröger, Thomas Golanowsky, Marco Radovanovic, Andreas Enns, Peter Faltin

Das Team der
LKW-Speditionsfahrer
Vorne (von links): Silvo Polanec, Philipp Sedlak
hinten (von links): Sven Meyer, Frank Borgstede, Helmut Helms

Das Team Versand und LKW-Fahrer
Untere Reihe (von links): Dieter Deeken, Heinrich Krämer genannt Voss, Sven Meier, Philipp Sedlak, Thomas Butke, Sigi Schomaker, Helio Ferreira
mittlere Reihe (von links): Seniorchef Günter Zerhusen, Jürgen Schnuck, Werner Rolfsen, Berthold Theesfeld, Bernhard Lampe, Siko Polanek, Frank Schnuck, Carsten Rehling, Jürgen Melzer, Rene Nienaber, Ingo Berens
obere Reihe (von links): Norbert Meyer, Thorsten Peckskamp, Frank Borgstede, Bernhard Prues, Stefan Rehling, Helmut Helms, Sebastian Appeldorn

Ein wichtiges Thema: Ausbildung!

Die Ausbildung eigener Fachkräfte liegt Zerhusen besonders am Herzen! Deshalb ist das Unternehmen stolz darauf, dass es mittlerweile in sechs Ausbildungsberufen 20 junge Menschen qualifiziert mit guten Aussichten für eine weitere berufliche Laufbahn im Betrieb. Unter Leitung von Hermann Kage sorgt Zerhusen Kartonagen jedes Jahr für „Eigengewächse", die dem Unternehmen in den verschiedenen Bereichen kompetent und tatkräftig zur Seite stehen.

Die Ausbildungsberufe im Überblick:

- Packmitteltechnologe/in
- Maschinen- und Anlagenführer/in
- Fachkraft für Lagerlogistik
- Mechatroniker/in
- Industriekaufmann/frau
- Betriebswirt/in (BA)

Die Auszubildenden im Bereich Mechatronik:
Heiner Retzki, Timo Feldkamp und Ylli Haliti (von links)

Schulpraktikant Jonas König schnuppert im Rahmen eines Praktikums bei Zerhusen Kartonagen in den Arbeitsalltag.

Die Auszubildenden
Vordere Reihe (von links): Christian Utas, Christopher Cotton, Philipp Sträter, Steffi Gasche, Laura Völkerding
mittlere Reihe (von links): Robert Zitzer, Philipp Rusche, Fabian Freimann, Steffen Imsieke, German Hofmann, Max Wehry
hintere Reihe (von links): Waldemar Darmar, Tobias Nordhoff, Tim Knabe, Jan Bloemen, Viktor Zielke

Kunden

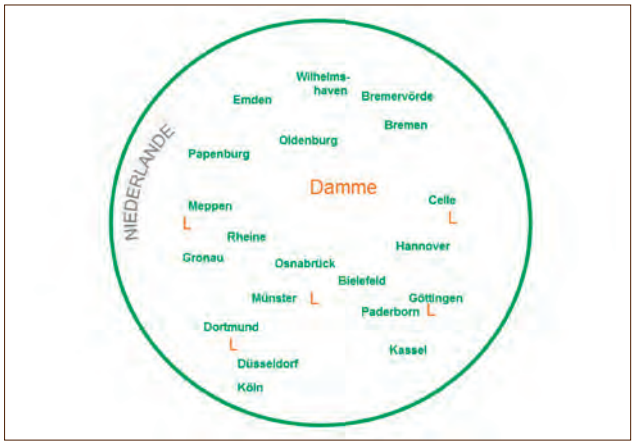
Zu den Kunden von Zerhusen Kartonagen zählen überwiegend größere Firmen aus der heimischen Region und dem Oldenburger Münsterland, aber auch bis Ostwestfalen-Lippe und in die Niederlande wird geliefert. Der Radius für den Warenversand beträgt etwa 250 Kilometer. Die Bandbreite der Produkte ist sehr groß, und das spiegelt sich in den unterschiedlichen Branchen wider, die ihre Verpackungen von Zerhusen beziehen. Produziert wird unter anderem für die Kunststoffindustrie, Lebensmittelindustrie, Möbelindustrie, Automobilindustrie und die Metallwarenindustrie.

Lieferanten

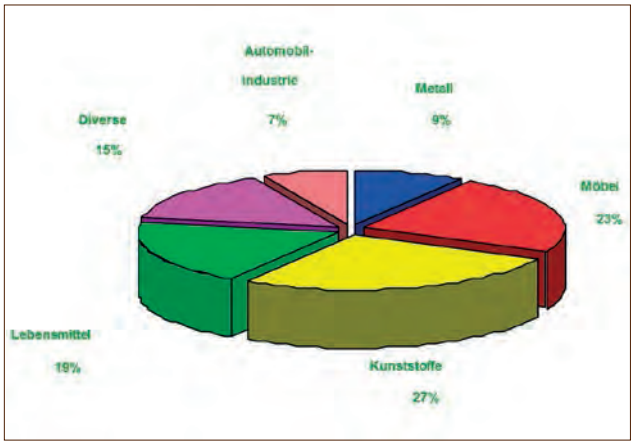
Ein Großteil der Rohware wird von Prowell aus Schüttorf bezogen, weitere Formatlieferanten sind die Firmen Delkeskamp, Roba, Tricor oder Wellit. Alle Lieferanten befinden sich in einem Umkreis von 200 Kilometern, da Frachtkosten bei der Materialbeschaffung eine zentrale Rolle spielen. Im Jahr 2012 wird Zerhusen voraussichtlich insgesamt 120 Millionen Quadratmeter Formatware beziehen, die täglich in Damme angeliefert wird.
Aber nicht nur die Formatware-Lieferanten sind wichtige Partner für Zerhusen. Mit einer Vielzahl von weiteren Lieferanten im Bereich Produktion, worunter Werkzeuge, Klischees, Farben oder Leim fallen, werden langjährige Geschäftsbeziehungen gepflegt. Für kurze Wege und schnelle Problemlösungen kommen diese Lieferanten oder Händler aus der unmittelbaren Umgebung. Bei vielen Produktneuheiten bzw. Erstaufträgen müssen die jeweiligen Firmen vor Ort sein, um bei Bedarf Modifikationen vornehmen zu können. Nur so können einwandfreie Produkte garantiert werden.
Bei der Inanspruchnahme aller weiteren Handwerkerleistungen, Service- und Dienstleistungen wird ebenfalls großer Wert darauf gelegt, die Aufträge an Firmen in Damme bzw. der Region zu vergeben.

Produkte

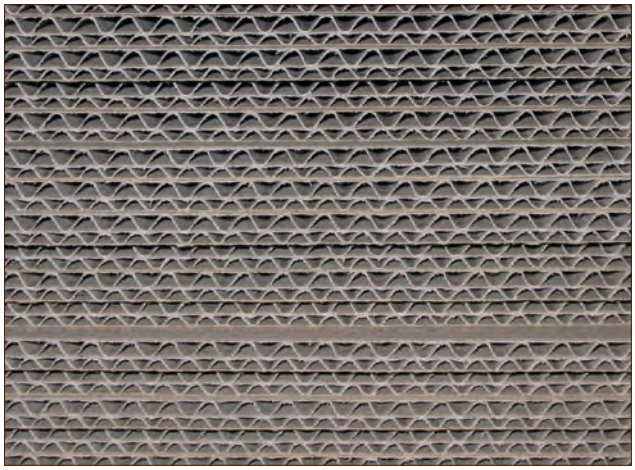
Gefertigt werden Wellpappverpackungen (z. B. Faltkisten, Stanzformate, Zuschnitte) und kundenbezogene Spezialverpackungen (z. B. Mehrkomponentenverpackungen). Die Bandbreite reicht von einfachen Verpackungen bis hin zu solchen mit hochwertigem Offset-Druck. Sie umfasst alle Qualitäten von Mikrowelle bis Dreiwelle sowie alle üblichen Grammaturen in Vollpappe.
Der Werkstoff zeichnet sich durch seine praktischen Qualitäten aus. Er lässt sich einfach und flexibel verarbeiten und ist überaus umweltfreundlich. Die Produkte, die Kartonagen, überzeugen durch ihr leichtes Gewicht und dienen in vielen Branchen als praktisches, stabiles sowie preiswertes Verpackungsmaterial.



Der Lieferradius



Die Kundenstruktur


Der Rohstoff Wellpappe ist stabil, umweltfreundlich, leicht und flexibel.

Spektrum der von Zerhusen gefertigten Produkte

5 Persönlichkeiten – 5 Fragen – 5 Antworten

Die Geschäftsführung und der Seniorchef stellten sich einem Kurzinterview.
Hier sind die interessanten Antworten von

GZ: Günter Zerhusen

RZ: Roland Zerhusen (Geschäftsführer)

MZ: Marc Zerhusen (Produktionsleiter)

AB: Ansgar Biestmann (Vertriebsleiter)

AN: Andreas Nordlohne (Leiter des Rechnungswesens und der EDV)

Die Geschäftsführung mit Senior:
Marc Zerhusen, Roland Zerhusen, Günter Zerhusen, Ansgar Biestmann und Andreas Nordlohne (von links)

1 Mit welchen drei Adjektiven könnte man Zerhusen am besten beschreiben?

GZ: Flexibel, schnell und sozial.
RZ: Zuverlässig, sozial, dynamisch.
MZ: Flexibel und schnell, leistungsstark und mit der Eigenschaft, alles aus einer Hand zu bieten.
AB: Authentisch, flexibel, freundlich.
AN: Familiär-freundlich, flexibel, spontan.

2 Was sollte man unbedingt über Zerhusen wissen bzw. was wissen viele nicht?

GZ: Dass wir uns neben der Arbeit in vielen Bereichen in Damme engagieren und aktiv sind wie im Sportverein, Gesangverein, Kolping, Heimatverein oder in der Carnevalsgesellschaft.
RZ: Dass man hart im Wettbewerb agiert.
MZ: Dass für die Produktion eines relativ einfachen Produktes wie beispielsweise einer Faltkiste ein großer technischer Aufwand notwendig ist.
AB: Dass Geldverdienen nicht einfach ist und dass der Wettbewerb nicht schläft. Was ich damit sagen will ist, dass viele gar nicht wissen, wie sich unsere Mitarbeiter tagtäglich dafür einsetzen, dass wir heute da stehen, wo wir sind.
AN: Die enorme Energieleistung, die wir verbrauchen. Und die Risikobereitschaft, die dahinter steckt, so ein Unternehmen zu führen und dann noch auf familiärer Basis.

3 Warum passt Zerhusen perfekt nach Damme, bzw. in die Region?

GZ: Weil wir uns mit Land und Leuten identifizieren und gebürtige Südoldenburger sind, die hier in der Region tief verwurzelt sind.
RZ: Weil in dieser Region der Bedarf an Kartonagen vorhanden ist und ein gutes Zusammenspiel mit Rat und Verwaltung gegeben ist. Vor allem, weil in diesem Umfeld engagierte Mitarbeiter zu finden sind.
MZ: Weil hier der Bedarf für unser Produkt vorhanden ist. Wir stellen die Verpackungen her, die unsere Kunden hier in der Region benötigen. Und weil wir ein bodenständiges Familienunternehmen sind, das hier verwurzelt ist und daher von seiner Mentalität hier zu Hause ist.
AB: Unser Wachstum spiegelt die allgemeine Entwicklung im Oldenburger Münsterland wider. Im Kleinen auf das Große projiziert: Hier sind alle sehr fleißig, aber dabei sehr lebensfroh. Unsere geringe Mitarbeiter-Fluktuation und dass die Kunden bleiben, passt auch allgemein für unsere Region.
AN: Wo sollten wir sonst hin? Wir haben durch vorausschauende Firmenpolitik uns das Umfeld hier geschaffen, mit viel Ausdauer und Hartnäckigkeit. Da gibt es keinen besseren Standort. Die Stadt hat uns als Partner dabei begleitet, und die Nähe zur A1 ist auch ein großer Vorteil. Und allein wegen des Carnevals kann man hier nicht weg.

4 Was ist das Erfolgsrezept?

GZ: Wir haben damals die richtige Idee gehabt und diese konsequent umgesetzt und weiterentwickelt. Wir haben uns darauf spezialisiert, die Verpackungen zu fertigen und zu liefern, die in Südoldenburg gebraucht werden. Und der Erfolg einer jeder Firma ist das soziale Verhältnis, das Miteinander – vom Arbeiter bis zur Geschäftsführung, so wie es bei uns praktiziert wird.
RZ: Dass man sich auf seine Kernkompetenzen konzentriert, also auf das, was man kann und nicht in zu vielen Töpfen gleichzeitig rührt.
MZ: Unsere Flexibilität, aber auch die Stärke der Region. Das heißt, dass wir von der wirtschaftlichen Entwicklung unserer Kunden profitieren, die unsere Leistungen in Anspruch nehmen. Es ist ein großer Vorteil, dass wir als Familienunternehmen selbstständig sind und nicht konzerngeführt. Und nicht zuletzt die Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter. Uns ist es ist wichtig, was die Menschen leisten und nicht, was sie an Titeln vorzuweisen haben.
AB: Dass wir mehr Neukundengeschäfte generieren können als dass wir bestehende Kunden verlieren.
AN: Sehr flexibel und gleichzeitig familiär-sozial zu sein, den Mitarbeitern zuzuhören, Unternehmergeist zu besitzen und etwas bewegen zu wollen.

5 Wo steht Zerhusen in 25 Jahren?

GZ: Ich hoffe, wir bestehen noch als Familienunternehmen. Unser Wunsch ist natürlich, dass wir bis dahin in die Wellpappproduktion eingestiegen sind. Ob das realisierbar ist, ist eine zweite Frage. Es gibt keinen Stillstand. Wir müssen auf alle Fälle mit der Technik mitgehen, uns anpassen und uns klarmachen: Der Kunde ist König – er bestimmt. – Ich setze auf meine Enkel!
RZ: Ich hoffe natürlich, dass wir weiterhin als Familienunternehmen am Markt bestehen, dass wir unser Wachstumspotenzial nutzen und vielleicht die eigene Wellpappenproduktion aufgebaut haben.
MZ: Ich glaube, dass wir weiterhin hier in der Region als Familienunternehmen am Markt sind und auf neustem technischen Stand produzieren. Auch wenn es in Bezug auf die Qualität viele Veränderungen bei der Wellpappe geben wird, wird das Prinzip bestehen bleiben und der Werkstoff Wellpappe auch in 25 Jahren nicht durch andere Materialien abgelöst werden
AB: Das möchte ich auch gerne wissen. Geografisch weiter Richtung Borringhausen. Ich bin gespannt auf die nächste Investition.
AN: Ich denke, ein weiterer logischer Schritt wäre der vom Verarbeiter zum Wellpapp-Hersteller. Die Voraussetzungen dafür sind da, auch wenn man sich vielleicht zunächst weitere Standbeine aufbaut.

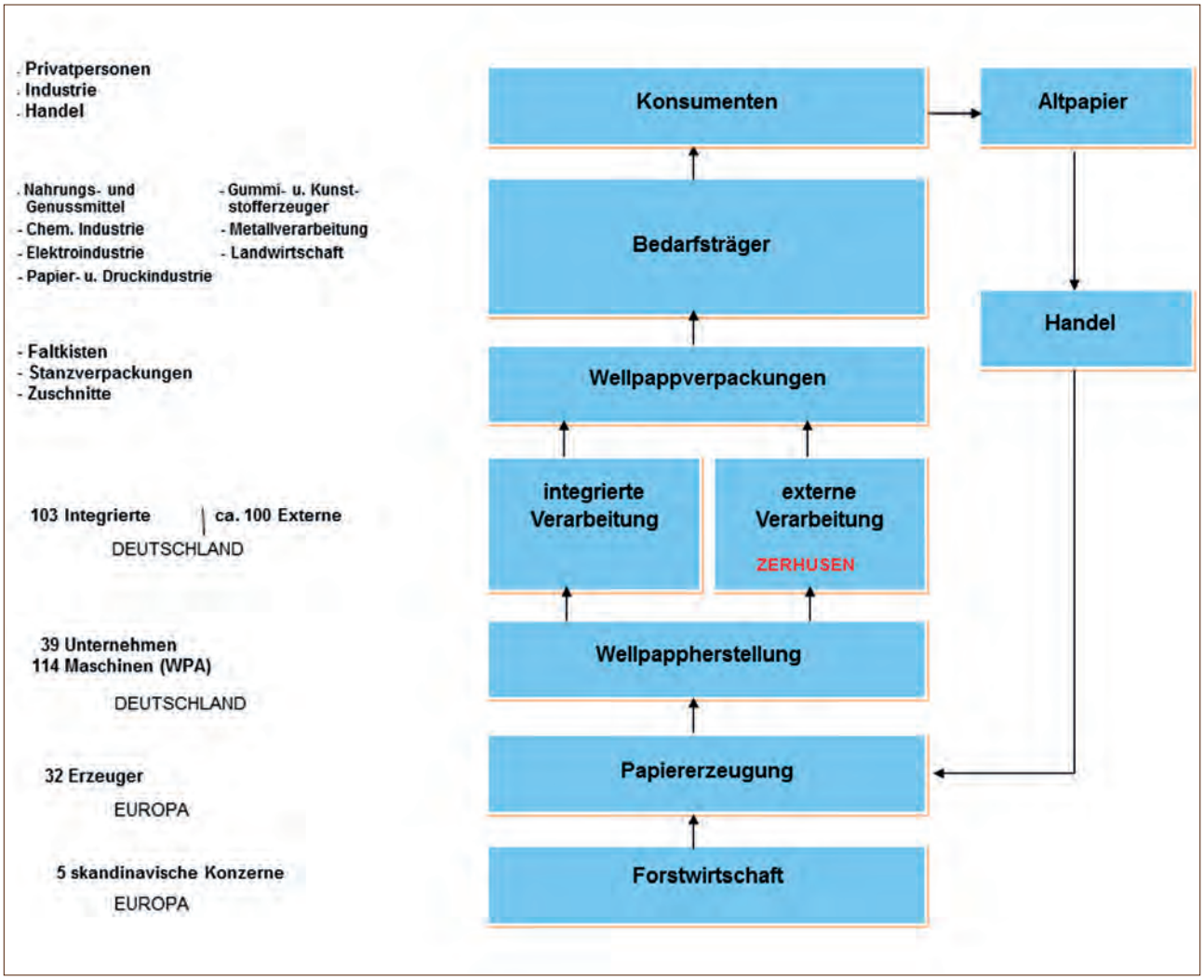
Zukunftsaussichten

Die Zukunftsaussichten für Kartonagen sind gut. Der Markt ist stabil, und ein alternatives Material, das auf lange Sicht die Wellpappe ablösen könnte, gibt es derzeit nicht. So sind beispielsweise für die Herstellung von Kunststoff fossile Brennstoffe notwendig, während Papier ein natürlich nachwachsender Rohstoff ist. Allein die Umweltverträglichkeit des Werkstoffes – seine CO_2-Bilanz – spricht für sich. Und Altpapier kann heutzutage sieben bis acht Mal wieder verwertet werden.

Mittlerweile bestehen rund zwei Drittel der Umverpackungen aus Wellpappe oder Pappe. Damit ist dieser Werkstoff das Transport- und Verpackungsmaterial Nummer eins. Die Verpackungen werden immer hochwertiger durch Kaschiermöglichkeiten, und auch in punkto Festigkeit können sie überzeugen, denn sie werden sogar als Material für den Transport schwere Güter eingesetzt.

Marktsituation

Der Wettbewerb in der Wellpappverarbeiterbranche ist hart. Gründe sind unter anderem die Globalität und die damit verbundene Transparenz auf dem Markt. Das Geschäft läuft größtenteils über den Preis, da in Bezug auf die Qualität das Produkt austauschbar ist. Das führt zu einem harten Preiskampf auf dem Markt, in dem die Margen gering sind. Die Preisentwicklung hängt aber nicht nur von der allgemeinen Konjunkturentwicklung ab, sondern in hohem Maße auch von den stark schwankenden Materialeinkaufspreisen für Papier.



Die Marktstruktur

Firmenchronologie

1986	Grundstückserwerb 4.268 m² und Bau der Halle 1 durch Günter Zerhusen
1987	Gründung der Zerhusen Kartonagen GmbH, HRB Nr. 1319 am 01.01. durch Günter und Roland Zerhusen, Mitarbeiterzahl: 3, Verlängerung der Halle 1, Jahresumsatz: 2,7 Mio. DM
1988	Grundstückserwerb 2.950 m², Betriebserweiterung: Neubau Halle 2
1989	Betriebserweiterung: Verlängerung Halle 2
1990	Betriebserweiterung: Büroausbau
1991	Grundstückserwerb: 6.206 m²; Betriebserweiterung: Neubau Halle 3 und Verladezone
1992	Grundstückserwerb 3.130 m², Betriebserweiterung: Neubau Halle 4, Versandgebäude und Werkstatt
1993	Eintritt von Marc Zerhusen als Produktionsleiter, Aufbau der Produktion: Anschaffung der ersten Verarbeitungsmaschine Göpfert Slotter, Betriebserweiterung: Neubau Sozialtrakt Produktion
1994	Ausbau der Produktion: Martin midline 924 und Trafostation
1995	Ausbau der Produktion: diverse Kleinmaschinen
1996	Ausbau der Produktion: Göpfert SRE
1997	Grundstückserwerb 4.643 m²; Betriebserweiterung: Neubau Halle 5 und 6
1998	Grundstückserwerb 7.500 m²
1999	Ausbau der Produktion: Paal Papierpresse
2000	Ausbau der Produktion: Martin transline 2800
2001	Grundstückserwerb: Sportpark Holz Weber, Ausbau der Produktion: Stanze Vision und Plotter
2002	Betriebserweiterung: Leichtbauhallen Sportpark, Grundstückserwerb: Fläche Krümpelmann als PKW- und LKW-Parkplatz
2003	Betriebserweiterung: Halle 9, Ausbau der Produktion: Domino Klebemaschine, Martin miniline und Rota-Stanze Klett
2004	Grundstückserwerb und Betriebserweiterung: Halle Nyhuis: Umbau zur Kleinverarbeitung
2005	Betriebserweiterung: Neubau Verwaltungsgebäude, Grundstückserwerb: Fläche Schmiesing, Ausbau der Produktion: Zentrale Staubabsauganlage
2006	Betriebserweiterung: Neubau Rohwarenhalle 10, Ausbau der Produktion: Minda Transferwagenanlage, Evolution und Farbenmischanlage
2007	Ausbau der Produktion: Taper
2008	Betriebserweiterung: Hofüberdachung Versand Halle 9 und Halle 4, Ausbau der Produktion: Mastercut 2.1, Labor, Meisterbüros
2009	Grundstückserwerb: Teilfläche Schwertmann 5 ha, Ausbau der Produktion: Starfold und Kaschieranlage
2010	Betriebserweiterung: Hochregallager und Versandhalle, Palettenprüfanlage
2011	Grundstückserwerb Hofstelle Schwertmann, Ausbau der Produktion: Kaschieranlage, automatischer Stapelwender, automatische Aufpackstation
2012	Erweiterung der Produktionsfläche um 2.000 m² durch Umbau der Halle 3 zur Produktionshalle, Ausbau der Produktion: Erweiterung der Fördertechnik um zweite Cyklop-Umreifungsanlage, Altpapierpresse, G3-Zünd-Plotter und Taper mit zusätzlicher Glue-Einrichtung

Glückliche Umstände für Grundstückserweiterungen

Immer wieder spielen glückliche Umstände eine entscheidende Rolle bei Betriebserweiterungen. Ohne sie wäre so manches Mal eine Expansion am Standort in der Industriestraße nicht möglich gewesen.

1991: Der Bau der Halle 3 wurde möglich, weil man sich mit Hans Gausepohl einigen konnte. Der Spedition Gausepohl gehörte diese Fläche und sie nutzte sie als Abstellfläche für den Fuhrpark. Gausepohl verkaufte diese Fläche an Zerhusen und siedelte zum Südring in Damme um.

1997: Änderung des F-Planes Osterdammer Straße auf Antrag der Lemförder Metallwaren. Die ursprünglich für diesen Bereich angedachte Umgehungsstraße von Damme wurde verworfen. Damit wurde die Fläche frei für Halle 5 und 6.

2001: Nach einem Brand entschlossen sich die Inhaber des Fitnessstudios ihren Betrieb im Gewerbegebiet Hunteburger Straße neu aufzubauen. Die ursprüngliche Fläche wurde dann mit der Rohwarenhalle bebaut.

2002: Benno Krümpelmann, Grundstücksbesitzer an der westlichen Seite, suchte einen Käufer für seine Fläche. Diese konnte erworben werden und dient seitdem als LKW-Parkplatz.

2004: Hans Nyhuis, Inhaber der Firma Gestellbau Nyhuis und Grundstücksnachbar an der nördlichen Grundstücksgrenze löste seinen Betrieb auf. Dieser konnte dann gekauft werden und wird seitdem für die Kleinverarbeitung genutzt.

2005: Robert Schmiesing, ebenfalls Nachbar an der westlichen Seite, suchte nach Aufgabe seiner Landwirtschaft einen Käufer für seine Fläche. Diese konnte erworben werden und dient heute als Vorhaltefläche.

2009: Der östliche Grundstücksnachbar Bernard Schwertmann verlagerte seinen Betrieb nach Dahlinghausen. Damit wurde der Weg frei für die Errichtung des Hochregallagers.

1986

1991

1992

1997

2003

2008

2011

ZERHUSEN
KARTONAGEN

VERNARGT IN DAMME
ZERHUSEN

Nachdem ausführlich die große Mitarbeiter-Familie des Unternehmens Zerhusen vorgestellt wurde, sollen an dieser Stelle die Mitglieder der Familie Zerhusen vorgestellt werden.

Magda und Günter Zerhusen stellten bereits 1961 die Weichen für die 1987 erfolgte Gründung von Zerhusen Kartonagen. Auch als Senioren sind Magda mit 74 und Günter mit 84 Jahren „rührig" und aktiv. Im Betrieb sind beide als gute Seelen und Ansprechpartner in allen Bereichen unersetzbar. Bei allen Aktivitäten, ob inner- oder außerbetrieblich, sind sie dabei, und wenn Not am Mann ist sofort zur Stelle. Auf diesen Rückhalt können natürlich auch alle ihre Kinder, Schwiegerkinder und Enkel zählen. Und so sind die beiden nicht nur Dreh- und Angelpunkt, sondern für die gesamte Familie Leitbild und Vorbild.

Geschäftsführer Roland Zerhusen kann bei der Leitung des Betriebes sich stets auf die hundertprozentige und tatkräftige Unterstützung seiner Frau Karoline verlassen. Die gelernte Einzelhandelskauffrau bringt sich ein, indem sie Roland vor allem organisatorische Aufgaben abnimmt. Dem seit 1990 verheirateten Ehepaar liegt neben der Familie vor allem das Wohl der Mitarbeiter am Herzen. Mit den Kindern Linda (20), Robert (17) und Leonie (10) sind die besten Voraussetzungen für ein Weiterbestehen von Zerhusen Kartonagen als Familienunternehmen geschaffen.

Der älteste Sohn von Magda und Günter ist der selbstständige Rechtsanwalt Dr. Jörg Zerhusen, der seit 1993 mit Dr. Valérie Bader-Zerhusen verheiratet ist. Jörg ist Gründungs- und Seniorpartner der Kanzlei RWP in Düsseldorf und hat sich auf das Bau- und Immobilienrecht spezialisiert. Seine Frau Valérie ist Fachärztin für Innere Medizin und arbeitet in einer Praxis in Leverkusen. Großes Glück bedeutet für die beiden, dass sie im Jahr 2000 die Kinder Janna und Luca adoptieren konnten, die seitdem die Familie komplettieren. Die beiden Dreizehnjährigen gehen derzeit aufs Gymnasium in Düsseldorf.

Einzige Tochter von Magda und Günter ist Anja, die seit 1994 mit Bernd Kramer verheiratet ist. Anja studierte an der FH in Köln und leitet heute als Diplom-Bibliothekarin die Öffentliche Bücherei der Stadt Damme. Mit zahlreichen Projekten und Aktionen, die oft in Zusammenarbeit mit den Dammer Kindergärten und Schulen stattfinden, engagiert sie sich dafür, junge Menschen für das Lesen zu begeistern. Nicht weniger engagiert ist Bernd Kramer. Im Traditionsunternehmen Café Kramer leitet er die Bäckerei und zeichnet dafür verantwortlich, dass alles reibungslos läuft. Als Elferrat und Kindervater der Carnevalsgesellschaft von 1614 hat er schon so manchen Kinderprinz gekürt. Außerdem ist er leidenschaftlicher BVB-Fan seit annähernd 50 Jahren.

Der jüngste Sohn Marc und seine Frau Britta, geborene Pellenwessel, feierten 2006 Hochzeit. Seit 1993 ist Marc im Familienunternehmen als Produktionsleiter tätig und hat seitdem tatkräftig am kontinuierlichen Auf- und Ausbau der Produktion mitgearbeitet. Britta ist Lehrerin an der Grundschule in Sierhausen. Die beiden Kinder Emma (4) und Hugo (2) sorgen dafür, dass es nie langweilig wird im Familienalltag. Wenn dann noch Zeit ist, sind Britta und Marc gerne sportlich aktiv. Darüber hinaus teilt Marc die Leidenschaft für den BVB mit seinem Schwager Bernd.

Hähnchen-Medaillons
10 X 500 g
Hähnchen-Medaillons
10 X 500 g

Liebe Leserinnen und Leser,

am Ende unserer kleinen Zeitreise durch 25 Jahre Firmengeschichte, auf der Sie hoffentlich viel Interessantes und Wissenswertes über die Firma Zerhusen Kartonagen und über das Produkt Wellpappe erfahren haben, ist aus meiner Perspektive der richtige Zeitpunkt, um Danke zu sagen.
Für die erfolgreichen 25 Jahre möchte ich mich bei meinen Eltern bedanken, die es mir mit ihrer Risikobereitschaft bei der Gründung der Schmutte & Zerhusen OHG und der Zerhusen Kartonagen GmbH überhaupt ermöglicht haben, dieses Unternehmen heute führen zu können.
Dankbar bin ich auch meiner Frau Karoline, die mich seit unserem Kennenlernen vor 25 Jahren in allen Belangen mit ihrem Organisationstalent unterstützt und als Bindeglied zwischen Mitarbeitern und Geschäftsleitung für gute Stimmung sorgt. Für Sorgen und Nöte hat sie immer ein offenes Ohr, sie stützt mich bei meinen Überlegungen und steht mir stets zur Seite.
Der familiäre Zusammenhalt ist der Grundstein für erfolgreiches Arbeiten. Dafür ein Dank an meine drei Geschwister, insbesondere an meinen Bruder Marc für das technische Know-how und seinen außergewöhnlichen Einsatz für die Firma.
Meinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bin ich zu besonderem Dank verpflichtet. Ihre Leistung und ihre Identifikation mit dem Unternehmen sind unser Erfolg. Unseren Gästeführern bei Betriebsbesichtigungen möchte ich ein kompetentes Auftreten bescheinigen und mich dafür bedanken, dass sie Besuchern interessante Betriebsbesichtigungen ermöglichen.
Ohne unsere langjährigen Kunden, bei denen ich mich an dieser Stelle nochmals ganz herzlich bedanke, hätte die Zerhusen Kartonagen GmbH ihre heutige Größe nicht erreicht. Im harten Wettbewerb der Wellpappenindustrie sind langjährigen Kunden-Lieferantenbeziehungen nicht selbstverständlich, aber möglich!
Ein Dank gilt auch allen Lieferanten, die mit ihren Produkten und Dienstleistungen für Liefersicherheit und Lieferqualität sorgen. Hier bedanke ich mich insbesondere bei Jürgen Heindl von der Progroup AG, der mit seiner unternehmerischen Leistung uns als Wellpappverarbeiter die Möglichkeit gibt, erfolgreich im Wettbewerb mit den integrierten Wellpapp-Herstellern konkurrieren zu können.
Den Handwerkern, die mit Fleiß und fachlichem Geschick an unseren Gebäuden gearbeitet haben, gilt mein Dank und meine Anerkennung. Kühne Pläne und spontane Ideen lassen sich nur verwirklichen, wenn es auch Menschen gibt, die zupacken und handeln.
Für langjährige Begleitung in Finanzierungsangelegenheiten bedanke ich mich recht herzlich bei unserer Hausbank, der Oldenburgischen Landesbank AG. Gegenseitiges Vertrauen, Offenheit und Fairness verbinden uns seit dem Gründungsjahr, und das soll auch die Grundlage für die weitere Entwicklung der Zerhusen Kartonagen GmbH sein.
Schließlich gilt mein Dank dem Rat der Stadt Damme, den Stadtvätern der vergangenen 25 Jahre sowie dem heutigen Bürgermeister Gerd Muhle. Wir haben im offenen Dialog stets Lösungen gefunden, die das Wachstum unseres Betriebes ermöglicht haben und weiterhin ermöglichen.
Last but not least bedanke ich mich bei denen, die an der Entstehung dieses Buches beteiligt waren. Mein ganz besonderer Dank gilt der Texterin Kerstin Burdiek und dem Layouter Wolfgang Klika. Sie haben gemeinsam mit meiner Frau Karoline und mit mir Material zusammengetragen, gesichtet, ausgewählt und schließlich dieses Buch erstellt. Dabei hat mich ganz besonders die Flexibilität und das fachliche Können beeindruckt.

DANKE!

Möge der Herrgott uns alle weiterhin unter seinen Schutz stellen und uns auch in Zukunft dabei bestärken, friedvoll, verantwortungsbewusst und tolerant miteinander umzugehen.

Damme, im September 2012

Roland Zerhusen

Auf dem

Weg in die Zukunft

Aus meiner Perspektive

Die Arbeit an der Zerhusen-Chronik war sehr spannend. Ich durfte hinter die Kulissen schauen, die Menschen kennen lernen, die das Unternehmen ausmachen, ich habe Geschichten und Anekdoten aus alten Zeiten erfahren und viel Neues gelernt. Zum Beispiel, dass für die Herstellung kleiner Kartons ganz schön große Maschinen notwendig sind.

Es hat Spaß gemacht zu sehen, wie sich durch die zahlreichen Gespräche mit der Familie Zerhusen und vielen Mitarbeitern ein harmonisches Gesamtbild ergeben hat. Die kontinuierliche Weiterentwicklung der Firma Zerhusen hat mich beeindruckt. Aus kleinsten Anfängen ein leistungsstarkes Unternehmen mit aktuell 280 Mitarbeitern aufzubauen, ist meiner Meinung nach eine mehr als bemerkenswerte Leistung. Natürlich habe ich nicht mit allen Mitarbeitern sprechen können, aber ich habe die Zerhusen-Mannschaft als gut eingespieltes Team erlebt, das sich mit dem Unternehmen identifiziert und motiviert ist „mitzuziehen".

Aus meiner Perspektive haben zwei Faktoren entscheidend zum heutigen Erfolg der Firma beigetragen: Authentizität und Herzblut. Dass dies auch in den kommenden 25 Jahren so bleibt, wünsche ich der Familie Zerhusen und den Mitarbeitern von Herzen.

Kerstin Burdiek

Ein gutes Team beim Erstellen des Buches: Karoline Zerhusen, Roland Zerhusen, Kerstin Burdiek und Wolfgang Klika (von links)

Impressum

Herausgeber:	Zerhusen Kartonagen GmbH
Autorin:	Kerstin Burdiek, Damme
Redaktion:	Karoline und Roland Zerhusen, Damme
Lektorat:	Bernd Kessens, Damme
Gestaltung und Satz:	Verlag Wolfgang K. Klika, Damme
Druck:	Druckerei H.-J. Rießelmann GmbH, Lohne

Bildnachweis

Archiv der Zerhusen Kartonagen GmbH und Archiv der Familie Zerhusen.
Des Weiteren wurden uns freundlicherweise Fotos und Bilder zur Verfügung gestellt von: Andreas Burmann, Foto Buschatz, Foto Hölzen/Gerald Lampe, Carina Kruthaup, Klaus-Peter Lammert, Nordphoto/Ferdi Kokenge, Manfred Osterhus (manniblitz), Sigrid Schüler-Juckenack, Imke Wiese.

Das Werk, einschließlich aller seiner Teile ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne Zustimmung des Herausgebers unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

© Copyright 2012 Zerhusen Kartonagen GmbH
Alle Rechte vorbehalten

Zukunft mit Format

Ergänzung der Chronik „25 Jahre aus unserer Perspektive“
Zerhusen Kartonagen GmbH
2012 bis 2017

Kerstin Burdiek
Karoline und Roland Zerhusen

2017

Logopak
EUR

Inhalt

Vorwort 175

Die Zukunft hat begonnen 177

Kapitel 1 (2012)

Ein Jahr im Zeichen des Jubiläums 179

Kapitel 2 (2013)

Die leistungsstarke DRO eröffnet neue Märkte 185

Kapitel 3 (2014)

Zeit zum Durchatmen und Kraft schöpfen 191

Kapitel 4 (2015)

Das Jahr der Verlängerung 193

Kapitel 5 (2016)

Historische Meilensteine werden gesetzt 209

Kapitel 6 (2017)

Unsere Zukunft hat Format! 229

Von der Papierrolle zum Karton 236

Wir sind Zerhusen! 242

Firmenchronologie 245

Impressum und Bildnachweis 248

BHS

Liebe Leserinnen und Leser,

da unser Buch zum 25-jährigen Firmenbestehen erst vor fünf Jahren erschienen ist, mögen Sie sich vielleicht fragen, warum wir jetzt erneut eine Chronik erstellt haben. Haben wir etwas vergessen? War etwas falsch? So oder ähnlich könnten Ihre Fragen lauten. Wir können Sie beruhigen: Das ist nicht der Fall!

Der Bau unseres eigenen Wellpappen-Formatwerks ist für unsere Firma von großer Bedeutung und hat allen Beteiligten höchsten Einsatz abverlangt. Nach langer Planung und einjähriger Bauzeit haben wir im Dezember 2016 die erste Wellpappe produziert. Im Januar 2017 wurde die Produktion hochgefahren. Dieser Zeitpunkt entsprach zufällig unserem 30-jährigen Betriebsbestehen, sodass es für uns nur logisch war, die seit dem Jubiläum vergangenen Jahre Revue passieren zu lassen und zur Vervollständigung der Chronik zusammenzufassen.

Diese fünf Jahre passen sich nahtlos den ersten 25 Jahren unserer Firmengeschichte an: Es wurde weiterhin in Maschinen und Gebäude investiert, die Verarbeitungsmenge, der Umsatz und die Anzahl der Kunden entwickelten sich kontinuierlich positiv weiter. Die Mitarbeiteranzahl ist auf mittlerweile über 400 gestiegen und ein Ende ist noch nicht in Sicht. Diese erfreuliche Entwicklung ist nur durch den unermüdlichen Einsatz aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter möglich gewesen und daher gilt vor allen ihnen unser herzlicher Dank!

Als Familienunternehmen ist es unser höchstes Ziel, es als solches zu erhalten. Die dritte Generation steht in den Startlöchern und freut sich bereits jetzt, eines Tages Verantwortung übernehmen zu dürfen.

Das familiäre Miteinander in der Firma hat in den vergangenen 30 Jahren bestens geklappt und ist ein wichtiger Baustein unseres Erfolges. Der von Seniorchef Günter Zerhusen oft zitierte Satz: „Der einfachste Mitarbeiter ist für mich der wichtigste Mann!“, hat heute noch immer Gültigkeit.

Wir freuen uns, dass Sie sich die Zeit nehmen, diese Chronik zu lesen und wünschen Ihnen dabei viel Freude. Erfahren Sie, wie vielfältig das Produkt Wellpappe ist und wie bunt die Welt der Verpackungen geworden ist. Die technischen Möglichkeiten werden immer besser, können aber nur genutzt werden, wenn motivierte und gut ausgebildete Mitarbeiter diese Potentiale ausschöpfen. Einige von ihnen schildern in dieser Chronik Erfahrungen und Erlebnisse aus ihrer Sicht und geben somit dem Buch eine persönliche Note. Die folgenden Seiten werden Sie in die Welt der Wellpappe mitnehmen und Ihnen Einblicke in unsere Betriebsabläufe geben.

Unser Dank gilt an dieser Stelle außerdem unseren Kunden, die uns schon jahrelang die Treue halten, unseren Format-Lieferanten, auf die immer Verlass war und die uns auch heute noch immer zur Seite stehen. Schließlich bedanken wir uns bei allen Geschäftspartnern, die an der Entwicklung und an dem Erfolg der Zerhusen Kartonagen in 30 Jahren mitgewirkt haben.

R. Zhusen

Roland Zerhusen

Zerhusen

Günter Zerhusen

Die Zukunft hat begonnen!

„Morgen ist heute schon gestern!“

Diese Redewendung beschreibt anschaulich, wie schnell die Zeit vergeht – eine Erfahrung, die auch die Firma Zerhusen Kartonagen gemacht hat! Bereits fünf Jahre sind vergangen, seit das Familienunternehmen sein 25-jähriges Bestehen gefeiert hat. Mit der Inbetriebnahme des neuen Wellpappen-Formatwerks wird 2017 nicht nur ein bedeutender Meilenstein in der Firmengeschichte gesetzt, sondern mit dieser maßgeblichen und kostenintensiven Erweiterung des Leistungsspektrums wird auch eine neue Ära eingeläutet. Ein schöner Anlass, um die Jahre 2012 bis 2017 Revue passieren zu lassen und – passend zum 30-jährigen Bestehen – ein „Update“ der Firmenchronik vorzunehmen.

IHK-Präsident Gert Stuke überreicht Roland Zerhusen die Jubiläumsurkunde der Industrie- und Handelskammer Oldenburg.

Kapitel 1

2012

Ein Jahr im Zeichen des Jubiläums

Nach vielen Vorbereitungen wird am 7. September im Rahmen eines Festaktes das 25-jährige Firmenbestehen gebührend gefeiert. Rund 350 geladene Kunden, Lieferanten sowie Vertreter aus Politik, Wirtschaft und Verwaltung werden an diesem Freitag in der festlich geschmückten Versandhalle von der Familie Zerhusen herzlich willkommen geheißen.

Nach der Begrüßung nimmt Roland Zerhusen die Gäste zunächst auf eine fotografische Zeitreise durch die 25-jährige Firmengeschichte mit. Anschließend hält Dr. Josef Schlarmann, der derzeitige Bundesvorsitzende der CDU-Mittelstandsvereinigung, den Festvortrag. Es folgen Grußworte vom Bürgermeister der Stadt Damme Gerd Muhle, dem Präsidenten der

Die Gäste können kommen: An den festlich geschmückten Tischen steht alles für die Jubiläumsfeier bereit.

Roland Zerhusen geht kurz vor Beginn mit dem Team den Ablauf durch und gibt letzte Instruktionen.

Herzlich willkommen! Die Familie Zerhusen begrüßt die Gäste und freut sich auf eine schöne Feier: Robert, Linda, Günter, Magda Zerhusen, Arnold Schmutte, Roland, Karoline, Marc und Britta Zerhusen (von links).

Trifft den richtigen Ton: Der Instrumental Musikverein Neuenkirchen sorgt für den passenden musikalischen Rahmen.

Roland Zerhusen nimmt die Gäste auf eine Zeitreise durch die 25-jährige Firmengeschichte mit.

Franz Grimme bedankt sich bei Roland Zerhusen für das Engagement. Statt Geschenken zur Jubiläumsfeier wird um Spenden für die Dammer Bürgerstiftung gebeten.

Gemeinsam nehmen Pfarrer Christoph Winkeler und Pastor Uwe Böning die Einsegnung des Hochregallagers vor.

Für den feierlichen Moment der Einsegnung erhebt sich die Gästeschar.

„25 Jahre aus unserer Perspektive" – Roland Zerhusen präsentiert die zum Jubiläum erstellte Firmenchronik und überreicht seinen Eltern das erste Exemplar.

IHK Oldenburg Gert Stuke, dem Bundestagsabgeordneten Franz-Josef Holzenkamp, von Ansgar Biestmann als Vertreter der Zerhusen-Belegschaft sowie von dem Vorsitzenden der Dammer Bürgerstiftung Franz Grimme.
Für die passende musikalische Untermalung und gute Laune während des offiziellen Teils sorgt gewohnt professionell der Instrumental Musikverein Neuenkirchen (IMV) unter der Leitung von Dirigent Heiko Maschmann. Zu den weiteren Programmpunkten gehören die Vorstellung der Firmenentwicklung in den vergangenen 25 Jahren und die Präsentation der zum Jubiläum erstellten Chronik. Pfarrer Christoph Winkeler und Pastor Uwe Böning nehmen gemeinsam die Einsegnung des Hochregallagers vor. Ein Höhepunkt und eine gelungene Überraschung ist die Überreichung eines speziell angefertigten Modells von Zerhusen Kartonagen im Miniaturformat. Gemeinsam mit einigen Lieferanten wird dieses besondere Geschenk von den Mitarbeitern organisiert und an die Familie Zerhusen übergeben, die sich sehr über dieses Unikat freut.

Die Schlussworte sind Seniorchef Günter Zerhusen vorbehalten, bevor das gemeinsame Mittagessen beginnt. Nach dieser Stärkung haben die Gäste die Möglichkeit, an geführten Betriebsrundgängen teilzunehmen, was besonders spannend ist, da die Maschinen auf Hochtouren laufen, sodass man einen

Obwohl es sich um ein Miniaturformat von Zerhusen Kartonagen handelt, sind vier Mitarbeiter notwendig, um es hereinzutragen. Die Überraschung für die Familie Zerhusen gelingt auf ganzer Linie.

sehr praxisnahen Einblick in die Produktion erhalten kann. Gemeinsam lässt man bei einem abschließenden Kaffee und anregenden Gesprächen den Nachmittag in gemütlicher Runde ausklingen.

Viel Zeit zum Ausruhen bleibt jedoch nicht, denn am Abend geht es direkt weiter. Auf dem Hof Zerhusen feiert Roland Zerhusen zusammen mit rund 300 Gästen in der „Alten Scheune" bei bestem Wetter und ausgelassener Stimmung bis in die frühen Morgenstunden seinen 50. Geburtstag.

Am folgenden Samstag kann die Familie Zerhusen ebenfalls nur kurz verschnaufen, um dann die letzten Vorbereitungen für den Familien- und Mitarbeitertag am Sonntag zu treffen. Das Angebot an die 280 Mitarbeiter, ihre Familien und Freunde zu dem Jubiläumsfest einzuladen, wird gerne angenommen. Am 9. September werden über 2.000 Gäste auf dem Firmengelände willkommen geheißen. Mit einem abwechslungsreichen Programm, bestehend aus Kinderbelustigung, geführten Betriebsbesichtigungen, musikalischer Unterhaltung sowie einem reichhaltigen Angebot an Getränken und Speisen, ist an alles für einen kurzweiligen Nachmittag gedacht.

Gegen Abend wird es noch familiärer beziehungsweise firmenintern: Nach Verabschiedung der Angehörigen feiert die Familie Zerhusen mit ihren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auf dem Hof Zerhusen weiter – mit Curry-Wurst und aktuellen Hits, Tanz und guter Laune. Alles in allem ist es der perfekte Abschluss eines sehr schönen Jubiläumswochenendes.

Das Firmen-Jubiläum findet auch in der örtlichen Presse Beachtung, wo die enorme Entwicklung gewürdigt wird. Zerhusen

Das besondere Geschenk erhält viel Beachtung.

habe seit der Gründung vor 25 Jahren einen ungeheuren Aufschwung verzeichnen können, heißt es in der Oldenburgischen Volkszeitung (OV). Als selbstredender Beleg für die Erfolgsgeschichte wird unter anderem das Wachsen der Betriebsgröße angeführt, von anfänglich 4.000 Quadratmeter auf 12 Hektar im Jubiläumsjahr. Eine beachtliche Expansion, die an einem schönen Beispiel verdeutlicht wird: *„Heute verarbeitet der Betrieb pro Jahr Wellpappe, die 120 Millionen Quadratmeter bedeckt. Das entspricht einer Fläche von rund 17.700 Fußballfeldern."* (OV vom 1.9.2012)

Am Ende aller Jubiläumsaktivitäten kann sich nicht nur die Familie Zerhusen über die rundum gelungenen Feierlichkeiten freuen, sondern auch die Dammer Bürgerstiftung. Anstelle von Geschenken wird in der Einladung um Spenden für die gemeinnützige Stiftung gebeten. Diesem Wunsch kommen die Gäste gerne nach, sodass Roland Zerhusen wenig später beachtliche 22.000 Euro an die Dammer Bürgerstiftung übergeben kann.

Am Familien- und Mitarbeitertag erhalten große und kleine Besucher einen Einblick in die Produktion.

Geben Vollgas: Emma und Hugo Zerhusen bei der Kinderbelustigung.

Für eine kleine Stärkung zwischendurch ist immer Zeit!

Die kleinen Flitzer sind nicht nur bei den Jungs beliebt.

Unter der Leitung von Generalmusikdirektor Johannes Tabor spielt das Narrenblech ein Jubiläumsständchen und begleitet die Mitarbeiter nach Verabschiedung der Angehörigen auf den Hof Zerhusen. Dort wird in ausgelassener Stimmung firmenintern weitergefeiert.

In der Versandhalle kann man sich am Familien- und Mitarbeitertag in ansprechendem Ambiente mit Kaffee und Kuchen stärken.

Robert Zerhusen ist bester Stimmung.

Ein echter Höhepunkt: Zahlreiche Gäste nutzen die Gelegenheit und genießen die Aussicht vom Dach des Hochregallagers.

Bei so einem großen Angebot braucht man zwischendurch einen kleinen Erholungsschlaf. Magda Zerhusen mit ihren Enkeln Emma und Hugo Zerhusen.

Bernd Kramer wird von Dieter und Doris Forstner in die Mitte genommen.

Günter Zerhusen im Gespräch mit Philipp und Christoph Grimme (rechts). Vielleicht geht es um Fußball …

Ein gutes Vater-Tochter-Gespann: Linda und Roland Zerhusen.

Jetzt wird gefeiert: Dieter Respondek, Andreas Klausing, Karoline Zerhusen und Ruth Bresser (von links).

Hahn im Korb: Marc Zerhusen mit Miladenka Brocilovic und Sarah Scholz (rechts).

Maria Hintze, Jacky Dragusha und Anni Putthoff genießen den Feierabend!

Die innovative DRO produziert je nach Formatgröße im Schnitt zwischen 200.000 und 300.000 Verpackungen pro Schicht.

Kapitel 2

2013

Die leistungsstarke DRO eröffnet neue Märkte

Im folgenden Jahr liegt der Fokus abermals auf dem Fortschritt der betrieblichen Entwicklung. Um in Zukunft ein attraktiver und wettbewerbsfähiger Geschäftspartner für die Kunden zu bleiben, werden die nächsten Maßnahmen umgesetzt. Ganz im Sinne des Zitats von Dr. Eckart von Hirschhausen, das die Einladung zum Jubiläumsfestakt zierte und die Firmenphilosophie widerspiegelt: *„Ein Schiff, das im Hafen liegt, ist sicher. Aber dazu wurden Schiffe nicht gebaut."*

Mit der Anschaffung der neuen sechsfarbigen Rotationsstanze DRO 16/28 NT RS nimmt Zerhusen somit 2013 weiter Fahrt auf beziehungsweise begibt sich in neue Gewässer. Die Hochleistungsmaschine ist der Schlüssel, um den Markt der rotativen und hochwertig bedruckten Verpackungen zu erschließen. Vor allem die Discounter haben diesbezüglich hohe Ansprüche, die nun mithilfe der neuen Anlage erfüllt werden können.

Die Investitionskosten für die innovative Rotationsstanze DRO der Schweizer Firma Bobst belaufen sich inklusive der notwendigen Fördertechnik und Gebäudeanpassung auf rund 5,5 Millionen Euro. Sie ist mit sechs Farbwerken ausgestattet, statt wie ursprünglich geplant mit nur fünf. Zusätzlich verfügt sie über einen Prefeeder und Multipal. Der Prefeeder dient dem Beschicken des Magazins. Die maximale Formatbreite, die verarbeitet werden kann, beträgt 2.800 x 1.650 Millimeter.

Mit der DRO können bis zu 20 Millionen Quadratmeter Wellpappe im Jahr verarbeitet und die vom Handel geforderten High-Grafik-Verpackungen in ausgezeichneter Druckqualität angeboten werden. Das Besondere: Die Druckwerke sind aufgrund des sogenannten Rapidset- beziehungsweise Grubenkonzeptes einzeln begehbar und können bei laufender Produktion für den nächsten Auftrag in kürzester Zeit umgerüstet werden. Das Konzept überzeugt mit einer hervorragenden Bedienerfreundlichkeit und Ergonomie für den Maschinenführer, da alle Arbeiten auf Bodenniveau stattfinden, während die Flexodruckwerke bei laufender Produktion durch die „Gruben" leicht zugänglich sind.

Die vollautomatisierte Rotationsstanze zeichnet sich außerdem durch die Möglichkeit aus, Vollstanzungen in einer Linie auszuführen. Das sorgt für eine hohe Produktivität. Ein ausgeklügeltes Schnellmontagesystem erlaubt zusätzlich Auftragswechsel mit Umrüsten neuer Stanzformen innerhalb weniger Minuten.

Mit der DRO können Verpackungen in hoher Qualität bedruckt und sogar lackiert werden. Hinter den silbernen Türen führen einige Stufen in eine sogenannte Grube, wo die Flexodruckwerke bei laufender Produktion innerhalb weniger Minuten für den nächsten Auftrag umgerüstet werden. Die Bogen laufen über dem Kopf mithilfe von Vakuumtransport weiter. Anschließend erfolgt die Vollstanzung in einer Linie.

Auf dem Jubiläums-Festakt gibt Roland Zerhusen die Entscheidung für die Anschaffung der DRO bekannt und bestellt die Maschine am selben Tag. Bis zur Inbetriebnahme sind jedoch noch einige Vorbereitungen zu treffen. Installiert wird die 55 Meter lange Anlage in Halle 3, die bereits ab 2012 von einer Lager- zur Produktionshalle umgewandelt wird. Um einen optimalen Materialfluss bei der Weiterverarbeitung, auch hallenübergreifend, gewährleisten zu können, sind im wahrsten Sinne grundlegende Baumaßnahmen erforderlich. Mithilfe aufwendiger Fundament- und Erdarbeiten wird das Bodenniveau der Halle 3 den übrigen Hallen angepasst, und die Bodenplatte um 1,20 Meter aufgestockt. Diese Bodenerhöhung erfolgt abschnittsweise in der 2.000 Quadratmeter großen Halle.

Zusätzliche Fundamentarbeiten werden vor der Halle 3 ausgeführt. Nur so wird sichergestellt, dass die bis zu 8 Tonnen schweren Maschinen-Einzelteile bei der Anlieferung problemlos auf geeigneten Panzerrollen abgestellt und weitertransportiert werden können.

Nach Beendigung der umfassenden Vorarbeiten und erfolgreicher Installation, wird die DRO ab Juni in Betrieb genommen. Schon nach kurzer Zeit läuft die Maschine voll ausgelastet im Dreischicht-Betrieb. Lediglich zwei Maschinenführer beziehungsweise Verpackungsmittelmechaniker sowie ein Helfer sind pro Schicht für den Betrieb der kompletten Linie erforderlich. Einer der hauptverantwortlichen Maschinenführer ist Anatoli Morkel. Er ist von den Installationsarbeiten bis zur Herstellung der ersten Kartons mithilfe der DRO dabei und gehört zu einem Team, das vor allem in der Anfangsphase mit großem Engagement und vielen Zusatzschichten dafür sorgt, die unvermeidlichen „Kinderkrankheiten", die mit einer neuen Maschine einhergehen, zu beheben. Zu diesem Team, das solange tüftelt, bis das Potential der Maschine optimal für Zerhusen Kartonagen ausgeschöpft werden kann, gehören außerdem Matthias Kuroczka, der bei Zerhusen federführend für die Farbgebung verantwortlich ist, weitere Zerhusen-Mitarbeiter sowie Mitarbeiter der Firma Bobst.

Dank der DRO wird das Neukundengeschäft stark belebt. Vor allem in der Lebensmittelindustrie, aber auch beispielsweise in der Elektro-Branche sind die hochwertigen 6-Farbdruck-Kartons gefragt. Es können Formate mit einer Breite von 554 bis 2.800 Millimeter sowie mit einer Länge von 500 bis 1.650 Millimeter produziert werden. Durchschnittlich werden in 24 Stunden zwischen 120.000 und 140.000 Quadratmeter Wellpappe an der DRO verarbeitet.

Die Vorbereitungen für die Installation der DRO sind umfangreich. Zusätzliche Fundamentarbeiten vor der Halle 3 gewährleisten, dass die bis zu 8 Tonnen schweren Maschinen-Einzelteile bei der Anlieferung problemlos auf geeigneten Panzerrollen abgestellt und weitertransportiert werden können.

Nach der Fertigstellung der Bodenplatte erfolgt die aufwendige hydraulische Maschinenmontage. Das Grubenkonzept ermöglicht eine Begehung der Druckwerke, so dass sie bei laufender Produktion für den nächsten Auftrag umgerüstet werden können.

„Man muss mit der Maschine eins werden!“

Anatoli Morkel

Von Anfang an begleitet Anatoli Morkel die Einführung der DRO. Seit 14 Jahren ist er bei Zerhusen und fühlt sich hier sehr wohl. Von 2003 bis 2007 absolviert er erfolgreich seine Ausbildung zum Verpackungsmittelmechaniker und arbeitet anschließend in der Produktion an verschiedenen Maschinen. Im Jahr 2010 beginnt er, zusätzlich seinen Industriemeister in der Fachrichtung Papier- und Kunststoffverarbeitung zu machen. *„Das lief neben der normalen Arbeit, mit Wochenendschule und Blockunterricht“*, erzählt er. Die Firma unterstützt die Weiterqualifizierung, zum Teil auch finanziell. Die Mühe lohnt sich: 2014 hat er seinen Meistertitel in der Tasche. Und dass obwohl in dieser Zeit die DRO kommt. Anatoli Morkel wird Projektleiter. Eine spannende Aufgabe, denn eine Maschine von dieser Qualität und mit so vielfältigen Druckmöglichkeiten gibt es noch nicht bei Zerhusen. Ohne persönlichen Einsatz geht es nicht: *„Bevor wir starten konnten, haben wir die DRO in Zusammenarbeit mit der Herstellerfirma Bobst auf unsere Kunden-Anforderungen und individuellen Wünsche in Bezug auf Formate, High-Grafik oder Geschwindigkeit eingestellt“*, berichtet Anatoli Morkel von den ersten Schritten. Da die Techniker überwiegend englisch sprechen, nimmt er sogar privat Englisch-Nachhilfe zur Aufbesserung des Technik-Wortschatzes.

In der Anfangsphase gilt es viel auszuprobieren, um das Potential der Maschine auszuschöpfen. An den Druck des ersten Maximalformats von über zwei Metern erinnert er sich noch lebhaft. *„Das war im Hochsommer an einem sehr heißen Sonntagmittag. Wir haben unendlich viele Tests gefahren, und dann erzielten wir den ersten Erfolg. Das werde ich nicht vergessen. Roland Zerhusen war auch dabei und schaute völlig fasziniert auf das erstklassige Ergebnis dieser hochtechnischen Maschine. Das sieht richtig toll aus, sagte er und war völlig fixiert auf diese großen, schönen Kartons. Dann merkte er, wie drückend die Luft war – aufgrund der Hitze standen sogar die Türen von der Maschine auf, damit das Gebläse nicht heiß läuft. Er sagte: Wollen wir jetzt Feierabend machen? Und wir gingen mit dem Gefühl nach Hause: Wenn wir das können, können wir alles!“*

Nach seinen Aufgaben als Projektleiter gefragt, antwortet Anatoli Morkel: *„Im Prinzip bin ich dafür verantwortlich, dass die Maschine immer läuft. Denn jeder Stillstand bedeutet unnötige Kosten. Für die regelmäßigen Wartungsarbeiten, die meistens am Wochenende stattfinden, kontrolliere ich vorab alles und notiere, was nicht in Ordnung ist oder überprüft werden muss. Das gebe ich an die Werkstatt weiter, mit der wir eng zusammenarbeiten. Die Mitarbeiter bereiten dann die Wartung oder Reparaturen vor, ohne selbst auf Fehlersuche gehen zu müssen. Das spart wertvolle Zeit. Wir sind ein gut eingespieltes Team, wie ein Zahnrad muss alles ineinandergreifen.“* Das gilt für die gesamte Arbeit. Die Rüstzeiten immer wieder zu minimieren, daran wird seit einiger Zeit intensiv gearbeitet. *„Wir planen den Ablauf aktuell so, dass wir erst einen Auftrag mit ein bis zwei Farben haben und der folgende eine High-Grafik mit vier oder mehr Farben ist. Das verkürzt die Umrüstzeit, die momentan bei etwa zehn bis fünfzehn Minuten liegt.“* Wenn Anatoli Morkel von seiner Arbeit erzählt, wird schnell klar, dass er mit Leib und Seele dabei ist. *„Die Arbeit an der DRO ist sehr abwechslungsreich und bietet jeden Tag neue Herausforderungen. Selbst bei Aufträgen, die man schon mehrmals gefahren hat, kann man immer etwas optimieren. Man lernt nie aus, sondern stets dazu. Mein persönlicher Ehrgeiz ist es, immer besser zu werden, um eine schöne Verpackung zu produzieren!“*

Wer meint, dass für erstklassige Ergebnisse die High-Tech-Maschine alles alleine macht, der irrt, vielmehr sind Know-how und Erfahrung maßgeblich, erklärt Anatoli Morkel: *„Es geht um sehr feine Einstellungen, damit die Verpackungen noch schöner, sauberer und genauer werden und die Farben schnell trocknen. Wellpappe ist hygroskopisch, das bedeutet, sie bindet Feuchtigkeit aus der Umgebung, sie passt sich also den äußeren Bedingungen wie der jeweiligen Temperatur an. Wenn Wellpappe nach der Produktion zu schnell trocknet, zu schnell kalt oder heiß wird, wird sie krumm. An manchen Tagen bekommen wir von unseren Lieferanten, sagen wir mal, nicht optimales Material. Da wir aber just in time produzieren, haben wir in diesem Moment keine Rohwaren-Alternative und müssen mit entsprechenden Feineinstellungen reagieren, um sicherzustellen, dass wir dennoch einwandfreie Produkte liefern. Dafür ist Erfahrung erforderlich und man muss ein Gefühl dafür entwickeln, was erforderlich ist. Das hat man nicht von heute auf morgen gelernt, sondern muss man ein paar Jahre gemacht haben. Ich sage immer, man muss mit der Maschine eins werden!“*

Und was schätzt er an seinem Arbeitgeber? *„Zerhusens sind sehr sozial eingestellt. Es besteht ein hohes Vertrauensverhältnis. Wenn du ein Problem hast, dann finden sowohl Roland als auch Marc Zerhusen Zeit, um dir zuzuhören, und es wird versucht, eine Lösung zu finden. Obwohl wir mittlerweile keine kleine Firma mehr sind, wird sich für jeden einzelnen Mitarbeiter interessiert und das Betriebsklima ist wirklich gut. Im Personalgespräch kannst du deine beruflichen Ziele besprechen und auf die Unterstützung durch die Firma zählen. Ich kann es mir nirgendwo anders besser vorstellen!“*

Dank des halbautomatischen Aufpacksystems werden die Arbeitsabläufe erleichtert (links und Mitte). Der neue Kopfpaletten-Roboter entlastet die Mitarbeiter, indem er die bis zu 25 Kilogramm schweren Abdeckrahmen automatisch auf die gepackten Paletten positioniert.

Optimierung der Produktionsabläufe

Nach Inbetriebnahme der DRO wird die gesamte Halle 3 zur Vereinfachung der Arbeitsabläufe und Optimierung des Materialflusses mit Fördertechnik ausgestattet. In diesem Zusammenhang werden die Faltboden-Klebemaschinen Domino und Starfold mit halbautomatischen Aufpack-Systemen versehen. Das Materialfluss-System sorgt dafür, dass die Rohware mithilfe der Transferwagen direkt an die Maschine befördert, verarbeitet und anschließend das fertige Produkt dank der integrierten Fördertechnik zu den Umreifungslinien transportiert wird. Dort werden die Kartonagen palettenweise mit Folie eingestrecht und über die Brücke ins Hochregallager transportiert.

Um die Arbeitsplätze auf lange Sicht attraktiv zu gestalten, gehört es zu den Zielen, körperliche Anstrengung zu reduzieren und so die Arbeitnehmer zu entlasten. Daher wird in einen Kopfpaletten-Roboter investiert, der die Aufgabe übernimmt, Abdeckrahmen automatisch auf die gepackten Paletten zu legen. Diese Rahmen haben ein Gewicht von bis zu 25 Kilogramm und werden bis zu dem Zeitpunkt der Neuanschaffung manuell von den Mitarbeitern aufgelegt.

Ausbau der Instandhaltung und Einrichtung einer IT-Abteilung

Eine weitere Maßnahme zur Arbeitsoptimierung soll nicht unerwähnt bleiben: Im Jahr 2013 kann der ein Jahr zuvor begonnene Ausbau der Werkstatt mit Instandhaltung erfolgreich fertiggestellt werden. Das Wachsen der Firma und vor allem des Maschinenparks machen eine Neu-Organisation dieser Service-Abteilung notwendig. Technisches Know-how gewinnt verstärkt an Bedeutung. Diesem Umstand wird mit der Einstellung von qualifizierten Fachkräften für die Bereiche Mechatronik, Elektrik und für Schlosserarbeiten Rechnung getragen. Die vorhandene Werkstatt in Halle 2 wird erheblich erweitert, neue Büros und neue Magazinräume werden geschaffen, um unter anderem eine bessere Verfügbarkeit von Maschinenersatzteilen gewährleisten zu können. Wichtigstes Ziel der Instandhaltung ist es, Maschinenstillstände so schnell wie möglich zu beheben.
Im Zuge dieser Maßnahmen entstehen in Halle 2 eigene Räumlichkeiten für die Anfang des Jahres erstmalig eingerichtete IT-Abteilung. Das Management der Informationstechnologie für den gesamten Betrieb umfasst ein breites Spektrum an Organisation, Koordination, Dokumentation und Kontrolle.

Das Auge kauft mit! Ein psychologisches Experiment

Günter Zerhusen testet das Kaufverhalten von Kunden

Ob sich die Investition von Herstellern in immer höherwertigere Verpackungen für ihre Produkte rechnet, das hat Seniorchef Günter Zerhusen in einem eigenen Versuch überprüft. So wurden bei Zerhusen Kartonagen zwei in der Produktion identische Eierkartons hergestellt. Einmal als einfache weiße Verpackung ohne Druck und einmal als aufwendige bunte Verpackung mit einem attraktiven High-Grafikdruck durch die DRO. In diesen Umverpackungen werden die Eier im Handel zum Kauf angeboten, jeweils in identischen 10er Paketen, mit gleichem Legedatum, gleicher Größe und Gewichtsklasse, vom gleichen Produzenten. Das Ergebnis erstaunte den Seniorchef sehr: Die Verbraucher wählten tatsächlich die Eier, in der durch den Druck edler wirkenden Umverpackung und zahlten freiwillig 6 Cent pro 10er Paket mehr, anstatt die Eier aus dem einfachen, unbedruckten Umkarton zu nehmen. Ein augenfälliger Beweis, dass Verpackungen ein wichtiges Marketinginstrument sind.

Weiß oder bunt? Günter Zerhusen machte den Praxistest, was die Kunden anspricht.

Immer in Bewegung!

Oder: Wie aus einer Idee eine Traumreise wurde

So wie es im Betrieb stets neue Aufgaben gibt, sucht auch Firmenchef Roland Zerhusen immer wieder nach persönlichen Herausforderungen. Nachdem er im November 2012 mit einem „Jubiläumslauf" seine 60. Dümmer-Umrundung absolviert hat, stellt er sich die Frage, was er sich als nächstes sportliches Ziel setzen könnte. Langsam aber sicher reift die Idee heran, eine ganz besondere Fahrradtour zu unternehmen: einmal Deutschland von Nord nach Süd durchradeln. Neben der sportlichen Leistung, reizt ihn die Möglichkeit, auf diese Weise ihm noch unbekannte Regionen und Orte kennen zu lernen, die er immer schon mal besuchen wollte. Entsprechend plant er den individuellen Streckenverlauf über den Nordseeradweg, Elberadweg, Saaleradweg, Donauradweg und schließlich den Isarradweg.

Am 19. Mai 2013, Pfingstsonntag, geht es – ohne vorherige Rad-Trainingseinheiten – am nördlichen Startort Tondern in Dänemark los. Die erste Etappe führt ihn entlang des Nordseeradweges bis nach Brunsbüttel. Genau drei Wochen später, am 9. Juni, kommt er an seinem Zielort Scharnitz in Österreich an. 1.700 Kilometer hat Roland Zerhusen mit dem Rad Richtung Süden geradelt, sechs Bundesländer durchquert, viel gesehen und erlebt. So ist vor allem in den ersten zwei Wochen das Wetter eher bescheiden: Oftmals ist seine Tour von Regen begleitet. Die starken Regenfälle führen zur sogenannten Jahrhundertflut an der Donau, der er ab dem sächsischen Halle entgegenfährt. Ein Erlebnis, das ihm nachhaltig in Erinnerung bleibt und ihn dazu bewegt, anschließend pro gefahrenen Kilometer einen Euro für die Flutopfer zu spenden. Aber auch viele schöne Erlebnisse prägen diese Reise und überwiegen wie zahlreiche Begegnungen mit netten Menschen oder die faszinierende, abwechslungsreiche Natur Deutschlands.

Auf den 19 Etappen, die über Hamburg, Hitzacker, dem Wendland, der Altmark, Stendal, Magdeburg, entlang der Saale, durch den Thüringer Wald, den Frankenwald, Regensburg, Landshut und München führen, wird Roland Zerhusen auf neun Touren entweder von seiner Frau Karoline oder von Freunden begleitet. Anders als seine Begleiter hat er kein einziges Mal einen platten Reifen! Im Schnitt absolviert er täglich 94 Kilometer mit einer Durchschnittsgeschwindigkeit von 18 km/h. Nur einen Ruhetag pro Woche gönnt er sich. Nach drei aufregenden und äußerst aktiven Wochen ist das Abenteuer Deutschlandtour erfolgreich abgeschlossen. Mit dem Flugzeug geht es von München aus Richtung Heimat, wo Roland Zerhusen von der Familie, den Freunden, Nachbarn und Mitarbeitern herzlich empfangen wird.

Rückfahrt 2014

Die tollen Erfahrungen und Eindrücke dieser außergewöhnlichen Radtour führen dazu, dass Roland Zerhusen nur ein Jahr später die „Rückfahrt" von Scharnitz im Süden bis nach Tondern im Norden antritt. Bei größtenteils traumhaftem Wetter radelt er 2014 über die westlichen Bundesländer durch Deutschland. Nach erfolgreichem Absolvieren zeigt sein Tacho am Ende eine Gesamtzahl von 3.800 Kilometer für beide Touren an.

Nach seiner Rückkehr heißen die Mitarbeiter Roland Zerhusen herzlich willkommen!

Friedliche Abendstimmung nach den ersten Arbeiten zur Verlängerung des Hochregallagers. Labradorhündin Dana scheint nach dem Rechten zu schauen.

Kapitel 3

2014

Zeit zum Durchatmen und Kraft schöpfen

Nach der Bauphase und erfolgreichen Erweiterung des Maschinenparks durch die DRO, bleibt 2014 Zeit für eine kleine Verschnaufpause. Es kehrt etwas Ruhe ein, und das Jahr wird effektiv genutzt, um Angefangenes zu vollenden, Arbeitsabläufe neu zu strukturieren und Optimierungsprozesse in Gang zu setzen. Die volle Konzentration auf das Kerngeschäft schärft den Blick für die nächsten Aufgaben.
Eine erste Bilanz der zuvor unternommenen Anstrengungen lässt sich beim Blick auf die Verkaufszahlen ziehen. Die Vorteile der DRO schlagen positiv zu Buche: 2014 kann eine zehnprozentige Umsatz-Steigerung verzeichnet werden – von 56 Millionen Euro in 2013 auf rund 61 Millionen Euro in 2014. Entsprechend erhöhen sich die Verarbeitungszahlen von 120.000 Millionen Quadratmeter 2013 auf 131.000 Millionen Quadratmeter in 2014.

Die erfreulichen Nachrichten haben allerdings auch eine Kehrseite: Aufgrund der gestiegenen Produktion ergeben sich erneut Platzprobleme. Die Kapazitäten des 2010 errichteten Hochregallagers sind ausgeschöpft und zusätzlich fehlt der Lagerplatz der Halle 3, die für die Installation der DRO von einer Lager- zu einer Produktionshalle umfunktioniert wurde. *„Um der Nachfrage auch in Zukunft gerecht werden zu können, haben wir uns entschieden, das Hochregallager zu verlängern“,* erzählt Roland Zerhusen. *„Nachdem das Vorhaben beschlossen war, ging es zeitnah an die Umsetzung. Im Herbst 2014 wurde mit den Baumaßnahmen begonnen, denn die Bodenplatte sollte bereits zum Jahreswechsel fertig gestellt sein.“*

Für Abwechslung im Arbeitsalltag sorgt in diesem Jahr ein dreitägiger Ausflug der Fußball-Betriebsmannschaft nach Ellesmere Port, einer englischen Industriestadt in der Nähe von Liverpool. An dem dort von Gastgeber Prowell organisierten internationalen Fußballturnier nehmen Wellpappverarbeiter aus Ländern wie Österreich, Tschechien, Polen oder Deutschland teil. Die Zerhusen-Mannschaft gibt, angeführt und betreut von Carsten Rehling und von Xhevdet „Jecky“ Dragusha, ihr Bestes, landet jedoch auf dem undankbaren 4. Platz. Doch letztendlich stehen der Spaß, der Sport und die Gemeinschaft mit den anderen Spielern im Vordergrund, so dass das Turnier allen Teilnehmern als schönes Erlebnis in Erinnerung bleibt.

Günter, Karoline und Roland Zerhusen verabschieden die Fußballmannschaft, die sich auf den Weg nach England macht.

Präsentation in den schönsten Regenbogenfarben: das verlängerte Hochregallager nach Fertigstellung aller Arbeiten.

Kapitel 4

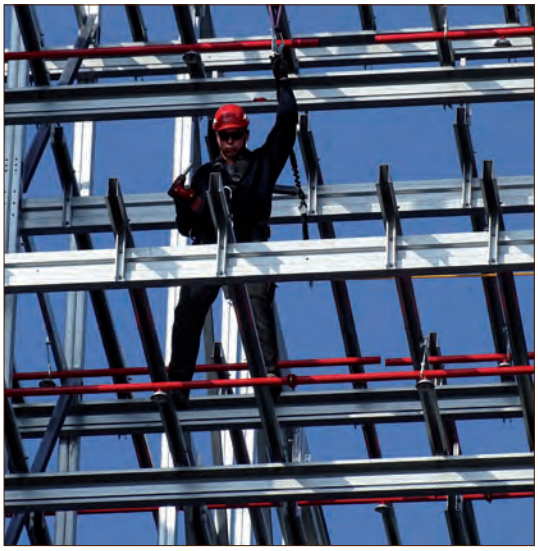
2015

Das Jahr der Verlängerung

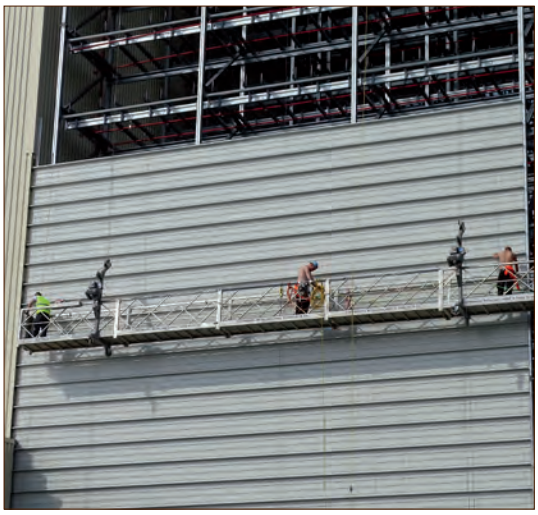
Platz schaffen – das ist die zentrale Aufgabe in diesem Jahr! Wie gut, dass Zerhusen darin schon einige Erfahrungen hat. Anfang des Jahres stehen zunächst die 2014 begonnenen Arbeiten zur Verlängerung des Hochregallagers im Mittelpunkt. Das Gebäude, das mittlerweile als markantes und von weitem erkennbares Markenzeichen das Dammer Stadtbild prägt, wird um 33 Meter erweitert. Es werden 5.000 zusätzliche Stellplätze geschaffen, was die Gesamtkapazität des Hochregallagers auf 20.000 Stellplätze erhöht. Nach erfolgreichem Abschluss der Baumaßnahme profitiert Zerhusen Kartonagen ab Juni von dem neuen Freiraum. Die folgende Bilderserie dokumentiert die Chronologie der Arbeiten.

Im ersten Schritt finden die Erdarbeiten mit Verlegung der Versorgungsleitungen statt.

Für das Fundament sind umfangreiche Betonarbeiten erforderlich.



Mit Beginn der Stahlarbeiten ist der Fortschritt schnell zu sehen. Mithilfe eines Krans werden die Arbeiten in 36 Meter Höhe bewältigt. Aber für ein gutes Gelingen ist auch der körperliche Einsatz einzelner Mitarbeiter der Fachfirmen in luftiger Höhe erforderlich.



Das Grundgerüst steht, sodass als Nächstes die Montage der Außenverkleidung in mehreren Arbeitsgängen in Angriff genommen wird.

Platz zum Lagern! Durch den Anbau werden neue Kapazitäten geschaffen, die dringend gebraucht werden.

Nach der Verlängerung ist das Hochregallager 158 Meter lang und 31 Meter breit, bei einer Höhe von 36 Metern und mit 20.000 Stellplätzen.
Der Anbau links ist klar erkennbar.

Erweiterung der Halle 10 und neue Lkw-Zufahrt

Als Nächstes folgt der Anbau der Halle 10, die bis dahin als Rohwarenhalle dient. Mit dem Ziel, hier eine neue Verarbeitungslinie zu installieren, wird die Halle um 1.500 Quadratmeter in Richtung Osten vergrößert. Das Rohwarenlager hingegen wird verlegt und im Zuge der Baumaßnahme die Lkw-Umfahrt neu angelegt. Damit ist eine Neuorganisation der Logistik verbunden, die eine positive Veränderung bedeutet. Mussten zuvor die mehr als 40 Lkw pro Tag zum Entladen durch den gesamten Betrieb und die Halle 10 fahren, erfolgt die Rohwaren-Anlieferung nun über die neue Zufahrt an der Borringhauser Straße. Das erleichtert geordnete Arbeitsabläufe, sorgt für Entspannung auf dem Betriebsgelände und entlastet die Industrie- und Osterdammer Straße massiv.

Im Zuge der Baumaßnahme wird die gesamte östliche Umfahrt verlegt sowie die Feuerwehrzufahrt neu angelegt.

Umfangreiche Fundamentarbeiten sind notwendig, um anschließend die Vorbereitungen für den Einbau der neuen Verarbeitungslinie treffen zu können.

Die FFG 8.20 Expert wird in gut geschützten Einzelteilen angeliefert.

Installation und Inbetriebnahme der Expert

Nach den Vorbereitungen wird im September die neue FFG 8.20 Expert in Halle 10 montiert. Die innovative Inliner-Maschine dient der Herstellung von Wellpapp-Faltkisten und ist mit zwei Druckwerken, einem Prefeeder sowie einem M.U.K.-Pack-Roboter in optimierter Ausführung ausgestattet. Als einer der ersten in Deutschland nimmt Zerhusen diesen von der Firma Bobst gerade neu auf den Markt gebrachten Maschinentypen in Betrieb. Die Anschaffung wird unumgänglich, da die Kapazitäten der drei vorhandenen Inliner-Maschinen – mal wieder – ausgeschöpft sind.

Die FFG 8.20 Expert zeichnet sich durch ihre sehr hohe Geschwindigkeit, äußerst kurze Rüstzeiten sowie eine vorbildliche Bedienerfreundlichkeit aus. Dank eines Schnellwechselsystems sind beispielsweise die beiden Flexodruckwerke während der Produktion vorrüstbar, das Posilock-Schnellspannsystem ermöglicht ein schnelles und einfaches Wechseln der Werk-

Für die Montage ist der Einsatz eines Krans erforderlich.

Maßgeschneiderte Vorarbeiten: Dank der im Vorfeld geleisteten Präzisionsarbeit passt alles perfekt.

Die neue Inliner-Maschine ist für einfache Faltkisten und eine hohe Produktionsgeschwindigkeit ausgelegt.

Der M.U.K-Greifarm-Roboter erleichtert das Packen der verarbeiteten Formate.

Die gesamte Expert-Maschinenlinie – für die Bedienung sind zwei Anlagenführer erforderlich.

Erweiterung des Minda-Transferwagensystems für einen optimalen Materialfluss. Rechts: Wie machen wir es am besten? Projektleiter Ralf Düvel und Stefan Assmann von der Firma Hoff beraten sich bei den Installationsarbeiten.

zeuge und der sogenannte Direct Feed Belts-Einschub gewährleistet eine präzise Bogeneinführung bei einer maximalen Geschwindigkeit von 22.000 Bögen pro Stunde, ohne das Material zu quetschen. Es können Formate von minimal 625 x 250 Millimeter bis maximal 2.180 x 830 Millimeter verarbeitet werden. Die Maschine ist ideal auf die Bedürfnisse und Anforderungen der Firma Zerhusen Kartonagen zugeschnitten. Die gesamte Maschinenlinie hat eine Jahreskapazität von rund 20 Millionen Quadratmeter, die verarbeitet werden. Schon nach kurzer Zeit läuft die Expert voll ausgelastet im Dreischicht-Betrieb. Und selbstverständlich ist sie für einen problemlosen Materialfluss komplett an das Minda-Transferwagensystem angebunden, das dafür extra erweitert wird.

Bei der Investition handelt es sich um die 10. Verarbeitungsmaschine der Firma Bobst, dem Weltmarktführer in diesem Bereich. Die guten Erfahrungen, die hohe Qualität und der umfassende Service bestätigen einmal mehr, die richtige Wahl des Lieferanten.

Verlängerung der Halle 12

Das dritte Projekt, um Raum zu schaffen, ist die Verlängerung der Halle 12, in der die Kleinverarbeitung untergebracht ist. Aufgrund einer stetig steigenden Nachfrage nach speziellen Verpackungslösungen ist sie mehr als ausgelastet. Mit der Erweiterung Richtung Osten werden rund 1.000 zusätzliche Quadratmeter geschaffen, so dass wieder ausreichend Kapazitäten zur Verfügung stehen, um das Auftragsvolumen bewältigen zu können. Und das Leichtbauzelt, das seit Längerem vor der Halle als Übergangslösung dient, kann endgültig abgebaut werden.

Immer wieder sind gerade in der Kleinverarbeitung Flexibilität und Improvisationstalent gefragt. So werden hier Spezialverpackungen für die Möbelindustrie gefertigt, wie beispielsweise ein Kantenschutz für Arbeitsplatten eines namhaften Küchenherstellers. Mit diesem Auftrag wird sich an ein neues Produkt herangewagt, für dessen einfachere Herstellung bald die Idee für eine Automatisierung heranreift. Bis zur tatsächlichen Umsetzung wird der Auftrag jedoch mit verstärktem Personaleinsatz in Handarbeit ausgeführt. Gebaut wird die arbeitserleichternde Maschinenkonstruktion schließlich von den Werkstatt-Mitarbeitern. Nach erfolgreicher Umsetzung erfolgen der Knick- und Leimvorgang für den Kantenschutz vollautomatisch.

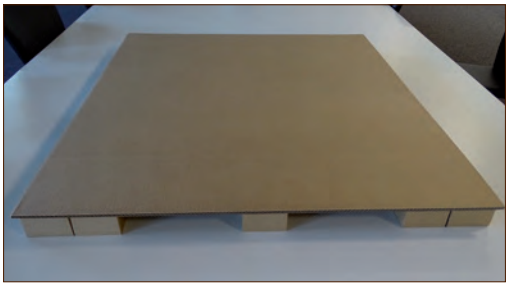
Mitarbeiter der Firma Bobst stehen beim Aufbau und bei der Inbetriebnahme der neuen Maschine mit Rat und Tat zur Seite.

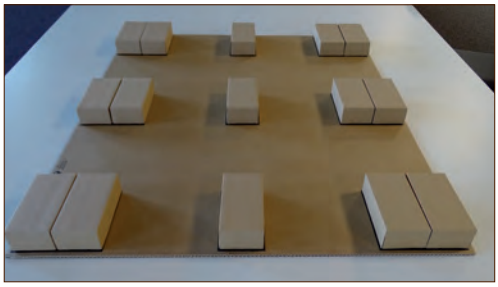
Die Stahlbetonarbeiten werden fachmännisch vom Bauunternehmen Bosche ausgeführt.

Mehr Raum für die Kleinverarbeitung: 1.000 Quadratmeter werden durch den Anbau der Halle 12 gewonnen.

Ein anderes Beispiel für eine kundenspezifische Produktion ist die Herstellung von Papp-Paletten, die herkömmliche Holzpaletten ersetzen. In Auftrag gegeben werden die Papp-Paletten von einem Möbelhersteller, der Ikea beliefert. Auch hier werden zunächst alle Teile in Handarbeit aufgeklebt, um nach kurzer Zeit eine Automatisierung beim Leimauftrag mithilfe eines Roboters zu entwickeln. Paletten aus Wellpappe können mit einer günstigeren Herstellung, weniger Eigengewicht und einer einfacheren Entsorgung im Vergleich zu Holzpaletten punkten.

Herstellung eines Kantenschutzes (rechts) für einen namhaften Küchenhersteller mithilfe einer selbstentworfenen und selbstgebauten maschinellen Vorrichtung (links).





Die in der Kleinverarbeitung gefertigten Papp-Paletten stellen eine kostengünstige Alternative zu Holzpaletten dar. 15 Wellpapp-Blöcke geben der Trägerpappe die notwendige Stabilität.

Ein Mann, der gerne Druck macht: Matthias Kuroczka

Matthias Kuroczka

Mit der steigenden Qualität der Verpackungen durch immer hochwertigere Maschinen, nehmen auch die Kundenwünsche zu, vor allem was die Farbgebung betrifft. Eine Innovation im Bereich Druck ist die Anschaffung der neuen Farbmischanlage Actega CC20 im Jahr 2015.

Seit 2009 ist Druckermeister Matthias Kuroczka als Leiter der Abteilung Druck dafür verantwortlich, dass die Druckausführung alle Anforderungen erfüllt. Das beginnt mit der Prüfung der Kundenanfragen. Jedes Druckbild einer Verpackung geht über seinen Schreibtisch. Im ersten Schritt gilt es zu entscheiden, ob es in vorliegender Form druckfähig ist. *„Oft sind die Druckbilder für ein anderes Druckverfahren wie das Offset-Verfahren aufgebaut"*, erzählt er. *„Unsere Aufgabe ist es, bei Bedarf die Vorgaben so zu verändern, dass wir sie mit unseren Maschinen im Flexodruck umsetzen können – und der Kunde trotzdem zufrieden ist!"* Auch wenn die Anfragen zum Teil immer komplizierter werden, wird stets versucht, eine Lösung zu finden. Dass ein Kundenwunsch nicht realisierbar ist und abgelehnt werden muss, ist glücklicherweise die Ausnahme.

Bei jedem neuen Auftrag überprüft Matthias Kuroczka persönlich das Ergebnis. Für ein optimales Resultat spielen beim Druck viele Faktoren eine Rolle: welche Wellpappe verwendet wird, mit welcher Papierstärke sie hergestellt ist, die Luftfeuchtigkeit, die Farbeinstellung, die Sauberkeit der Druckplatten oder auch ihre Abnutzung – um nur einige zu nennen. Ziel ist es, den Kunden eine gleichbleibende Qualität zu liefern mit identischer Farbgebung sowohl beim Erstauftrag als auch bei allen Folgeaufträgen. Das ist vor allem für große Markenkunden wie Bahlsen von großer Bedeutung. Wenn Verpackungen aus verschiedenen Lieferungen im Laden-Regal nebeneinander stehen, müssen sie exakt gleich aussehen.
Zu den ersten Veränderungen, die der Druckermeister umsetzt, gehört 2009 die eigene Rezeptherstellung. Jeder Farbton kann aus zwölf Grundtönen gemischt werden, die „Zutaten" werden im Rezept festgehalten. Bei Zerhusen sind aktuell 400 Rezepte im Einsatz oder mit anderen Worten 400 Farbtöne abrufbar. Bei seinem Arbeitsantritt werden die Rezepte von einem Farbhersteller geliefert, was pro Rezept fast eine Woche dauert. In 90 % der Fälle sind sie nicht sofort einsetzbar, und es muss an der Maschine nachgemischt werden, um den vom Kunden gewünschten Farbton zu erzielen. *„Zum Glück konnte ich Marc Zerhusen überzeugen, eine Andruckmaschine und ein Computerprogramm anzuschaffen"*, erzählt Matthias

Kuroczka. *„Damit waren wir in der Lage, die Rezepte innerhalb von zwei Stunden selbst herzustellen. Und die Nachstellzeit an den Maschinen konnten wir von mehreren Stunden auf null reduzieren. Wenn wir heute unsere eigenen Rezepte einsetzen, mischen wir an der Maschine und können starten."* Der Wechsel zu einem anderen Farblieferanten mit Farbkonzentraten bringt weitere Einsparungen.

Farbmischanlage Actega CC20

Eine komplette Veränderung des Arbeitsplatzes bedeutet die Anschaffung der DRO, die mit ihren sechs Druckwerken ganz neue Perspektiven schafft. Von Anfang an ist Matthias Kuroczka in der Projektgruppe, sucht die Maschine mit aus beziehungsweise ist verantwortlich für die Wahl der Druck-Ausstattung. Er hilft beim Aufbau und der Einrichtung. Zusammen mit Mitarbeitern des Farbherstellers Siegwerk, des Maschinenherstellers Bobst, des Trocknungsherstellers DuoTechnik sowie weiteren Zerhusen-Mitarbeitern engagiert er sich für die schnelle Inbetriebnahme. Vor allem mit Anatoli Morkel tüftelt er wochenlang, sieben Tage die Woche, manchmal bis zu 20 Stunden am Tag. *„Dass wir genau an Günter Zerhusens 85. Geburtstag stolz unseren ersten 4-Farben Rasterdruck präsentieren konnten, war aber nicht nur das Ergebnis von Anatoli und mir"*, stellt Matthias Kuroczka klar. *„Jeder Maschinenführer – ob Dennis Eismann, Rene Meyer, Karsten Meyer-Wessel, Viktor Minz oder Alexander Gohl – hat sich eingebracht. Und wenn jemand eine Idee hatte, wurde sie ausprobiert. So wurden wir jeden Tag etwas besser und sicherer. Das war echte Teamarbeit!"* Bis heute spielt die Maschine eine maßgebliche Rolle im Arbeitsalltag von Matthias Kuroczka, wie er erzählt: *„Meine Arbeit betrifft zu 90 % die DRO."*

Zusammen mit seiner Kollegin Sarah Scholz gehört der Fachmann für Druck und Farben dem Arbeitskreis Druck an, zu dem außerdem leitende Führungskräfte der Firma Bobst Deutschland, der Firma DuoTechnik, der Firma Actega (heute Siegwerk), der Firma Günther sowie Holger Pleus, Inhaber von Re-ality graphics, angehören. Ein praxisnahes Ergebnis dieses Arbeitskreises ist die Entwicklung einer Farbe, mit der es möglich ist, bei den meisten Druckbildern die Lackierung gleichwertig zu ersetzen. Lack wird bei Verpackungen eingesetzt, damit sie glänzen und hochwertiger erscheinen. Vorteil der entwickelten Lack-Alternative ist eine schnellere Trocknungszeit, so dass der Auftrag zu 50% schneller gefahren werden kann. Es können ein Farbwerk sowie in der Regel ein Klischee, das bis zu 1.000 Euro kosten kann, gespart werden. Nachteil ist, dass das Reinigen aufwendiger ist, was Mehrarbeit für die Maschinenbediener bedeutet.

Bei seiner Arbeit legt Matthias Kuroczka großen Wert auf eine gute Zusammenarbeit: *„Wichtig ist, dass alle mitziehen und jeder seinen Teil macht – oder auch ein bisschen mehr. Dann kommt man einen Schritt voran. Zum Glück habe ich ein starkes Team in der Druckvorbereitung, das mich unterstützt und auf das ich mich verlassen kann. Dazu gehören Petra Runnebaum, Miladenka Brocilovic, Sarah Scholz, Jan Rösler und Daniel Vaughan."* Gerne steht Matthias Kuroczka seinerseits Kollegen bei ihren Abschluss- oder Projektarbeiten für den Meister oder Techniker zur Seite. *„Bei Rene Meyer war ich beispielsweise Mentor bei der Abschlussarbeit für den Techniker. Die hat er mit 1 bestanden, da ist man schon stolz!"*

Ein innovatives Ergebnis: Der Arbeitskreis Druck, dem Matthias Kuroczka und Sarah Scholz angehören, hat eine Alternative für Lack entwickelt mit dem gleichen glänzenden Effekt, bei schnellerer Herstellung.

Und was sieht Matthias Kuroczka als die zukünftigen Herausforderungen? *„Die permanente Steigerung in der Produktivität. Das wird in Zukunft das zentrale Thema bleiben. Speziell für meinen Bereich wird auf lange Sicht die Einführung des Digitaldruckes in den Fokus geraten. Das ist jedoch mit unheimlichen Investitionskosten verbunden. Im Moment können wir mit der DRO einen Großteil der Sachen im Druck darstellen, die auch eine Digitaldruckmaschine kann. Das Thema Digitaldruck wird vermutlich eher meinen Nachfolger in zehn Jahren beschäftigen, wenn ich mich – vielleicht – in den Ruhestand begebe!"*

Die guten beruflichen Zukunftsperspektiven bei Zerhusen Kartonagen zeigen die Auszubildenden auf.

Julian Rietlinger führt als Moderator durch den Azubi-Film.

Einblick in den Arbeitsalltag der Auszubildenden Sarah Scholz. Am praktischen Beispiel zeigt sie konkret, was zu ihren Aufgaben gehört.

Teamfoto der Auszubildenden im Jahr 2015 für die Broschüre über Ausbildungsberufe bei Zerhusen Kartonagen.

Ausbildungs-Imagefilm: Pack´s an!

In Zeiten des Fachkräftemangels und des stetigen Wettbewerbs um „kluge Köpfe" wird es immer schwieriger, geeignete und kompetente Mitarbeiter zu finden. Das gilt vor allem auch bei der Ausbildung. Seit jeher legt Zerhusen Kartonagen großen Wert auf eine gute und fundierte Ausbildung – und tut einiges dafür, jungen Leuten attraktive Arbeitsplätze zu bieten. Um dies zu kommunizieren und „zeitgemäß" bei der Zielgruppe für sich zu werben, lässt sich das Unternehmen etwas Besonderes einfallen. Im März finden zwei Tage lang Dreharbeiten für einen Azubi-Imagefilm statt. Professionell unterstützt von der Medienproduktion Ganseforth stellen die Auszubildenden selbst ihren Arbeitgeber sowie ihre Ausbildungsberufe mit den jeweiligen Aufgaben vor. Herausgekommen ist ein toller, kurzweiliger und ansprechender Film, der über soziale Medien wie Facebook, die Homepage, auf Ausbildungsmessen oder im Kino gezeigt wird.

Nicht nur über das sehenswerte Ergebnis freut sich Zerhusen, sondern auch über die Bereitschaft der Auszubildenden, in dem Film mitzuwirken und mit ihrem Gesicht für das Unternehmen zu werben. Bedeutet es doch, dass sich die Mitarbeiter mit ihrer Firma identifizieren. Und so gibt der Film neben den „reinen Fakten" gleichzeitig einen authentischen Einblick in das Betriebsklima, die Firmenphilosophie und das Miteinander der Mitarbeiter.

Parallel zum Film wird eine Broschüre erstellt, in der alle sieben Ausbildungsberufe ausführlich mit Inhalten und Anforderungen beschrieben sind. Je nach Schulabschluss und persönlichen Stärken kann man sich als Packmitteltechnologe/in, Maschinen- und Anlagenführer/in, Mechatroniker/in, Fachkraft für Lagerlogistik, Berufskraftfahrer/in, Industriekaufmann/-frau oder Betriebswirt/in (BA) bewerben. So unterschiedlich die Ausbildungen sind, eins haben alle gemeinsam: gute Zukunftsperspektiven in einem modernen Familienunternehmen. Aktuell werden 17 junge Leute bei Zerhusen Kartonagen in den verschiedenen technischen und kaufmännischen Berufen ausgebildet.

Gern gefördert: berufliche Weiterqualifizierung

Für alle, die sich nach der Ausbildung weiterentwickeln möchten, bietet Zerhusen zahlreiche Fortbildungsmöglichkeiten. Dabei ist es dem Unternehmen wichtig, jeden einzelnen Mitarbeiter entsprechend der persönlichen Fähigkeiten und Wünsche zu fördern und individuelle Aufstiegschancen, zum Beispiel durch Zusatzqualifizierungen, aufzuzeigen.

Rene Meyer

Jan Bloemen

Zwei Mitarbeiter, die diese Gelegenheit beim Schopfe ergriffen haben, sind Rene Meyer und Jan Bloemen. Beide haben ihre Ausbildung als Verpackungsmittelmechaniker bei Zerhusen absolviert. Rene Meyer von 2007 bis 2010 und Jan Bloemen von 2009 bis 2012. Gemeinsam beginnen sie 2012 eine vierjährige duale Weiterbildung zum Papiertechniker. Für das erfolgreiche Absolvieren des Schul-Studiums investieren sie viel Zeit und Energie. Denn die berufsbegleitende Weiterqualifizierung sieht vor, dass neben dem praktischen Teil im Betrieb, die theoretische Schulung in der Johann Friedrich Pierer Schule in Altenburg Nord stattfindet. Das bedeutet, dass die beiden sich zwölfmal im Jahr für die jeweils einwöchige Lehreinheit auf den Weg in das 440 Kilometer entfernte Altenburg in der Nähe von Leipzig aufmachen.

Im Basisteil des Technikerlehrgangs wird Wissen in Fächern wie Rechnungswesen, Betriebswirtschaftslehre, Arbeitsorganisation, Unternehmensführung, Personalführung- und Planung sowie Mathematik, Physik und Chemie vermittelt. *„Für den fachspezifischen Schwerpunkt Papiertechniker stehen zusätzlich die Fächer Papier- und Folienverarbeitungstechnik, Werkstoffkunde, Prüflabor, Produktionssteuerung, Prozessgestaltung und Logistik sowie Maschinenkunde-Drucktechnik auf dem Stundenplan“,* erläutert Rene Meyer die Inhalte des Unterrichts, der täglich 8 bis 10 Stunden umfasst. *„Oder wie wir immer sagen, als Papiertechniker lernt man alle Schritte vom Baum bis zum Karton!“*
Nach den Abschlussprüfungen ist es endlich geschafft, und die Anstrengungen werden belohnt: Am 17.06.2016 erhalten Rene Meyer und Jan Bloemen im Ratssaal zu Altenburg ihre Techniker-Briefe, mit denen sie in den Stand des staatlich geprüften Technikers, Fachrichtung Papiertechnik gehoben werden. Während des Studiums absolvieren sie außerdem die IHK-Ausbildereignungsprüfung, die sie berechtigt, Auszubildende auszubilden. Mit diesen Qualifizierungen sind sie für zukünftige Aufgaben bestens gerüstet.

Im Rückblick waren es vier Jahre mit Höhen und Tiefen, sind sich beide einig. *„Durch das duale System gab es sehr stressige Phasen. Zum einen die Arbeit im Dreischicht-Betrieb und dann wiederum das anspruchsvolle Lernen. Allein die Fahrt nach Altenburg hat viel Zeit in Anspruch genommen. Wir haben während der gesamten Weiterbildung 42.240 Kilometer zurückgelegt“,* erzählt Jan Bloemen von den Erfahrungen. *„Nichtsdestotrotz war es eine wunderbare Zeit, in der man neue Freunde kennen gelernt, viele Betriebe besichtigt und den ein oder anderen wertvollen Erfahrungsaustausch innerhalb der Branche gemacht hat“,* ergänzt Rene Meyer.

Karoline und Roland Zerhusen gratulieren Jan Bloemen und Rene Meyer zur bestandenen Weiterbildung zum staatlich geprüften Techniker mit Fachrichtung Papiertechnik.

Ihr Wissen können die beiden Techniker nun in ihren Bereichen einbringen: Jan Bloemen ist Schichtleiter in der Weiterverarbeitung und unter anderem für die Qualitätskontrollen und die Mitarbeitereinteilung verantwortlich. Rene Meyer durchläuft aktuell alle Stationen im Wellpappenwerk, um die Materie von der Pike auf zu lernen. Hier soll er voraussichtlich ab Sommer in der Lage sein, die Wellpappenanlage zu beherrschen.

Von der Aushilfe zur Mitarbeiterin im Hygiene-Management

Martina Rosemeyer

Die Mitarbeiter sind das Herzstück im Unternehmen und der Grundstein für den Erfolg. Dessen ist sich die Geschäftsführung bewusst und daher wird immer wieder versucht, den Arbeitnehmern mit flexiblen Angeboten und beruflichen Perspektiven entgegenzukommen. Diese Erfahrung macht auch Martina Rosemeyer. Sie ist seit 16 Jahren bei Zerhusen und hat ihre Arbeit immer entsprechend an die jeweilige Lebensphase anpassen können. Im Jahr 2001 startet die gelernte Fachkraft für Lebensmitteltechnik als Aushilfe in der Produktion. Ihre Kinder sind noch klein, aber die Bedingungen sind ideal, um Arbeit und Familie unter einen Hut zu bekommen. *„Da Zerhusens sehr sozial eingestellt sind, durfte man beispielsweise zuhause bleiben, wenn die Kinder krank waren, ohne die Stunden nachholen zu müssen. Da war man nicht so unter Druck"*, erzählt sie aus den Anfangsjahren.

Drei Jahre später stockt Martina Rosemeyer auf eine halbe Stelle auf. 2012 arbeitet sie als Vollzeit-Kraft, was allerdings nicht so gut mit dem Familienleben harmonisiert, so dass sie 2013 ihre Arbeitszeit auf eine 30-Stunden-Woche reduziert. Lange Zeit ist sie in der Kleinverarbeitung tätig. Martina Rosemeyer schätzt das Team und das sehr gute Arbeitsklima. Doch gesundheitliche Probleme erschweren die Handarbeit, die oft mit körperlicher Anstrengung verbunden ist. Aus diesem Grund nutzt Martina Rosemeyer, die mit dem Bau des Wellpappenwerkes verbundene Umstrukturierungsphase für einen Wechsel in das Hygiene-Management, wo sie am 1. Dezember 2016 ihren ersten Arbeitstag hat.

Unter Leitung von Maria Hintze gehört seitdem unter anderem der Bereich Arbeitskleidung zu ihrem Arbeitsschwerpunkt. Um im Hygienemanagement fit zu werden, wird Martina Rosemeyer in Zukunft regelmäßig Fortbildungen absolvieren. *„Lehrgänge sind notwendig, sonst kommt man nicht vorwärts"*, ist sie sich sicher. Neben der alltäglichen Arbeit engagiert sie sich zusätzlich als eine von rund 15 intern geschulten Gästeführern: *„Es macht Spaß, den Besuchern die Firma näherzubringen! Und man hat einen guten Einblick in alle Bereiche, das finde ich gut!"*

Immer gut informiert oder: Papperlapapp!

Im Mai erscheint zum ersten Mal die „Papperlapapp". Die Firmenzeitung wird auf Initiative der Mitarbeiter ins Leben gerufen, um mit einer Vielzahl an Themen für einen guten firmeninternen Informationsfluss zu sorgen. Die Leser werden sowohl über Innovationen im Bereich Maschinen, neue Bauvorhaben, wirtschaftliche Zahlen oder Investitionen als auch über Veranstaltungen, betriebliche Angebote oder Jubiläen auf dem Laufenden gehalten. Außerdem werden neue Mitarbeiter vorgestellt und Firmenchef Roland Zerhusen gibt in jeder Ausgabe einen Überblick über erreichte Ziele, den aktuellen Stand und welche Aufgaben in Zukunft anstehen. Zusätzlich nutzt er das Medium, um sich bei seinen Mitarbeitern für ihr tagtägliches Engagement zu bedanken, das ein entscheidender Faktor für die hohe Leistungsfähigkeit des Unternehmens ist.

Das Redaktionsteam der Papperlapapp (vorne von links): Steffen Ignatzek, Karoline Zerhusen, Barbara Niemann und (hinten von links) Hiltrud Niehues, Kerstin Lübbehusen sowie Laura Völkerding.

Die Teilnehmer des Englisch-Kurses sowie (rechts) des Raucherentwöhnungskurses.

Zum sechsköpfigen Redaktionsteam, das sich für die Papperlapapp stark macht, gehören Steffen Ignatzek (Verkauf), Kerstin Lübbehusen (Personal), Hiltrud Niehues (Papier-Einkauf), Barbara Niemann (Verwaltung WPA), Laura Völkerding (Buchhaltung) und Karoline Zerhusen (Öffentlichkeitsarbeit). Für die professionelle Layout-Gestaltung wird zusätzlich als externer Fachmann Wolfgang Klika ins Boot geholt. Auf 24 Seiten erfahren die Leser in kurzweilig geschriebenen Artikeln alle Neuigkeiten und erhalten einen Einblick in die verschiedenen Firmenbereiche. Kommuniziert wird auch die Umsetzung von Projekten, die aus dem 2014 eingeführten Verbesserungsvorschlagswesen oder aus Mitarbeitergesprächen hervorgegangen sind. Dazu gehören die Einführung von Englisch-Kursen, die die Mitarbeiter während der Arbeitszeit absolvieren können, die Durchführung von Seminaren zum Thema Mitarbeiterführung und -motivation oder das Angebot für eine gesündere Lebensweise, ein Raucherentwöhnungskurs, das 21 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nutzen. Um ein breites Spektrum an Themen zu bieten, werden für die Kurzberichte die Mitarbeiter aus allen Abteilungen einbezogen.

Aktives Gesundheitsmanagement

Nicht nur in der Papperlapapp wird ein Thema aufgegriffen, das bei Zerhusen eine zentrale Bedeutung hat: Gesundheit. Um sie zu erhalten, wird 2015 ein wegweisender Schritt getan. Im April besiegeln Zerhusen Kartonagen und die Fachkliniken St. Marien – St. Vitus GmbH eine Kooperation. Ziel ist es, mit Unterstützung der Fachkliniken psychischen Belastungen oder Erkrankungen wie Burnout rechtzeitig entgegenzuwirken. Schließlich sind qualifizierte und motivierte Mitarbeiter wesentliches Kapital eines jeden Betriebs und nicht beliebig austauschbar. Mit dem sogenannten Employee Assistence Programme (Mitarbeiterhilfsprogramm) bieten die Kliniken ein innovatives Konzept zur Förderung der Gesundheit der Mitarbeiter, die aufgrund von Arbeitsverdichtung und oftmals gleichzeitig hohen Anforderungen im privaten Lebensumfeld immer stärker psychischen Belastungen ausgesetzt sind. Wunsch ist es, die Gesundheit und Leistungsfähigkeit des Mitarbeiterteams zu erhalten. Hier gilt es zeitnah anzusetzen.

Beratung, Schulung, Diagnose und Krisenleistungen sind die Säulen für ein ganzheitliches Gesundheitspräventionsmanagement, um in psychischen Ausnahmesituationen oder bei Suchterkrankungen schnelle Hilfe zu bieten. Auf kurzen Wegen und mit qualifizierten Ansprechpartnern bieten die Fachkliniken St. Marien – St. Vitus Betroffenen eine kompetente psychiatrisch-psychotherapeutische Fachbehandlung. Mitarbeiter von Zerhusen profitieren dabei von den langjährigen Erfahrungen der Experten für seelische Gesundheit, die sich mit Themen wie Depression, Angst, Trauma und Trauer bestens auskennen. Auch Prävention ist ein wichtiger Baustein. Das Angebot unter dem Motto „Stark im Team" wird gut angenommen und auf ganz unterschiedlichen Gebieten Hilfestellungen gegeben.

Führungskräfte von Zerhusen Kartonagen und leitende Mitarbeiter der Fachkliniken St. Marien – St. Vitus GmbH nach der Vereinbarung der Kooperation. (Quelle: NWZ Nordwest-Zeitung vom 19.06.2015, Foto: Daniela Meer)

Um die Qualität der Therapie zu steigern sowie Klienten und Angehörige in Notlagen unterstützen zu können, macht sich der anerkannt gemeinnützige Förderverein Fachkliniken St. Marien – St. Vitus e.V. stark. Ziel des Vereins ist es, die Arbeit der Fachkliniken finanziell oder durch Sach-Zuwendungen zu fördern. Es werden sowohl Projekte am Standort der Fachklinik St. Marienstift in Neuenkirchen-Vörden als auch am Standort der Fachklinik St. Vitus in Visbek unterstützt. Neben Friedhelm Sander und Doris Wesjohann engagiert sich seit 2015 Karoline Zerhusen im Vorstand des Fördervereins. Im Leitbild heißt es: *„Die Gesundheit, Lebensqualität und Zufriedenheit von Klientinnen und Klienten sowie die Unterstützung von Angehörigen und Kooperationspartnern ist der zentrale Fixpunkt unseres Handelns."*

Entscheidung für ein eigenes Wellpappen-Formatwerk
Am 22. Dezember berichtet die Oldenburgische Volkszeitung die große Neuigkeit: „Zerhusen baut eigenes Wellpappenwerk". Vorausgegangen war dieser Entscheidung eine einjährige Planungsphase unter Einbindung eines siebenköpfigen Teams aus externen Fachingenieuren. Bei einer Investitionssumme von 33 Millionen Euro ist es nicht verwunderlich, dass die Realisierung besonders gut durchdacht wird. Mit dem Spatenstich für das neue Wellpappen-Formatwerk im Dezember fällt nach reiflicher Überlegung schließlich der Startschuss, mit dem Ziel, Anfang 2017 die Produktion der Wellpapp-Formate aufzunehmen.

Einer der Hauptgründe für die neue Wellpappenanlage ist der Wunsch, sich von den bisherigen Lieferanten unabhängig zu machen. Denn die Zahl der Wellpapp-Anbieter ist begrenzt, und der Einkauf erfolgt aufgrund der Wirtschaftlichkeit im Hinblick auf die Frachtkosten ausschließlich bei regionalen Herstellern im Umkreis von 150 Kilometern. Das für die Wellpapp-Herstellung notwendige Papier kann hingegen sowohl auf nationalen als auch internationalen Märkten bezogen werden. Eine eigene Wellpappen-Produktion bedeutet großes Einsparpotenzial bei den Eingangsfrachtkosten. Statt der aktuell 40 Lkw, die den Betrieb tagtäglich mit Rohware beliefern, sind für die Anlieferung der Rohware Papier lediglich zehn Lkw pro Tag erforderlich. Ein Grund für den großen Unterschied bei der Rohwarenanlieferung ist der Umstand, dass bei Wellpappe aufgrund ihrer Beschaffenheit naturgemäß viel Luft „mittransportiert" wird. Das neue Werk ist ausschließlich für den Eigenbedarf geplant und die Kapazitäten entsprechend angelegt. Damit stehen die Aufgaben und Herausforderungen für das kommende Jahr 2016 eindeutig fest!

Mit Handschlag besiegelt: Am 23. November 2015 bestellt Roland Zerhusen die Wellpappanlage bei Lars Engel von der Firma BHS.

Das Modell wird von den Auszubildenden mit Unterstützung der Entwicklungsabteilung aus Wellpappe selbst erstellt.

Expertenrunde: Der Entscheidung für die Wellpappenanlage geht eine einjährige Planungsphase mit diversen Fachleuten voran.

Im August 2015 reicht Roland Zerhusen den Bauantrag für das neue Wellpappen-Formatwerk ein. Nach der Genehmigung erfolgt im Dezember der Spatenstich mit Mitgliedern der Familie und Geschäftsleitung: Kerstin Lübbehusen, Andreas Nordlohne, Marc Zerhusen, Roland Zerhusen, Günter Zerhusen, Ansgar Biestmann, Philipp Honkomp, Karoline Zerhusen und Magda Zerhusen (von links). Fast nicht zu erkennen: Hund Dana auf dem Erdhügel.

Die gesamte Familie wird mithilfe des übersichtlichen Modells mit dem Groß-Projekt vertraut gemacht.

141
142
143

MINDA
Konturen
Kontrolle
Konturen
kontrolle
Herma
Etikettierer
Herma
Etikettierer
N10
80

Einblick in die Wellpappenproduktion im 17.000 Quadratmeter großen Wellpappen-Formatwerk. Die Anlage gehört zu den modernsten in Europa.

Kapitel 5

2016

Historische Meilensteine werden gesetzt

Nach einjähriger Planungsphase und dem Spatenstich Ende 2015, dreht sich im folgenden Jahr alles um den Bau des eigenen Wellpappen-Formatwerks. Im Januar wird mit den umfangreichen Erdarbeiten begonnen. Die Witterungsbedingungen mit vielen Niederschlägen im Herbst und Winter erschweren die Baumaßnahmen durch den nassen Boden. Somit ist es keine leichte Aufgabe, die 13.000 Kubikmeter Mutterboden zu bewegen, die abgefahren werden müssen. Anschließend bedarf es über das Dreifache an Füllsand – rund 40.000 Kubikmeter werden in über 3.000 Lkw-Ladungen angeliefert. Weitere eindrucksvolle Bedarfszahlen für diesen ersten Bauabschnitt sind 6.000 Kubikmeter Schotter und für die Bodenplatte 4.000 Kubikmeter Beton. Nicht zu vergessen die 5.000 Meter an Ver- und Entsorgungsleitungen, die auf dem Gelände verlegt werden – für Wasser, Abwasser, Strom, Gas und Leim.
Im Frühjahr stehen bereits die ersten Fertigbetonteile und kurze Zeit später ist das gesamte Betonskelett der 17.000 Quadratmeter großen Halle fertig gestellt. Im Juli ist das nächste Ziel erreicht: Das Dach sowie die Wandfassade des Gebäudes sind geschlossen. Im August können die Betonarbeiten für die Bodenplatten und Maschinenfundamente in Angriff genommen werden und der Innenausbau erfolgt. Alle Handwerker – vom Maler, Elektriker, Klempner, Fliesenleger, Heizungsbauer und Tischler – geben ihr Bestes, damit alles termingerecht fertig wird. Ende September werden die ersten Maschinenteile angeliefert und installiert.

Funktionierendes Frühwarnsystem

Bei den Erdarbeiten zum Bau des Wellpappen-Formatwerks kommt es zu einem kleinen Zwischenfall: Als die Radlader anfangen zu baggern und dadurch für Erschütterungen sorgen, schlägt ein für die Gasleitungen installiertes Frühwarnsystem bei der Zentrale in Bochum Alarm. Ein Helikopter wird sogar auf die Reise geschickt, um aus der Höhe zu kontrollieren, was los ist. Als dieser über Funk Entwarnung gibt und meldet: *„Hier ist alles in Ordnung!“*, kann es auf der Baustelle weitergehen.

Blick von Osten: Das fertige Wellpappen-Formatwerk aus der Vogelperspektive.

Chronologie der Entstehung des Wellpappen-Formatwerks

Manchmal läuft es anders als geplant: In diesem Fall hat Hündin Dana ihre Spuren auf der Baustelle beziehungsweise im frischen Beton hinterlassen.

Wie ein kleiner eigenständiger Betrieb mag die Großbaustelle bisweilen anmuten: Durchschnittlich 150 Monteure sind im Einsatz, um das geplante Wellpappen-Formatwerk Realität werden zu lassen. Für eine gute Zusammenarbeit der einzelnen Gewerke und als Dank für die geleistete Arbeit, lädt Zerhusen von März bis Dezember in regelmäßigen Abständen alle auf der Baustelle Tätigen zu einem Grillabend ein. Es findet auch eine Nikolausfeier statt. Die Zerhusen-Mitarbeiter Nicole und Andreas Klausing sowie Bernd Hagen sorgen dafür, dass sich alle im „Bullenstall" auf dem Hof Zerhusen bei gutem Essen und kühlen Getränken von den oft 10-12-stündigen Anstrengen erholen können. In einer launigen Rede informiert Firmenchef Roland Zerhusen jedes Mal vom Fortschritt der Arbeiten.

Das gemütliche Beisammensein macht allen Spaß – vom Projektleiter bis zu den Arbeitnehmern zahlreicher Subunternehmen, die aus ganz Europa kommen. Nicht zuletzt wegen der gemeinsamen Abende herrschen auf der Baustelle eine positive Stimmung und ein freundschaftlicher Umgang miteinander. Gerne hilft man sich gegenseitig und hat ein nettes Wort für den anderen.

Die Bilanz am Ende aller Arbeiten kann sich sehen lassen: Sämtliche Abläufe haben reibungslos und ohne nennenswerte Zwischenfälle funktioniert. Die gesamte Baumaßnahme kann unter einem Jahr Bauzeit abgeschlossen werden, und der Produktionsstart früher als geplant erfolgen.

„Ohne Engagement und Herzblut geht es nicht!"

So einfach lautet das Resümee von Thorsten von Bothmer zum Bau der Wellpappenanlage. Als Projektleiter hat er die Arbeiten hautnah miterlebt und nach der Inbetriebnahme als Technischer Leiter der Instandhaltung die Verantwortung für das Werk übernommen. Vor seinem Arbeitsbeginn bei Zerhusen im Jahr 2010 sammelt der gelernte Elektriker in anderen Industriebetrieben Erfahrungen, unter anderem bei Smurfit Kappa in Osnabrück, einem Wellpappenwerk mit Weiterverarbeitung.

Thorsten von Bothmer

Als die Vorplanungen für das Wellpappen-Formatwerk 2014 bei Zerhusen konkreter werden und sich die Frage stellt, wer mit ins Boot geholt werden könne, fällt die Wahl auf Thorsten von Bothmer. *„Das hat mich sehr gefreut und ich war sehr stolz, dass ich derjenige sein durfte. Gleichzeitig war es eine Riesen-Herausforderung!"*, blickt Thorsten von Bothmer zurück.

Ab Januar 2015 geht er mit viel Elan an die neuen Aufgaben. Für das spezielle Know-how, das so ein Bauprojekt erfordert, werden externe Fachingenieure engagiert. Hauptverantwortlicher für die Gruppe ist Georg Pullez, der mit seiner über 40-jährigen Erfahrung in der Wellpappenindustrie zu den anerkannten Fachleuten seiner Branche zählt. Seine Kompetenz und Kontakte tragen maßgeblich zum Gelingen bei. Die Fachingenieure zeichnen für ihre jeweiligen Fachbereiche – Heizung, Klima, Elektro und Lüftung – verantwortlich, erstellen die erforderlichen Ausschreibungen, verschicken sie und werten sie für die Auftragsvergabe aus. Doch bis dahin muss alles gut durchdacht werden. Alle 14 Tage treffen sich die Ingenieure, Roland Zerhusen und Thorsten von Bothmer, hunderte von Plänen werden gefertigt. Überlegungen werden zum Beispiel bezüglich der Beförderung der Rohformate zur Weiterverarbeitung angestellt. Am Anfang ist nicht klar, ob die Förderbrücke realisierbar ist oder die Ware über Auslieferstellen per Lkw zur Weiterverarbeitung transportiert werden muss.

Ab Sommer 2015 zwingt eine schwere Erkrankung Thorsten von Bothmer zu pausieren. Erst im Mai 2016 fängt er wieder regulär an zu arbeiten. *„Meinen Kollegen, die mich vertreten haben, rechne ich es hoch an, dass ich da weitermachen durfte, wo ich aufgehört hatte. Bei der Grundplanung bin ich noch dabei gewesen, da hatte sich nicht allzuviel verändert. Soweit es möglich war, bin ich auch zu den Terminen gekommen, wenn bei einer Ausschreibung entschieden wurde, wer es macht. So bin ich am Ball geblieben."*

Bei seinem Wiedereinstieg ist die Umsetzung bereits im vollen Gang. Begleitet werden die Maßnahmen von Wilfried Tabor und Katharina Klink vom Planungsbüro Tabor. Mit Katharina Klink arbeitet Thorsten von Bothmer eng zusammen. *„Die Arbeit mit Katharina Klink war für mich eine neue Erfahrung. Ich mache diesen Job jetzt 23 Jahre lang, aber es war das erste Mal mit einer Frau als Bauleiterin an meiner Seite. Das war interessant und eine tolle Zeit. Wir haben uns sehr gut ergänzt: Ich habe sie unterstützt bei allem, was den Tiefbau betraf, und sie hat mir bei den technischen Gewerken geholfen. Das hätte ich zum Schluss nicht alleine schaffen können. Für uns alle war es ein Mammutprojekt und eine Riesen-Erfahrung. Da nehmen wir alle was mit."* Und er fügt hinzu: *„Wenn man bedenkt, dass im April die ersten Betonteile erstellt wurden und die Anlage am 6. Dezember lief – das ist schon Wahnsinn. Insgesamt, was Roland hier auf die Beine gestellt hat, das muss man sich erst einmal trauen, auch bei der hohen Investitionssumme von 33 Millionen Euro für alles mit Halle, Brücke und AFL. Hut ab! Das ist sein Lebenswerk und da können wir stolz drauf sein, er selbst natürlich auch. Das kann man ruhig mal sagen!"*

„I hab koi Zeid, i muss schaffa!"
Diesen Ausspruch bekommt Katharina Klink während der Bauphase von vielen Facharbeitern zu hören – und das in ganz verschiedenen Mundarten. Denn es herrscht eine regionale Sprachenvielfalt am Bau, da die Arbeiter nicht nur aus Südoldenburg, sondern auch aus Weiherhammer aus der Oberpfalz oder aus Sachsen kommen – um nur einige Gegenden zu nennen. Eins haben jedoch alle gemeinsam: Alle sind motiviert, packen an und tragen damit ihren Teil zum erfolgreichen Gelingen bei. *„Das ist vermutlich einer der Gründe, warum diese umfangreiche Baumaßnahme so gut geklappt hat"*, stellt Katharina Klink fest. *„Wir waren wie eine große Familie, und alle haben Hand in Hand gearbeitet, was bei der Größe des Projektes nicht selbstverständlich ist."* Und die Mitarbeiterin vom Planungsbüro Tabor GmbH in Damme, das für die Architekturleistungen und Statik mitverantwortlich zeichnet, muss es wissen. Unter der Federführung ihres Chefs Wilfried Tabor hat sie die Baumaßnahme als Bauleiterin vom ersten Spatenstich an, seit Ende 2015 begleitet. Das Thema Wellpappen-Formatwerk war jedoch schon lange Zeit vorher ein wichtiges Thema, wie Wilfried Tabor verrät: *„Roland und ich haben uns schon einige Jahre zuvor verschiedene Wellpappen-Formatwerke angesehen, um uns ein Bild zu machen und uns zu informieren."*

Die Errichtung des Wellpappen-Formatwerkes ist in vielerlei Hinsicht ein besonderes Projekt für das Planungsbüro: Es ist das erste dieser Art und Dimension, allein mit der 17.000 Quadratmeter großen Halle. *„Für Katharina war es eine neue Erfahrung, rund 150 Arbeiter zu koordinieren, damit der Bauzeitenplan eingehalten wird. Das ist eine echte Herausforderung – besonders wenn man die einzige Frau auf der Baustelle ist!"*, schmunzelt Wilfried Tabor. Das Fazit der beiden fällt durchweg positiv aus: *„Wir haben zahlreiche wertvolle Erfahrungen gesammelt! Besonders im Bereich der umfangreichen Technik haben wir viel dazugelernt. Trotz der intensiven, hochkonzentrierten Arbeit hat es viel Spaß gemacht, vor allem auch, weil die Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern der unterschiedlichen Firmen super geklappt hat!"*

Persönliches Engagement gehört daher einfach dazu. *„Als das Silo aufgebaut wurde, habe ich extra keinen Urlaub genommen, um das selbst zu begleiten. Das wollte ich auf keinen Fall verpassen!"*, erzählt Katharina Klink. Es ist ihre Herzensangelegenheit, das Projekt erfolgreich zum Abschluss zu bringen, was am 6. Dezember mit der Inbetriebnahme der Wellpappenanlage gelingt. Von den ersten produzierten Quadratmetern sichert sie sich ein Stück Wellpappe, das bis heute in ihrem Büro steht. Für die gute Zusammenarbeit bedanken sich Wilfried Tabor und Katharina Klink bei Roland Zerhusen mit einem 1,80 Meter langen Plakat mit Bildern der einzelnen Bauphasen sowie Gruppenfotos der beteiligten Firmen, das sie ihm am 6. Dezember überreichen.

Katharina Klink und Wilfried Tabor

Als Dank für die gute Zusammenarbeit überreichen Katharina Klink und Wilfried Tabor Roland Zerhusen eine Collage, auf der die einzelnen Bauphasen festgehalten und alle beteiligten Firmen abgebildet sind.

Die neue Anlage geht in Betrieb

Statt im Frühjahr 2017 fällt der Startschuss für das neue Wellpappen-Formatwerk bereits am 6. Dezember 2016. Seniorchef Günter Zerhusen drückt den Knopf, der die 150 Meter lange Anlage der Firma BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau in Gang setzt. Das Ergebnis überzeugt: Von Anfang an wird verkaufsfähige Ware produziert – sehr zur Freude von Zerhusen Kartonagen!

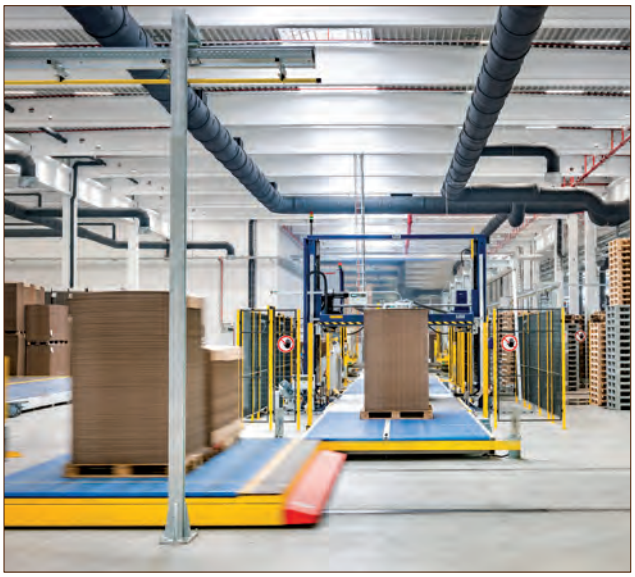
Im Dezember erzielt die Anlage schon eine Leistung von etwa 250.000 Quadratmeter Wellpappe pro Tag. Ab Anfang 2017 wird die Leistung dann langsam hochgefahren. Pro Minute kann die Anlage 400 Meter Wellpappe produzieren oder anders ausgedrückt: 40.000 Quadratmeter pro Stunde. Ziel ist es, ab Sommer 2017 vom Zweischicht- auf Dreischicht-Betrieb umzustellen und mit rund 50 Mitarbeitern 750.000 Quadratmeter Wellpappe pro Tag herzustellen. Bei erfolgreicher Umsetzung bedeutet das eine Jahresleistung von 200 Millionen Quadratmetern beziehungsweise 100.000 Tonnen Wellpappenrohpapieren.

Seniorchef Günter Zerhusen setzt per Knopfdruck die Anlage erstmals in Bewegung. Mitarbeiter und Familie schauen gespannt zu.

Die Wellpappanlage hat eine Arbeitsbreite von 2,80 Meter. Längs- und Querschneider am Ende der Maschine bringen die Formate auf die gewünschten Maße. Die Anlage läuft randbeschnitt-optimiert. Das heißt, es wird versucht, den Verschnitt so niedrig wie möglich zu halten und zwar, indem die Arbeitsbreite durch das Fahren mehrerer Aufträge optimal ausgenutzt wird. Bis zu drei unterschiedliche Formate können auf der gesamten Arbeitsbreite aus dem Rohpapier zugeschnitten und in eine der drei Ablagekammern befördert werden. Die Verschnitt-Einsparungen sind ein nicht unerheblicher Wirtschaftsfaktor. Die Leistung des Wellpappen-Formatwerks wurde entsprechend des eigenen Bedarfs der Weiterverarbeitung konzipiert. Der liegt aktuell bei rund 600.000 Quadratmetern am Tag. Ein Verkauf der Wellpappformate an andere Verarbeiter ist daher nicht geplant.

Im Rückblick können alle Beteiligten stolz sein. *„Wir haben drei wichtige Punkte erfüllt, die das Ganze zum Erfolg haben werden lassen“*, fasst Roland Zerhusen zusammen: *„Erstens haben wir die Bausumme nicht überschritten. Zweitens haben wir die Anlage termingerecht in Betrieb genommen und drittens sofort verkaufsfähige Ware produziert. Mehr kannst du bei so einem Großprojekt nicht erwarten! An dieser Stelle möchte ich aber auch noch einmal erwähnen, dass beim Bau der Wellpappenanlage das schnelle Genehmigungsverfahren durch den Landkreis Vechta für uns sehr positiv war. Vom Einreichen des Bauantrages bis zur Genehmigung sind nur drei Monate vergangen.*"

„WPA-Futter! Endlich da!“ – die erste Papierrollen-Lieferung für die Wellpappenproduktion ist mit speziellen Etiketten versehen, worüber sich auch Hiltrud Niehues (Papiereinkauf) und Jecky Dragusha (Organisation Warenannahme) freuen.



Bei der Qualität der Anlage werden keine Kompromisse gemacht und auf den Weltmarktführer BHS sowie auf Minda-Fördersysteme gesetzt.

Mit einer Flasche Sekt wird die Anlage von Karoline Zerhusen auf den Namen Victoria I. getauft.

Victoria I. wird getauft

Am Tag der Inbetriebnahme erwähnt die Herstellerfirma BHS, dass ihre Maschinen traditionell einen Namen erhalten. Sie bittet die Firmenverantwortlichen für die „Taufe" am nächsten Tag einen passenden Namen auszuwählen. Der ist schnell gefunden: Victoria die Erste. Der Hintergrund ist folgender: Als Roland Zerhusen im Jahr 2000 Prinz Carneval ist, besucht ihn ein Filmteam des NDR zuhause. Bei der Berichterstattung geht es auch um seine Prinzessin Karoline. Nur leider ist den Redakteuren kurzfristig der Name entfallen und Karoline wird kurzerhand auf Prinzessin Victoria umgetauft. Den Beinamen trägt Karoline bis heute im Hofstaat – und nun auch die Anlage. Am 7. Dezember erfolgt im Beisein zahlreicher Mitarbeiter die stilgerechte Taufe mit einer Flasche Sekt. Zusätzlich wird die Maschine mit einem Namensschild versehen.

Immer was auf Lager: Bau des Automatischen Format-Lagers
Noch während die Bauarbeiten für die neue Wellpappenanlage im vollen Gang sind, wird ab August parallel mit dem Bau des Automatischen Format-Lagers (AFL) begonnen. Es dient nach der Fertigstellung als Zwischenlager mit kurzer Verweildauer der Ware.

Verantwortlich für die technische Umsetzung dieses Bauprojektes ist Ralf Grambke, der auch den Bau der Verbindungsbrücke begleitet. Der gelernte Elektriker und Leiter der Elektro-Instandhaltung ist seit 2000 bei Zerhusen und dank umfangreicher Weiterbildungen mittlerweile SPS-Techniker.

Ralf Grambke

Bevor die Technik der Firma Hörmann Logistik installiert werden kann, muss die Lagerhalle 4 entsprechend umgebaut werden. Im ersten Schritt der Vorbereitungen wird der Hallenboden um 1,30 Meter abgesenkt, um ein höheres Fassungsvolumen zu erreichen. Die Montage der Regale beginnt Anfang Oktober. In einer aufwendigen Aktion werden die Regalbediengeräte installiert. Da sie – selbst in Einzelteile zerlegt – sehr sperrig sind, können sie nur auf einem Weg in die ehemalige Halle 4 gelangen: durch das Dach. Mithilfe von Autokränen werden somit die Einzelteile über eine 5 x 4 Meter große Öffnung im Dach langsam in die Halle hinabgelassen. Dort werden sie anschließend wieder zusammengebaut und montiert.

Ab Mitte Januar 2017 werden die ersten Rohformate eingelagert. Da die Formate in der Regel nicht länger als 24 Stunden im AFL bleiben, ist die Konzeption der Lagergröße mit rund 700.000 Quadratmetern an den Tagesbedarf der Weiterverarbeitung angelehnt, der zwischen 500.000 und 600.000 Quadratmetern liegt.

Das Automatische Format-Lager hat 193 Großfächer, es können maximal Packstücke von 2.500 mm in der Fachtiefe und 3.950 mm in der Breite eingelagert werden bei einer maximalen Höhe von 1,85 Meter. Die optimale Befüllung der Fächer hat oberste Priorität, um eine bestmögliche Auslastung

Der Erdaushub für das Automatische Format-Lager erfolgt durch die Firma Pundt.

Jede Menge Stahl wird bei der Errichtung des Lagers und der Regale verbaut.

des Lagers zu erreichen. Es handelt sich um ein sogenanntes einfach tiefes Lager, das bedeutet, ein Fach wird nur einmal angefahren und beladen. Denn aufgrund des schnellen Umsatzes muss die Ware unkompliziert und zügig wieder herausbefördert werden können. Es ist daher eine zentrale Aufgabe im Wellpappen-Formatwerk optimale Stapelgrößen für das Automatische Format-Lager zusammenzustellen.

„Das Ineinandergreifen der gesamten Technik ist elementar für reibungslose Abläufe. Das sind hochtechnische Systeme, die miteinander kommunizieren", erzählt Ralf Grambke aus seinem Arbeitsalltag. *„Unsere Intralogistik ist mit jeder Menge Datenverkehr verbunden. Bis so ein Stapel am AFL oder an den Maschinen ankommt, laufen fünf verschiedene Firmensysteme beziehungsweise sind fünf Kommunikationspartner involviert, die zusammenarbeiten, sich permanent miteinander unterhalten und Daten austauschen. Da den Überblick zu behalten, gehört zu meinen Aufgaben. Denn die verschiedenen Programme sind auch voneinander abhängig. Wenn es an irgendeinem Punkt nicht weiterläuft oder an einer Schnittstelle hakt, und wir das Problem nicht selbst beheben können, weiß ich recht schnell, wen ich kontaktieren muss. Zum Glück sind wir in der Lage, in 90 % der Fälle alles selbst zu erledigen."* Sicher ist sich Ralf Grambke, dass das Thema neue Technik in Zukunft eine große Bedeutung behält: *„Schulungen und Fortbildungen zu dieser Thematik werden ein Pflichtprogramm bleiben!"*

Das Einbringen der Bauteile für die Regalbediengeräte erfordert eine hohe logistische Meisterleistung.

Einblick in das Automatische Format-Lager nach der Inbetriebnahme.

Eine gute Verbindung: Bau der Transportbrücke

Die dritte Baumaßnahme, die im direkten Zusammenhang mit der Wellpappenanlage steht, ist der Bau der 220 Meter langen Förderbrücke. Mit ihr kann die Formatware von der neuen WPA-Halle direkt in die Produktionshalle zur Weiterverarbeitung oder ins AFL zur Zwischenlagerung transportiert werden. Für die sogenannte Fertigware gibt es zusätzlich eine Quer-Abzweigung ins Hochregallager. Dabei handelt es sich um in der WPA hergestellte palettierte Wellpappformate, die keiner weiteren Verarbeitung bedürfen und die direkt an den Kunden geliefert werden. Sie machen rund 10% der Gesamtproduktion aus und wurden früher zugekauft. Es handelt sich beispielsweise um Handelsware wie Zwischenlagen für die Getränke-Industrie.

Die Firma Stahlbau Wurst zeichnet für die Herstellung der Brücke verantwortlich, etwa 270 Tonnen Stahl werden bis zur Fertigstellung verbaut. Für den problemlosen Warenfluss ist die Verbindungsbrücke mit Fördertechnik der Firma Minda ausgestattet. Im Januar 2017 wird sie in Betrieb genommen. Die Vorteile der Förderbrücke, die als Lückenschluss zwischen Wellpappen-Formatwerk und der Weiterverarbeitung beziehungsweise dem Automatischen Format-Lager dient, sind offensichtlich. Die Ware wird automatisch, palettenlos und nicht umreift transportiert und kann direkt weiterverarbeitet werden. Die Brücke wird über die Abluft der Wellpappenanlage beheizt, damit die Wellpappe beim Transport keinen großen Wärmeunterschieden ausgesetzt ist, die die Qualität (z. B. durch Verformungen) beeinträchtigen könnten.

Als Neuling in der Produktion von Wellpappe stellt Zerhusen nach Inbetriebnahme aller Komponenten im praktischen Alltag fest, dass die Herausforderungen ganz woanders liegen als erwartet. Bei der Wellpappenproduktion sind weder die Qualität noch die ausreichenden Mengen ein Problem, vielmehr liegt das Verbesserungspotential in der Koordination und Abstimmung aller Arbeitsprozesse. Mit der eigenen WPA sind beim Warenfluss viel mehr Systeme involviert als zuvor. Da bedarf es trotz oder gerade wegen vollautomatischer Prozesse und vieler Schnittstellen einer präzisen Planung. Erst das Ineinandergreifen der einzelnen Bereiche mit Optimierung von Arbeitsabläufen machen kurzfristige Planungen möglich.

Die Brücke verbindet das Wellpappen-Formatwerk und die Weiterverarbeitung.

Klimatechnik des Wellpappen-Formatwerks und die angebundene 220 Meter lange Transport-Brücke.

Blick in das Innere der Brücke, die zum Transport der Ware mit Minda-Fördertechnik ausgestattet ist.

Für den Überblick: Einrichtung einer Pförtnerei

Im Zuge der Verlegung des Rohwarenlagers findet bereits 2015 eine Verlegung der Lkw-Zufahrt an die Borringhauser Straße 14 statt. Für mehr Sicherheit während der Bauphase und zur besseren Organisation des gewachsenen Betriebes wird sie ab Juni 2016 um ein Pförtnerhäuschen ergänzt. Alle Fahrten, sowohl die der eigenen Fahrzeuge als auch die der Spediteure, erfolgen ausschließlich über die neu gebaute Straße.

Carsten Rehling hat als erster Pförtner die Aufgabe, den Lkw-Verkehr zu regeln und ist Ansprechpartner für Lieferanten, Geschäftskunden und Besucher. Ein Lkw-Erfassungssystem sowie ein zentraler Lkw-Parkplatz gewährleisten Sicherheit und strukturierte Abläufe auf dem Werksgelände. Die diversen Materialanlieferungen sowie das Abholen der Ware erfordern eine gute Koordination der 40-50 Lkw, die Zerhusen täglich erreichen. Die Registrierung aller Fahrzeuge, Zuteilung der Stellplätze und die Möglichkeit, um das Werk fahren zu können, ohne Wenden zu müssen, verbessern die firmeninterne Logistik enorm und sorgen dafür, dass die Ladebereiche nicht betreten werden. Außerdem wird sichergestellt, dass keine Unbefugten, die „nur mal gucken wollen" auf das Betriebsgelände gelangen.

Ein weiterer Vorteil der Erfassung aller Fahrzeuge ist, dass die Daten zur Optimierung der Disposition genutzt werden können. Festgehalten werden neben dem Datum und den An- und Abfahrtszeiten auch die Verladezeiten. So kann exakt nachvollzogen werden, wie lange ein Lkw gewartet hat, wie lange er beladen wurde, und wann er das Gelände wieder verlassen hat. Wichtige Informationen für das Zeitmanagement, das heutzutage ein wichtiger Kostenfaktor ist.

Für entspannte Abläufe sorgt darüber hinaus, dass die Spediteure und Fahrer mitgeteilt bekommen, wann sie an der Reihe sind. Für sie stehen Sanitärräume inklusive Duschmöglichkeiten sowie Pausen- und Aufenthaltsräume mit Getränkeautomaten bereit, um gute Erholungsmöglichkeiten bei den Wartezeiten anbieten zu können. Diese Sozialräume wie auch das Pförtnerhäuschen sind aktuell noch in gemieteten Containern untergebracht, die 2018 durch feste Gebäude ersetzt werden sollen. Eine Maßnahme, die auf Dauer unumgänglich ist, da die Pförtnerei ab Anfang des Jahres 2017 schon rund um die Uhr besetzt ist. In diesem Zusammenhang ist geplant, eine zweite Fahrspur einzurichten, da momentan auf der einspurigen Zufahrt viel Begegnungsverkehr herrscht.

Carsten Rehling übernimmt als erster den Dienst als Pförtner. Es werden alle an- und abfahrenden Lkw registriert und die Infos an die Disposition zur Planung der Be- und Entladung weitergeleitet. Die Pförtnerei ist 24 Stunden besetzt.

Das Pförtnerhäuschen ist noch provisorisch in einem Container untergebracht.

Mit Sicherheit viel Arbeit

Mit der Pförtnerei werden die Sicherheit und Ordnung auf dem Gelände erhöht. Vor allem während der Bauphase oder auch im Brandfall kann beispielsweise bei Anfragen der Berufsgenossenschaft schnell und verbindlich Auskunft gegeben werden, wie viele Arbeiter sich auf der Baustelle befinden. Im normalen Arbeitsalltag hat das Thema Betriebssicherheit ebenfalls einen hohen Stellenwert. Die Sicherheitsfachkraft Ulrich Wegmann hat daher viel zu tun. Seit 2002 ist der Elektroinstallateur-Meister bei Zerhusen und sein Arbeitsfeld hat sich in den 15 Jahren sehr gewandelt. Anfangs war er für die Instandhaltung der Maschinen und Gebäude zuständig, heute machen die Betriebssicherheit und der Brandschutz einen Großteil seiner Arbeit aus. Ein sensibles Thema und eine Riesen-Verantwortung wie er selbst sagt.

„Ich mache momentan eine Weiterbildung zur Fachkraft Arbeitssicherheit, habe aber jetzt schon die Gesamtverantwortung für diesen Bereich", erzählt Ulli Wegmann von seinen Aufgaben. *„Dazu gehört es, zu gewährleisten, dass unsere Mitarbeiter einen sicheren Arbeitsplatz haben und beispielsweise ihre persönliche Schutzausrüstung wie schnittfeste Handschuhe und Gehörschutz tragen. Die Maschinen- und Fördertechnik birgt immer ein gewisses Gefahrenpotential. Prävention ist daher ein großes Thema. Ich bin täglich viel im Betrieb unterwegs, habe meine Augen überall und versuche, Arbeitsprozesse zu analysieren und vorausschauend zu denken: Wo bestehen Gefahren, wie kann man Arbeitsplätze sicherer und ergonomischer gestalten – nicht nur an den Maschinen, sondern auch im Büro oder in der Verladung."* Ulrich Wegmann ist außerdem der Ansprechpartner bei Arbeitsunfällen für Behörden wie der Berufsgenossenschaft. Hier geht es neben der Unfallaufnahme, um die anschließende Unfall-Analyse mit der Frage: Was können wir tun, damit so etwas nicht wieder vorkommt?

Zur allgemeinen Betriebssicherheit gehört zu garantieren, dass alle Notausgänge freigehalten werden, die Sicherheitsbeleuchtung in Ordnung ist und sämtliche Feuerlöscher schnell erreichbar sind. Für einen umfangreichen Brandschutz des Gesamtbetriebes wurden in den vergangenen Jahren mehrere Millionen Euro in die Hand genommen – in der Hoffnung, ihn niemals zu brauchen, berichtet Ulrich Wegmann. *„Wir fahren in einigen Bereichen zweigleisig, mit einer Brandmelde- und einer Sprinkleranlage. Vor allem in den sensiblen Bereichen, also bei den Produktionsmaschinen ist es enorm wichtig, dass wir frühzeitig durch die Brandmeldeanlage informiert werden. Dann können wir einen Brand bekämpfen, bevor er sich richtig entwickeln kann und die Sprinkleranlage aktiviert wird."*

Knapp 23.000 Sprinkler sind auf dem gesamten Betriebsgelände installiert, die punktuell durch Hitze ausgelöst werden. Im Brandfall kämen aus einem Sprinkler bei einem Druck von 10 Bar zirka 210 Liter Wasser pro Minute. Für die ersten Maßnahmen wird dafür ein Vorrat von rund 1,3 Millionen Liter Wasser auf dem Betriebsgelände vorgehalten. *„Löst die Sprinkleranlage aus, wird automatisch ein Notruf zur Feuerwehr abgesetzt. Bis die eintrifft, sind wir in der Lage, 90 Minuten lang innerhalb eines Normbereiches mit den eigenen Mitteln den Brand unter Kontrolle zu halten oder im besten Fall zu löschen. Das gilt auch, wenn der Betrieb am Wochenende ruht. Aber das brauchten wir – toi, toi toi – bisher noch nie!"*

Ulrich Wegmann

Ein weiterer Arbeitsbereich von Ulrich Wegmann umfasst die Betreuung der IT- und Telefonanlage. Da sowohl in der Produktion, im Hochregallager als auch in der WPA alles EDV-gestützt und hoch technisiert läuft, ist eine gut aufgestellte IT-Abteilung, bestehend aus Mitarbeitern mit großem Know-how, elementar für strukturierte Betriebsabläufe. Dazu stehen neben Ulli Wegmann der neue IT-Leiter Martin Schafmeyer und André Wolke zur Verfügung. Denn, wenn die IT nicht funktioniert, ruht der gesamte Betrieb.

Vor allem in den letzten fünf Jahren wurde viel für einen hohen Standard und eine hohe Systemsicherheit getan. Um zu verhindern, dass ein Fehler alles lahmlegt, schwenkt beim Ausfall an einer Stelle das System voll automatisch auf einen anderen Bereich um. Neben dem Notfallprogramm kann auch über Fernwartung schnell Abhilfe bei Problemen geschaffen werden.

„Die IT wird noch zunehmen, da bin ich mir sicher", sagt Ulli Wegmann dazu. *„Viele Besucher sind erstaunt darüber, was hier alles vollautomatisiert läuft!"*

Zur IT-Abteilung gehören Ulrich Wegmann, Martin Schafmeyer und André Wolke (von links).

Mit Energie bei der Arbeit: Heiner Retzki

Heiner Retzki

In einer automatisierten Welt nimmt der verantwortungsvolle Umgang mit Energie immer mehr an Bedeutung zu. Das gilt vor allem für Unternehmen mit hohem Stromverbrauch. Bei Zerhusen Kartonagen betragen die Energiekosten allein für Strom und Gas täglich 8.000 Euro. Ein effektives Energiemanagement hilft Kosten und gleichzeitig Ressourcen zu sparen. Daher wird 2013 bei Zerhusen ein „System zur Verbesserung der Energieeffizienz" eingeführt. Das kontinuierliche Unternehmenswachstum ist unweigerlich mit einem Anstieg des Energieverbrauchs verbunden. Deshalb besteht Handlungsbedarf, unnötig hohe Energieverbräuche aufzudecken und durch entsprechende Maßnahmen zu reduzieren.

Verantwortlicher Energiebeauftragter wird Heiner Retzki, der seit 2010 im Unternehmen tätig ist. Nach dem erfolgreichen Abschluss seiner Ausbildung zum Mechatroniker im Jahr 2014 verstärkt er das Team der Instandhaltung. Aktuell absolviert er zusätzlich eine vierjährige Fortbildung zum staatlich geprüften Techniker, Fachrichtung Mechatronik, die er voraussichtlich 2018 beenden wird. Bis dahin besucht er berufsbegleitend dreimal die Woche für 3 ½ Stunden die Abendschule in Osnabrück. Seinen Ausbilderschein sowie eine Weiterbildung zum technischen Fachwirt bei der Handwerkskammer in Osnabrück hat er bereits erfolgreich erworben.

Zu den ersten Aufgaben im Rahmen des neuen Energiemanagements gehört die Datenerfassung. Durch die Installation eines Energie-Monitoring-Systems mit 64 Mess-Stellen wird verlässlich ermittelt, wie hoch der Stromverbrauch in den einzelnen Bereichen ist. Potentielle Einsparungen werden so offensichtlich. Als erste größere Energieeffizienzmaßnahme wird in der Lagerhalle 5 die Standard-Beleuchtung gegen eine wirtschaftlichere LED-Beleuchtung ausgetauscht. Damit kann der Verbrauch von rund 14 Kilowatt in einer Stunde auf 6 Kilowatt verringert werden, was zu Einsparungen von 16.000 Euro im Jahr führt. Das bedeutet, dass die Investition von 30.000 Euro sich bereits nach zwei Jahren amortisiert hat. Die Installation von Bewegungsmeldern ist eine weitere Maßnahme in Bezug auf die Beleuchtung. Die technische Planung wird jeweils von Ralf Grambke durchgeführt.

Die Ortung und Behebung von Druckluft-Leckagen an den Maschinen ist ein weiteres großes Thema beim Energiesparen. Viele Maschinen arbeiten mit Druckluft, deren Erzeugung elektrisch erfolgt. Besteht ein Leck an Zylindern oder Luftschläuchen ist ein hoher Energieverlust die Folge. Bei laufender Produktion sind diese Defekte nicht hörbar, daher wird ein spezielles Ultraschallgerät angeschafft, das die Leckagen wahrnehmbar und dadurch lokalisierbar macht. Ist die Leckage erkannt, kann man den Energieverlust ermitteln und ausrechnen, ob die Behebung wirtschaftlich ist, was in 90 % der Fälle zutrifft. Aufgrund einer Verarbeitung, die rund um die Uhr läuft, sind Leckagen als Folge normaler Verschleißerscheinungen nicht zu vermeiden. Zu den weiteren Maßnahmen gehört die Anleitung der Mitarbeiter bei Maschinenstillständen die Maschinen auszuschalten, das Licht beim Verlassen eines Raums oder einer Halle zu löschen, die Hallentore geschlossen zu halten, Bürogeräte wie PC, Drucker oder Kopierer nach Feierabend auszustellen oder Fahrzeuge bei längeren Standzeiten abzustellen.

„Bisher hatten wir die Möglichkeit, das Energiemanagement nach dem vereinfachten System zur Verbesserung der Energieeffizienz (Spaefv) umzusetzen, welches jährlich in Form eines Audits testiert wird. Aufgrund der mittlerweile erreichten Größe unseres Unternehmens werden wir voraussichtlich ab 2018 das zertifizierte Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001 einführen", erzählt Heiner Retzki von den zukünftigen Herausforderungen. *„Dies ist wesentlich umfangreicher und die Überprüfung wird mit einem Zertifikat bescheinigt, was erheblich mehr Aufwand bedeutet."* Die Einführung eines Energiemanagements nach DIN EN ISO 50001 erfolgt auf freiwilliger Basis und ist gesetzlich nicht vorgeschrieben. Es ist jedoch Voraussetzung für die Entlastung von energieintensiven Unternehmen von der Strom- und Energie-Steuer sowie der EEG-Umlage. Das Hauptaugenmerk von Zerhusen Kartonagen liegt allerdings auf der Einsparung von Energie.

Energiesparmaßnahmen werden auch beim Bau des Wellpappen-Formatwerks vorgenommen. Für die gesamte Minda-Fördertechnik werden besonders energieeffiziente Antriebe eingesetzt. Nach der Inbetriebnahme findet auch hier die Suche nach Energie-Einsparpotential statt, und es werden Messgeräte installiert, um festzustellen, wo am meisten Strom verbraucht wird. Natürlich gibt es bei der Wellpappen-Produktion aufgrund der neuen Maschinen noch keine Verschleißerscheinungen, dennoch finden sich immer wieder Stellschrauben, an denen gedreht werden kann. So kann man sicher sein, dass Heiner Retzki das Thema Energiesparen auch in Zukunft noch beschäftigen wird.

Gäste aus aller Welt beim Bobst Open House

Eine ganz besondere Veranstaltung findet im April 2016 bei Zerhusen Kartonagen statt: „Open House" der Schweizer Firma Bobst für Verarbeitungsmaschinen. Der Weltmarktführer fragt Zerhusen Kartonagen als guten Kunden und beispielhaftes Unternehmen für schnelles Wachstum, ob es seine Türen für ein internationales Publikum öffnet, um zwei Bobst Maschinen im Praxisbetrieb vorzuführen. Aufgrund der sehr engen Zusammenarbeit seit über 20 Jahren und dem Wissen, dass der Erfolg des Unternehmens unter anderem auch auf der hohen Leistungsfähigkeit der Verarbeitungsmaschinen beruht, sagt Roland Zerhusen gerne zu. *„Man kann immer viel voneinander lernen. Daher ist uns der Kontakt zu anderen Betrieben aus der Wellpappenindustrie wichtig"*, so der Firmenchef und fügt hinzu: *„Wir besuchen auch gerne andere Betriebe."*

Das enorme Interesse an seinem Betrieb freut ihn sehr: Rund 150 Mitarbeiter von 60 Wellpappenverarbeitungsbetrieben aus weiten Teilen Europas sowie aus dem Nahen und dem Mittleren Osten folgen der Einladung von Bobst und machen sich auf den Weg nach Damme. Vorgeführt werden die Verarbeitungsmaschinen DRO und Expert anhand von ausgewählten Aufträgen. In Workshops stellt Bobst die Besonderheiten und Vorteile der Maschinen vor, Mitarbeiter der Firma Zerhusen stehen gleichzeitig für Fragen bereit und berichten von ihren Erfahrungen.

Für das englisch sprechende Publikum werden die Erklärungen zu den Maschinen simultan übersetzt. Zum besseren Verständnis der Funktionsweise einzelner Komponenten werden sogar Live-Bilder aus einer Kamera innerhalb der Maschine auf Großmonitore übertragen. Natürlich interessieren sich die Fachleute nicht nur für die hohe Qualität, Flexibilität und Produktivität der Maschinen. Sie nutzen gleichzeitig die Chance, die gesamte Produktion zu besichtigen und sich über die im Bau befindliche Wellpappenanlage zu informieren.

Beste Voraussetzungen für den weiteren Erfahrungsaustausch und die intensive Kontaktpflege bietet das abschließende gemütliche Beisammensein auf dem Hof Zerhusen am Ende der zwei Tage. *„Aufgrund der erhaltenen Einladungen der Gäste könnte ich nun erst einmal eine Zeitlang auf Europatour beziehungsweise Weltreise gehen"*, schmunzelt Roland Zerhusen im Rückblick auf die erfolgreiche Bobst-Veranstaltung in seiner Firma. *„Gerade weil es Wettbewerber sind, ist es spannend andere Werke und Produktionen zu sehen."*

Einen interessanten Einblick in die Funktionsweise zweier Bobst-Verarbeitungsmaschinen, aber auch in das eigene Unternehmen gewährt Zerhusen Kartonagen während der „Open House"-Veranstaltung der Firma Bobst.

Prinz Marc I. ist sehr gerührt, als ihn nach seiner offiziellen Amtsübernahme die Mitarbeiter vor der Firma mit dem Prinzenlied empfangen und sich mit ihm freuen.

Vernarrt in Marc: Carnevalsprinz 2016

Auch wenn das Jahr 2016 von Baumaßnahmen und großen Anstrengungen geprägt ist, gibt es dennoch gleich zu Beginn des Jahres Grund zur Freude und zum Feiern: Marc Zerhusen überrascht die Familie und Belegschaft mit seiner Regentschaft als Prinz Carneval. Nach seiner offiziellen Amtsübernahme wird er gebührend in der Firma empfangen und ausgiebig gefeiert. Einer der Höhepunkte der Session ist der Prinzenball auf dem Saal Schomaker, wohin ihn und Prinzessin Britta über 60 Mitarbeiter und natürlich die ganze Familie begleiten.

Prinz Marc I., Prinzessin Britta und die Kinder Tilda (auf dem Arm), Hugo und Emma.

Gruppenfoto mit Prinz: Die Zerhusen-Mitarbeiter und natürlich die Familie feiern Seine Tollität beim Prinzenball ausgiebig.

100. Dümmerlauf

Zu einer mehrwöchigen Fahrradtour bleibt Roland Zerhusen in diesem Jahr keine Zeit. Einen sportlichen Höhepunkt setzt er dennoch. Begleitet und unterstützt von Freunden und Familie absolviert er am 12. März 2016 seinen 100. Lauf um den Dümmer. Das bedeutet, dass er es geschafft hat, 100 Monate hintereinander mindestens einmal die 18 Kilometer lange Strecke rund um den See zurückzulegen.

Ein bewegendes Ereignis, nicht nur für Roland Zerhusen, ist sein 100. Dümmerlauf im März 2016.

Familien-Aktivitäten

Trotz der mittlerweile erreichten Unternehmensgröße versteht man sich bei Zerhusen als eine große Familie. Da die Mitarbeiter dem Unternehmen am Herzen liegen, werden regelmäßig gemeinsame „Familienausflüge" und Unternehmungen angeboten. Das können sportliche Aktivitäten wie eine Fahrradtour oder ein Fußballturnier sein, Familientage, eine Weihnachtsfeier oder der Azubi-Tag. Wichtig sind allen ein gutes Betriebsklima und ein Arbeitsumfeld, in dem sich jeder wohlfühlt. Schließlich sind es zufriedene Mitarbeiter, die eine Firma erfolgreich machen.

Fahrradtour mit Mitarbeitern und ihren Familien

Panorama-Ansicht der Wellpappenanlage

m/min
Akt. Geschw.
362
Ziel Geschw.
250
ø Geschw.
248
m oder min
Restlaufm. Qualität
9403
Schicht Laufm.
106021
Stoppzeit/ Schicht
885 B121000

Kapitel 6

2017

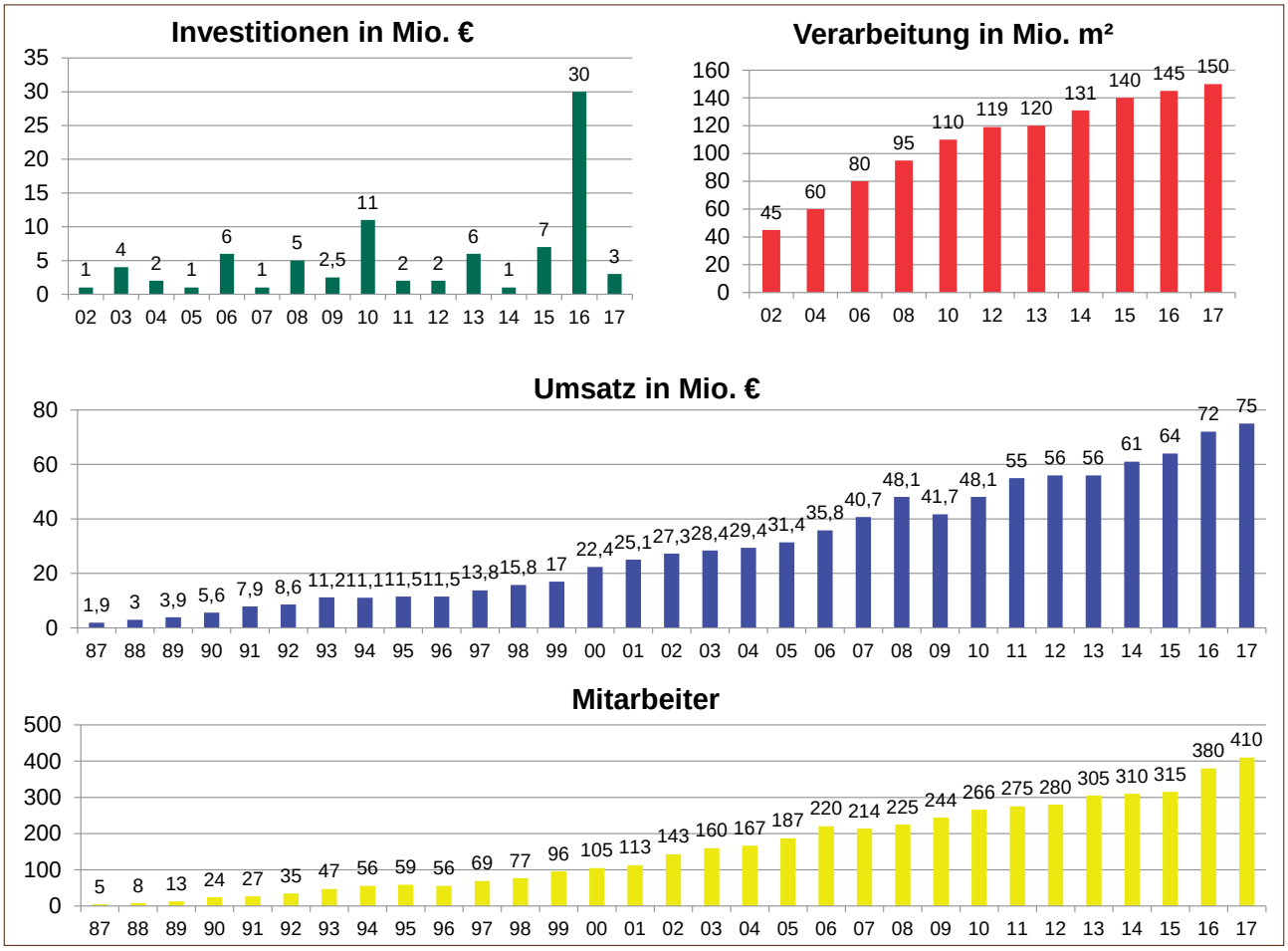
Unsere Zukunft hat Format!

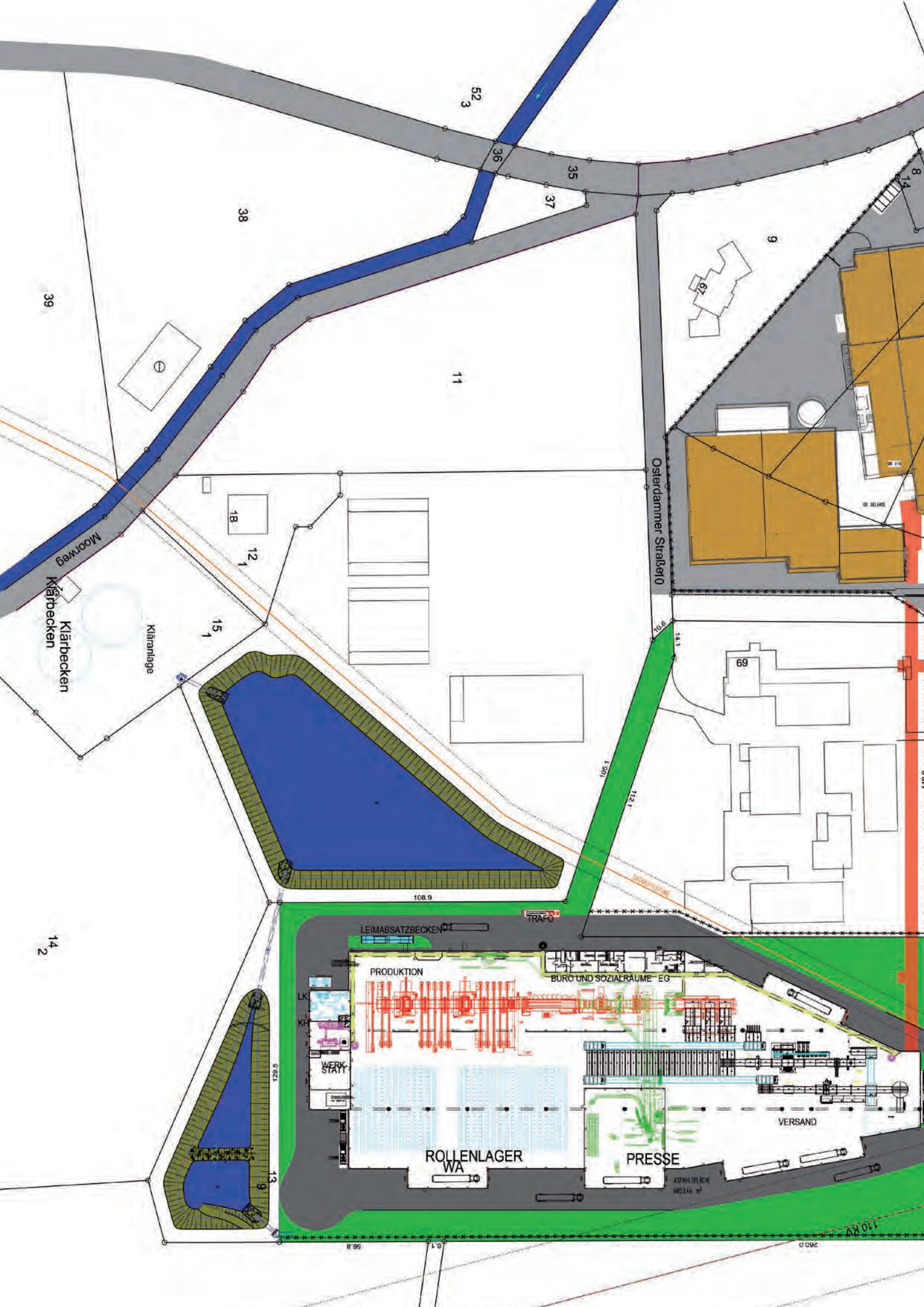
Mit dem Einstieg in die Wellpappenproduktion wird eine neue Ära in der Firmengeschichte eingeläutet – mit neuen Herausforderungen und Chancen. Die Zerhusen Kartonagen GmbH gehört ab 2017 nicht nur zu den größten Wellpappverarbeitern Deutschlands, sondern kann auch eines der modernsten Wellpappen-Formatwerke Europas vorweisen.

Über 400 kompetente Mitarbeiter werden im Unternehmen beschäftigt. Es sollen 150 Millionen Quadratmeter Wellpappe 2017 produziert werden, die an zwölf leistungsstarken Produktionslinien im flexiblen Dreischicht-Betrieb zu hochwertigen Kartonagen verarbeitet werden. Dazu steht eine Produktionsfläche von 15.000 Quadratmetern zur Verfügung.

Dank eines zuverlässigen Logistikservices wird die fertige Ware täglich in zirka 65 Lkw-Ladungen just in time im Radius von 250 Kilometern an die Kunden aus der Kunststoff-, Möbel-, Automobil-, Lebensmittel- und Metallwarenindustrie ausgeliefert. Zusätzlich zum firmeneigenen Fuhrpark mit 15 Lastkraftwagen, fahren aktuell etwa 15 Speditionsfahrzeuge ausschließlich für Zerhusen.

Der Jahresumsatz lag 2016 bei 72 Millionen Euro. Die gesamte Betriebsfläche umfasst mittlerweile über 190.000 Quadratmeter, davon beträgt die Hallenfläche allein 62.000 Quadratmeter.




Osterdammer Straße10
Moorweg
Kläranlage
Klärbecken
Klärbecken
LEIMABSATZBECKEN
TRAFO
PRODUKTION
BÜRO UND SOZIALRÄUME EG
LK
KH
WERK-STATT
ROLLENLAGER WA
PRESSE
VERSAND
ASPHALTFLÄCHE 685346 m²
110 KV
108.9
108.1
112.1
10.6
14.1
129.5
56.8
6.1
260.0
52
3
36
35
37
38
39
11
9
67
8
14
1B
12
1
15
1
69
14
2
13
9

Industriestraße
Borringhauser Straße
141.9
48.8
48.0
81.5
110 kV
WINKELSTÜTZWAND AUS
NOCH VORH. L-STEINEN
TRAFOÜBERGABESTATION
5.00
10.00
5.00
20.00
91.6
N
PRODUKTIONSBEREICH
LAGERBEREICH

VERNARRT IN DAMME
ZERHUSEN
KARTONAGEN

Zerhusen

Geschäftsleitung
Für die zukünftigen Aufgaben des mittelständischen Familienunternehmens steht dem geschäftsführenden Gesellschafter Roland Zerhusen ein kompetentes und dynamisches Führungsteam zur Seite. Sein Bruder Marc zeichnet für die Produktionsleitung verantwortlich. Ansgar Biestmann leitet den Vertrieb. Leiter für das Rechnungswesen und die EDV ist Andreas Nordlohne. Kerstin Lübbehusen ist Verantwortliche für das Personalwesen und Philipp Honkomp Controlling-Leiter. Zusammen mit Seniorchef Günter Zerhusen, der mit 88 Jahren immer noch aktiv am Geschäftsleben teilnimmt und täglich in der Firma ist, bilden sie das Team der Unternehmensleitung.

Auf einen Blick: aktuelle Zahlen

- Größe Betriebsfläche: 190.000 m²
  Produktionsfläche: 15.000 m²
  Hallenfläche: 62.000 m²
- Mitarbeiter: 410
- Auszubildende: 17
- Auslieferung pro Tag: ca. 65 Lkw-Züge
- Produzierte und verarbeitete Quadratmeter pro Jahr: über 150 Millionen
- Umsatz 2016: 72 Mio. €

Zum siebenköpfigen Team der Geschäftsleitung gehören (von links): Ansgar Biestmann, Marc Zerhusen, Günter Zerhusen, Andreas Nordlohne, Roland Zerhusen, Philipp Honkomp und Kerstin Lübbehusen.

Produkte
Das Produktangebot umfasst das komplette Leistungsspektrum von einfachen Verpackungen bis hin zu Kartonagen mit hochwertigem Offset-Druck. Erhältlich sind alle Qualitäten von Mikrowelle bis zur Dreiwelle. Wellpappe zeichnet sich durch seine praktischen Qualitäten aus, lässt sich einfach und flexibel verarbeiten und ist überaus umweltfreundlich.

Der vollautomatisierte Produktionsablauf garantiert eine gleichbleibend gute Qualität sowie ein hohes Maß an Präzision und Schnelligkeit – vom Zuschnitt über das Falzen und Bedrucken bis hin zur Palettierung.

Die vielfältige Produktpalette umfasst:
- Faltkisten in verschiedenen Ausführungen
- Zuschnitte, Stülpzuschnitte, Faltzuschnitte
- Faltboden- und Aufrichteschachteln
- Stanzverpackungen
- Schwergutverpackungen
- Oktabiner
- Wellpapp-Polster gefaltet, Ritzpolster
- Endloswellpappe
- Wellpapp-Rollen
- Vollpapp-Aufrichteschachteln
- Vollpapp-Zuschnitte

Offsetdruck
- Bis 6-Farben-Flexodruck
- Alle Qualitäten in Wellpappe von Mikrowelle bis Dreiwelle

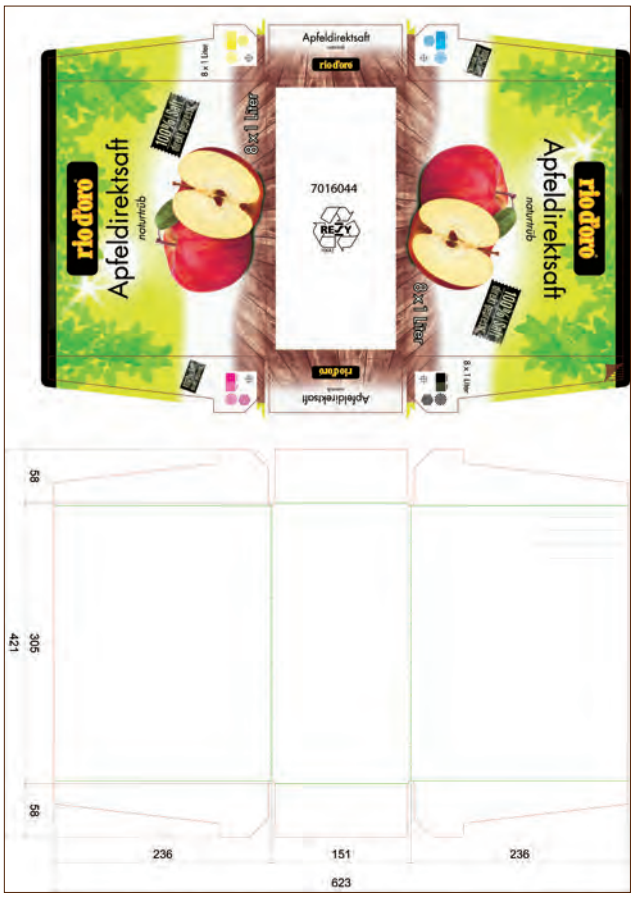
Alles aus einer Hand – von der Idee zum Karton

Die Kunden von Zerhusen Kartonagen profitieren nicht nur von 30 Jahren Erfahrung und einem leistungsstarken modernen Maschinenpark, sondern auch von dem Rundum-Service. Angefangen mit der eigenen modernen Wellpappenproduktion über innovative Verpackungsentwicklung mithilfe CAD-gestützter Konstruktion von Neumustern sowie Designvorschlägen bis hin zur hochwertigen Wellpappverarbeitung mit vollautomatisierten Produktionsabläufen. Die schonende Lagerung und termingerechte Auslieferung der Ware runden den gebotenen Service ab.

Den Wunsch vieler Kunden nach Flexibilität erfüllt Zerhusen Kartonagen mit einem Maschinenpark, der ein schnelles Reagieren ermöglicht, unabhängig von langen Vorlaufzeiten. So können „Schnellschüsse" für Sonderbedarf problemlos innerhalb kürzester Zeit produziert werden.

Über eine EDV-gestützte Lagerverwaltung wird eine permanente Bestandsüberwachung sichergestellt. Ein seit Jahren etabliertes und zertifiziertes Qualitätsmanagement, Energie- und Hygienemanagementsystem garantieren die Erfüllung hoher Ansprüche. Des Weiteren ist das Unternehmen zertifiziert nach FSC.

Maria Hintze und Maria Grau (rechts) leiten das Hygiene- und Qualitätsmanagement.



Zerhusen bietet die Entwicklung individueller Verpackungen an. Dafür werden CAD-gestützte Zeichnungen angefertigt.

Beispiele aus dem Produktangebot.

Von der Papierrolle zum Karton

Fast täglich begegnet er uns im Alltag: der Karton. Die praktischen Verpackungen aus Pappe kommen in zahlreichen Varianten vor – als Faltkiste, Zuschnitt, Aufrichteschachtel oder Stanzverpackung. Sie sind grau, weiß oder schillern in den schönsten Farben. Die wenigsten wissen jedoch, wie viele Arbeitsschritte notwendig sind, um so einen Karton herzustellen – und wie viel Technik zum Einsatz kommt, wenn aus einfachem Papier Kartonagen in den unterschiedlichsten Ausführungen werden. Unsere kleine Bilderserie gibt einen Einblick in den Entstehungsprozess: „Von der Papierrolle zum Karton".

Im ersten Schritt wird die Wellpappe hergestellt. Wesentliche Grundlage dafür ist Papier. Bei Zerhusen werden pro Jahr rund 80.000 Tonnen Papier verarbeitet. Das Lager bietet für maximal 3.000 Papierrollen Platz. Eine Rolle wiegt durchschnittlich drei Tonnen, täglich werden 300 Tonnen Papier zu Wellpappe verarbeitet. Je nach gewünschter Qualität und Stabilität hat das Papier unterschiedliche Grammaturen.

Die zweite Voraussetzung bei der Wellpappenproduktion ist Dampf zur Erwärmung der Walzen, die später wiederum das Papier vorwärmen. Im Bosch-Dampfkessel können bis zu zehn Tonnen Dampf pro Stunde erzeugt werden. Dabei handelt es sich um ein geschlossenes System: Ein Großteil des Dampfes wird als Kondensat zurückgeführt. Um den geringen Anteil, der in die Atmosphäre geht, auszugleichen, werden jeden Tag etwa 10 % an Frischwasser zugefügt. Der Wasserverbrauch für die Dampferzeugung liegt bei 1.000 Litern am Tag.

In der Leimküche wird dafür gesorgt, dass auch die dritte entscheidende „Zutat" für die Wellpappenproduktion zur Verfügung steht – der Klebstoff in Form von Stärkeleim. Vollautomatisch und computergesteuert werden täglich aus Weizenstärke in Pulverform und Wasser zwischen 10.000 und 15.000 Liter Leim hergestellt.

Dampf und Leim gelangen vom Kesselhaus beziehungsweise der Leimküche über die Leitungen zur Wellpappenanlage. Die Wärme ist elementar für die Produktion und die Heizpartie zentrales Element. Vor dem Produktionsstart muss die Anlage gut eine Stunde langsam aufheizen.

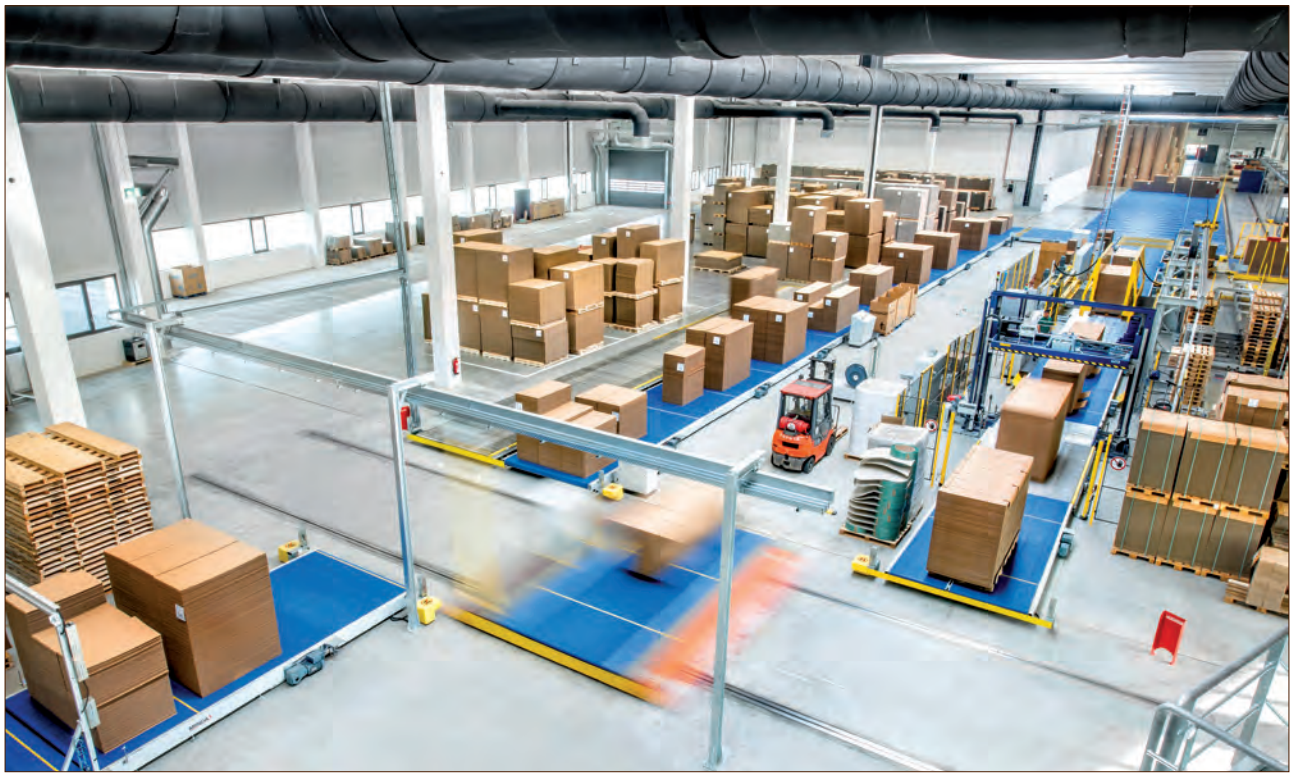
Nach dem Einfädeln wird das Papier über die dampferhitzte Vorheizerwalze erwärmt, um dann in die Riffelwalze eingeführt zu werden. Diese ist ebenfalls auf 150 Grad erhitzt. In speziellen Fällen, wenn das Papier beispielsweise zu dick ist, kann es zusätzlich mit frischem Dampf besprüht werden. Links oben sieht man die Riffelwalze während des Produktionsprozesses. Für die Reinigung wird sie aus der Maschine herausgenommen (oben rechts).

Mithilfe der Riffelwalze wird die Welle erzeugt. Anschließend werden die Unterbahn und die Wellenbahn, die gleichzeitig durch die Maschinen laufen, über das Leimwerk miteinander verklebt. Das Ergebnis ist eine einseitige Wellpappe wie links zu sehen ist. Diese wird im nächsten Schritt im Kaschierwerk mit der Oberbahn verklebt. In der folgenden Zug- und Heizpartie wird das Ganze erhitzt und getrocknet. Die fertige Wellpappe läuft endlos durch die Anlage.

Nach der Verklebung kommt die Schneid- und Rillpartie, wo die Bögen ihre kundenspezifischen Formate erhalten. Im ersten Schritt werden sie auf Breite geschnitten und bei Bedarf gerillt. Nach dem Schneid- und Rillaggregat kommt der Dreifach-Querschneider, dort werden die Bögen auf Länge geschnitten. Es ist möglich, bis zu sechs Meter lange Formate zu produzieren.

Bei der Arbeitsbreite von 2,80 Meter können drei verschiedene Kundenaufträge mit gleicher Qualität gleichzeitig gefahren werden. Die Stapelbildung erfolgt in einer der drei Ablagekammern.

Am Ende der Wellpappenproduktion steht der fertige Wellpappen-Stapel, der zunächst kurz abkühlt und auslüftet, bevor er mithilfe der Minda-Fördertechnik weitertransportiert wird.



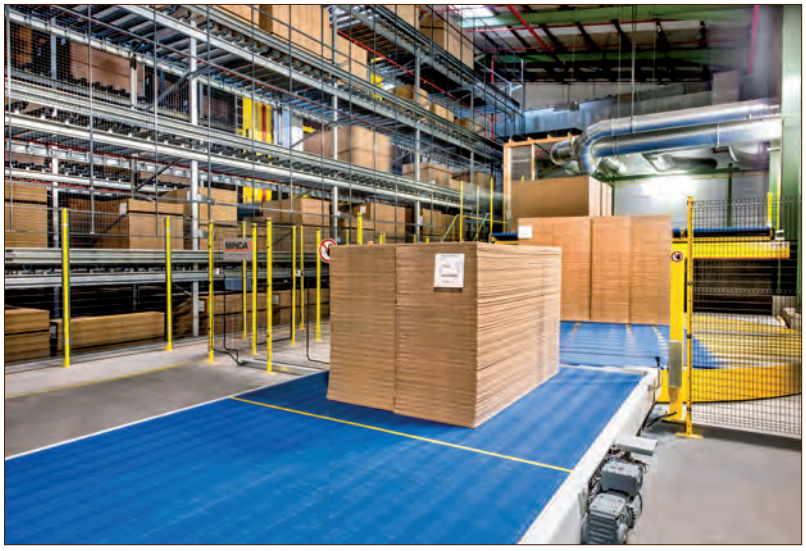
Der Leitstand dient der Kontrolle und Überwachung durch den Anlagenführer. So kann bei Problemen schnell reagiert werden. An den neuralgischen Punkten der Anlage sind über 30 Kameras installiert, deren Aufnahmen auf mehrere Bildschirme in den Leitstand übertragen werden. Das tägliche Produktionsprogramm wird von der Arbeitsvorbereitung erstellt und via Datentransfer an den Leitstand übermittelt. Die Daten fließen automatisch an die Maschinen, die sich entsprechend einstellen.

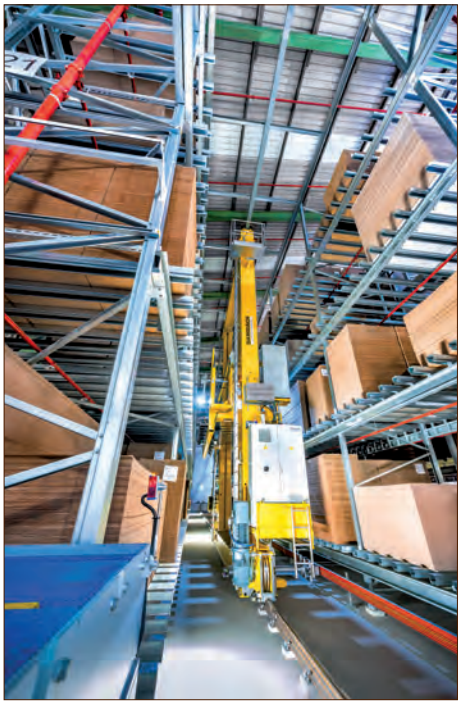
Die gesamte Anlage ist 150 Meter lang und kann in einer Minute 400 Meter Wellpappe produzieren. Dank der digitalen Anzeigentafel ist jederzeit der Auftragsstatus sichtbar. Angegeben werden die aktuelle Leistung, also die Geschwindigkeit (oder mit anderen Worten die Meter pro Minute), die Zielgeschwindigkeit für den jeweiligen Auftrag, die erreichte Durchschnittsgeschwindigkeit, die Stoppzeit, die Restlaufmeter für die jeweilige Qualität und die produzierte Gesamtmenge in Metern pro Schicht.

Um ein ständiges zeitaufwendiges Einfädeln bei jeder neuen Papierrolle zu umgehen, werden das Ende und der Neuanfang zweier Papierrollen aneinandergeklebt und so Endlospapier erzeugt. Allerdings muss der zusammengeklebte Teil in der Schneidpartie wieder herausgeschnitten werden. Das Gleiche gilt beim Auftragswechsel, denn die ersten 50 Meter eines jeden Auftrags entsprechen nicht dem hohen Qualitätsanspruch. Die nicht zu verwendende Wellpappe wird der Altpapierpresse und somit dem Papier-Kreislauf wieder zugeführt.

Die fertigen Rohformate werden für die Weiterverarbeitung über die 220 Meter lange Brücke automatisch, palettenlos und nicht umreift ins Automatische Format-Lager oder direkt an die Verarbeitungsmaschinen befördert. Über eine Abzweigung kann außerdem Handelsware, die keiner weiteren Verarbeitung bedarf, direkt ins Hochregallager transportiert und eingelagert werden.

Im Automatischen Format-Lager werden die Rohformate nur kurze Zeit zwischengelagert. In der Regel erfolgt innerhalb von 24 Stunden die Weiterbeförderung an die Produktionsmaschinen.





Mit der Minda-Fördertechnik werden die Rohformate an eine der zwölf Produktionslinien transportiert, um sie dank leistungsstarker Verarbeitungsmaschinen wie der DRO zu hochwertigen Kartonagen zu verarbeiten. Zerhusen bietet beispielsweise Offsetdruck oder bis zu 6-Farben-Flexodruck an. Es sind alle Qualitäten in Wellpappe von Mikrowelle bis Dreiwelle erhältlich.

Am Ende steht der fertige Karton, dem man nicht ansieht, wie viele Arbeitsschritte für seine Herstellung notwendig waren.

Wir sind Zerhusen!

Verwaltung

Versand

Warenannahme

Kleinverarbeitung

Instandhaltung/Werkstatt-Team

Instandhaltung/Hygiene

WPA-Team

Produktion/Verarbeitung

Magda und Günter Zerhusen

Firmenchronologie

(Fortsetzung von Seite 159)

2013 Ausbau der Produktion: sechsfarbige Rotationsstanze Bobst DRO 28 NT
Umbau Halle 3 zur Produktionshalle, Automatisierung beider Faltbodenklebemaschinen
Erweiterung der Instandhaltung und Einrichtung einer IT-Abteilung

2014 Optimierung der Arbeitsprozesse und Vorbereitung der nächsten Baumaßnahmen

2015 Verlängerung Hochregallager
Verlängerung Halle 10, Verlängerung Halle 12
Neue LKW-Zufahrt über die Borringhauser Straße
Ausbau der Produktion: Bobst FFG 8.20 Expert
Grundstückserwerb 35.000 m² für WPA-Werk

2016 Neubau des 17.000 m² großen Wellpappen-Formatwerks mit
Inbetriebnahme der BHS Wellpappenanlage im Dezember
Bau des Automatischen Format-Lagers (AFL) in Halle 4
Bau der 220 m langen Transportbrücke als Verbindung der WPA-Halle zur Produktion
Inbetriebnahme Pförtnerei

2017 Inbetriebnahme AFL und Transportbrücke
Einweihung WPA mit anschließendem „Familientag" der Mitarbeiter

„Wir bauen alle am selben Fundament und schichten aufeinander Stein für Stein, bis man uns überall mit Namen kennt, und dann soll noch nicht Feierabend sein!"

(Von Seniorchef Günter Zerhusen gern zitierter Spruch von Dr. Jürgen Ulderup)

„Was wäre das Leben, hätten wir nicht den Mut, etwas zu riskieren?“

(Vincent van Gogh)

In diesem Sinne setzen wir auch in Zukunft auf Mut und Freude daran, neue „Sprünge“ zu wagen! Als gut aufgestelltes Team nehmen wir gemeinsam jedes Hindernis und sagen: Start frei für die nächste Runde!

Impressum

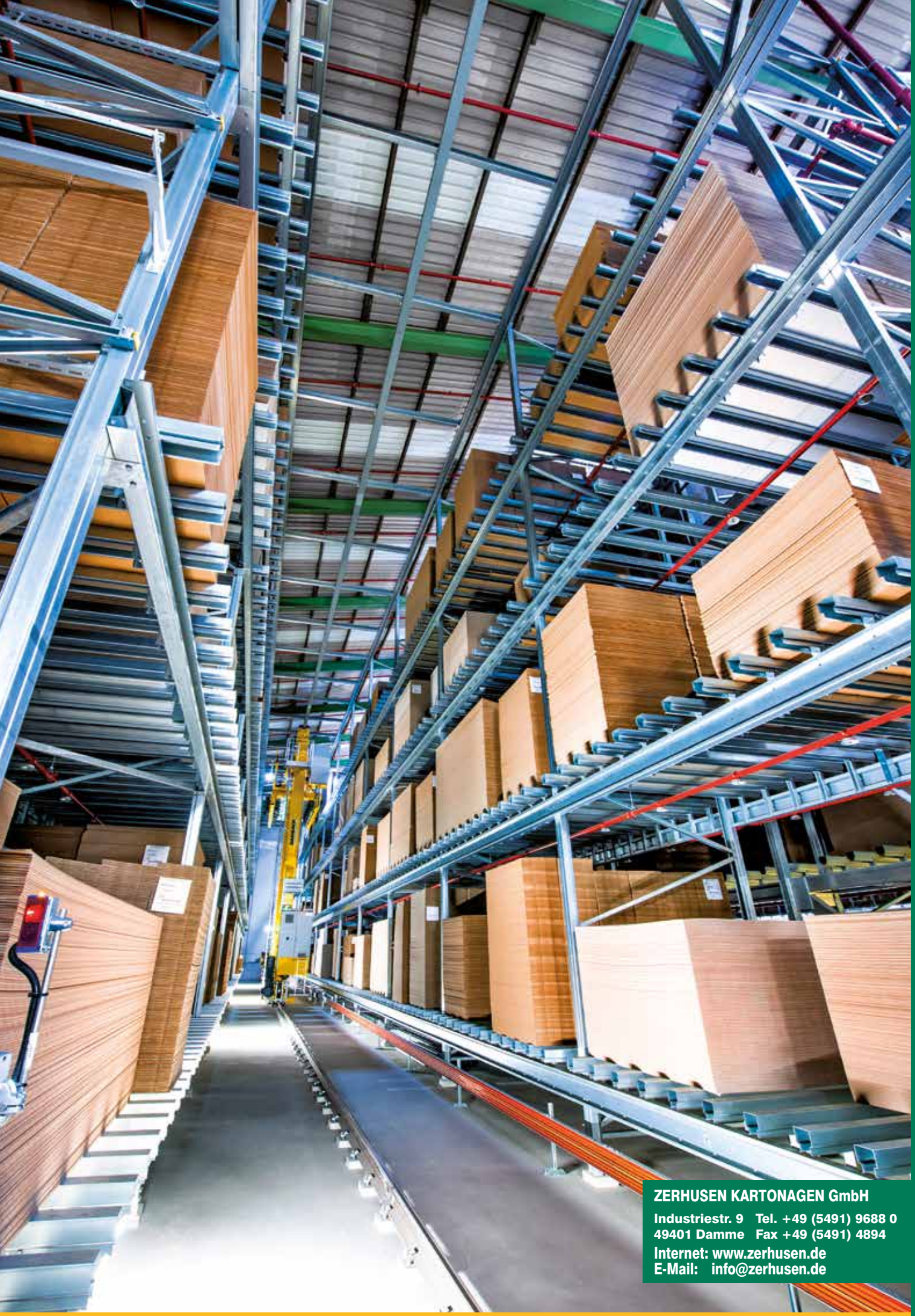
Herausgeber:	Zerhusen Kartonagen GmbH
Autorin:	Kerstin Burdiek, Damme
Redaktion:	Karoline und Roland Zerhusen, Damme
Gestaltung und Satz:	Verlag Wolfgang K. Klika, Damme
Druck:	Druckerei H.-J. Rießelmann GmbH, Lohne

Bildnachweis

Archiv der Zerhusen Kartonagen GmbH und Archiv der Familie Zerhusen.
Des Weiteren wurden uns freundlicherweise Fotos und Bilder zur Verfügung gestellt von:
Foto Hölzen/Gerald Lampe, NWZ Nordwest-Zeitung/Daniela Meer, Manfred Osterhus,
Ganseforth Medienproduktion GmbH, pbt Planungsbüro Tabor GmbH

Das Werk, einschließlich aller seiner Teile ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne Zustimmung des Herausgebers unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

© Copyright 2017 Zerhusen Kartonagen GmbH
Alle Rechte vorbehalten



ZERHUSEN KARTONAGEN GmbH

Industriestr. 9 Tel. +49 (5491) 9688 0
49401 Damme Fax +49 (5491) 4894

Internet: www.zerhusen.de
E-Mail: info@zerhusen.de