

STANDORT IST MÖGLICH

PRODUKTIONS- STANDORTE

von Ralf-Stefan Beppler

Wie idealistisch muss man sein, um heute am **Firmenstandort** Deutschland oder Schweiz zu produzieren? Geht das überhaupt? Sicher, es machen vergleichsweise wenige, aber die Outdoor-Branche zeigt, dass es möglich ist, hochwertige Produkte noch Made in **Germany, Austria, Sweden, Switzerland, Italy oder England** zu produzieren. Mann muss es wollen – auch der Verbraucher. Seine Marktmacht entscheidet, ob das auch in Zukunft so sein wird.



Es gibt Sachen, die haben schon einen historischen Wert. Eine Gore-Tex Jacke von Berghaus „Made in England“ oder ein Trekkingrucksack von Vaude „Made in Germany“ oder die Fjällräven G-1000 Jeans „Made in Finnland“. Die Zeiten, als Berghaus in England noch Jacken, Vaude am Standort Tett nang noch Trekkingrucksäcke oder Fjällräven in der Fabrik in Finnland noch selber nähten, sind längst passé. Alle drei Produkten sind heute „Made in China“ oder „Made in...“ – irgendwo anders im südasiatischen Raum. Meist wird das dann dezent überlagert durch ein „Designed in...“ – Germany, England, Sweden oder sonst wo in Westeuropa. Wobei auch das immer stärker zur Disposition steht. Gerade ist Schöffel dabei, die Entwicklungsarbeit zu den Produktionsstätten zu verlagern. Was dann mit der kleinen Musternäherei in Schwabmünchen passiert, lässt sich erahnen.

Dennoch gibt es sie noch: Outdoorprodukte von Herstellern, die am Firmenstandort produzieren. Die Liste dieser Hersteller ist sogar recht lang. Trangia beliefert einen Weltmarkt mit genialen, ineinander verstaubaren Spirituskochern aus einer kleinen Fabrik an der Verbindungsstrasse von Östersund nach Trondheim bei Trångsviken in Schweden. Ortlieb hat mit wasserdichten Radtaschen den Radtaschenmarkt revolutioniert und produziert weiterhin im fränkischen Heilsbrunn. Snugpak lässt sich auch durch die Massenware der Discounter nicht davon abbringen, hochwertige Softie-Schlafsä-

TREUE

DIE WANDERMAGAZIN-SERIE*:
LEBEN IM GLEICHGEWICHT

cke aus englischer Produktion in den Midlands beizubehalten. Sigg trotz den PET-Flaschenboom mit dauerhaften Aluminium- und Edelstahlprodukten aus Frauenfeld in der Schweiz.

Grundsätzlich lässt sich feststellen, dass der Verbraucher in allen Kategorien Produkte finden kann, die auch an den jeweiligen Firmenstandorten hergestellt werden: Zelte, Schlafsäcke, Rucksäcke, Kocher, Accessoires, Funktionswäsche, verschiedene Isolationsvarianten, Schuhe, Socken, Stöcke. Lediglich waserdichte und atmungsaktive Jacken scheinen restlos ausgelagert zu sein.

OUT OF ROSENHEIM

Eine Produktion vor Ort, um eine hohe Qualität zu erzielen, das ist schon lange nicht mehr das einzige Argument. Zwar gibt es die Billigproduktion im asiatischen Raum, aber zu einem guten Preis und bei guten Bedingungen lassen sich heute auch in China oder Vietnam Spitzenprodukte herstellen.

Trangia könnte sicher viel billiger in Asien produzieren, ebenso Sigg. Aluminium- oder Metallverarbeitung ist wahrlich kein Zauberwerk, welches einen Standort in Schweden oder der Schweiz rechtfertigen müsste.

Funktion und Ökologie – 155 (Nov./Dez. 2010)
Langlebigkeit – 156 (Jan./Feb. 2011)
Recycelte Produkte – 157 (März/April 2011)
Naturfasern – 159 (Juli/August)
Membranen & Umwelt – 160 (Sept./Okt. 2011)
Fairtrade – 161 (Nov./Dez. 2011)
Produktionsstandorte – in dieser Ausgabe

Dasselbe gilt für Löffler. Textilien lassen sich wirklich überall produzieren. Dennoch leistet sich Löffler die Produktion in Ried im Innkreis in Österreich – samt eigener Stoffvorstufe, auch wenn die Österreicher feststellen, dass es immer schwieriger würde, weil ihnen die Zulieferer wegbrächen. Dass Ortlieb heute immer noch in Deutschland produziert, ist nicht selbstverständlich. Die Hochfrequenzverschweißung war als Technologie Ende der 1980er, Anfang der 1990er Jahre nicht sehr verbreitet. Das hat sich aber geändert. Auch dass man Bootsrümpfe aus PE druckblasen kann, ist kein technologisches Geheimnis – und dennoch kommen Prijon-Boote aus Rosenheim.

Was veranlasst Bengt Jonsson (Trangia), Toni Prijon (Prijon), Hartmut Ortlieb (Ortlieb), Helmut Unhold (Fähmann) oder Frank Schürmeyer (Mufflon), die vergleichsweise teure Produktion beizubehalten?

Die Gründe für eine Produktion am Standort oder eine standortnahe

Fertigung sind vielfältig: Standorttreue zu einer Region, in der die Marke entstehen konnte. Höhere Verarbeitungsqualität und Know-how, welche ein Outsourcing schwierig machen. Höhere Flexibilität und schnellere Umsetzung von Produktänderungen. Geringe Stückzahlen, die eine ferne Produktion unsinnig machen. Häufig spielen alle Faktoren eine Rolle bei der Gesamtentcheidung. Das wichtigste Argument aber ist und bleibt: Man muss es wollen.

VERANTWORTUNG UND BESCHEIDENHEIT

Eine rein wirtschaftliche Kostenrechnung lässt für die meisten Firmenchefs den Schluss zu, dass der Standort vor Ort zu teuer, zu unrentabel wäre. Das stimmt vor allem dann, wenn man als Firmenchef das Ziel darin sieht, immer mehr Umsatz und immer mehr Gewinn machen zu wollen. Eine Firma, die ein Geschäftsjahr angeht mit dem Ziel, 20% zulegen zu wollen, kann nicht anders, als möglichst günstige Produktionsorte zu suchen, meist mit Billiglöhnen und Massenproduktion. Zwar muss ein Teil der gesparten Kosten in aufwendiges Marketing und PR investiert werden, um die Produkte „aufzubessern“, dennoch geht die Rechnung meist auf.

Anders, wenn man andere Ziele und Aspekte nicht aus dem Blick verliert. Meist ist es nicht untypisch für Firmen mit lokaler Produktion, dass diese in Familienbesitz sind, mit einer längeren Familientradition am Standort. Dann fließen Aspekte wie Identifikation und Verantwortung mit der Region in Firmenentscheidungen mit ein.

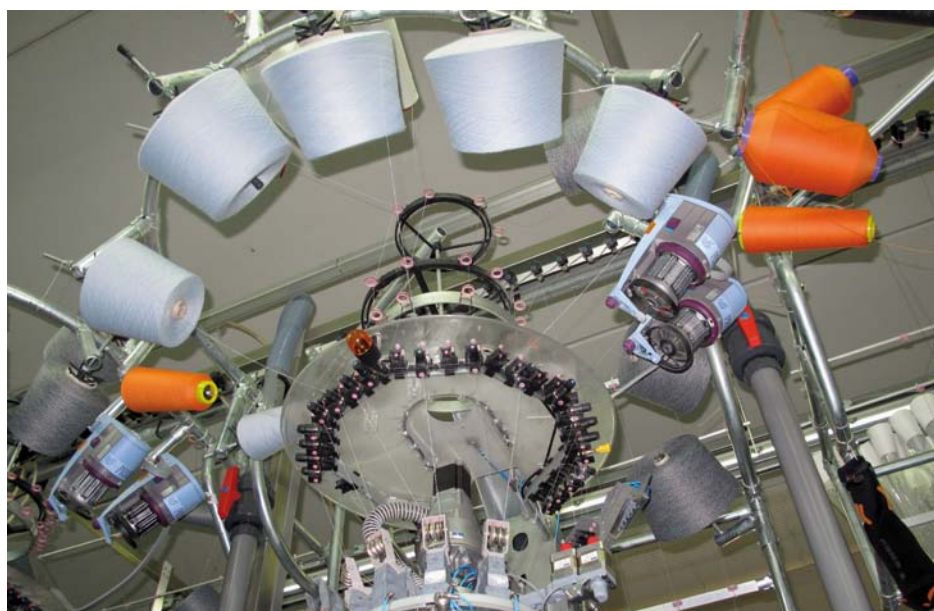
Lukas und Lars Meindl, Firmeninhaber des bayerischen Wanderschusters Meindl, gehören der elften Meindl-Generation an. Investitionen in den Standort Kirchanschöring sind für beide selbstverständlich und Teil ihrer unternehmerischen Verantwortung für die Region.

Andere, wie der Fährmann-Inhaber Helmut Unhold, halten nichts vom unbedingten Wachstum. Sie schwö-

gemacht werden. Der ostdeutsche Daunenspezialist Yeti sitzt und produziert in Görlitz und wäre vor zwei Jahren fast insolvent gegangen – aufgrund einer nicht beeinflussbaren Naturkatastrophe. Als in der Frühjahrsflut 2010 in Polen an der Oder die Deiche brachen, stand die halbe Stadt Görlitz unter Wasser und mitten drin das komplette Yeti-Werk. Kai Steinbach, Geschäftsführer von Yeti, hat aus der damaligen Not dank

Auch für Trerè, die Strickerei im italienischen Asola, bedeutete der Umstieg auf Outdoor- und Sportartikel die Standortrettung. Vor der Liaison mit der X-Bionic Technology Bekleidung sowie den X-Socks war Trerè eine Sockenstrickerei mit wirtschaftlichen Problemen. „Früher wurden hier Socken für einen Euro das Stück produziert und es gab Probleme, weil andere es noch billiger konnten“, sagt X-Bionic Geschäftsführer Bodo Lambert. „Heute werden Socken für 50 Euro das Stück gestrickt und der Laden brummt.“

Die Bergschuster Meindl, Lowa, Hanwag, auch viele italienische Bergschuster oder Lundhags aus Schweden produzieren am eigenen Standort – vor allem die hochwertigen Bergstiefel, deren Leisten nicht ohne erhebliche Qualitätsverluste in Massen gezwickt werden können. Für die stabileren Wanderschuhe oder Bergstiefel braucht es einfach richtiges Handwerk, betonen sie unisono. Nicht zuletzt fällt auf, dass alle Marken, die am eigenen Standort produzieren, mit ihren Produkten immer in der absoluten Topkategorie hinsichtlich Qualität, Passform, Langlebigkeit und Funktionalität agieren. Diese Vorteile ermöglichen es den Marken, trotz preislichem Wettbewerbsnachteil am Markt zu bestehen.



Rundstrickmaschinen steht bei Trerè im italienischen Asola.

Bild rechts: In den Produkten von Woolpower wird der Name der Näherin eingenaht. Hier verewigt sich Martha Persson.

ren auf solide, faire, langfristige Geschäftsbeziehungen ohne viel Marketing, Werbeaktivität oder andere Verkaufsablenkungsmaßnahmen. „Bei uns steht das Produkt im Mittelpunkt – sonst nichts“, sagt Unhold. Das sei dauerhaft, robust und könne immer repariert werden. Fährmann bietet seit Jahren die gleiche Kollektion und geht nicht auf Messen. „Wer gute, simple, stabile Rucksäcke sucht, kennt mich“, sagt Unhold und bemerkt, dass ihm das reiche.

VORTEIL STANDORT

Andere Marken gibt es heute, weil die Produkte am eigenen Standort

Vor-Ort-Produktion eine Tugend gemacht. Schlafsäcke im Wert von mehreren Millionen Euro waren nass und verschlammt. Normalerweise wäre die Ware Müll gewesen. Durch die eigene Produktion und die Daunenaschanlagen in Görlitz wurde jeder einzelne Schlafsack aufgetrennt, die Daunen wurden herausgenommen, Inhalt und Hülle gereinigt und getrocknet und wieder befüllt und vernäht. In einer genialen Kampagne wurden die Schlafsäcke als originale „Flutware“ verkauft und die Firma konnte gerettet werden. Yeti holt für 2012 jetzt auch die Jackenproduktion nach Deutschland zurück.



Hersteller	Produktname	Made in	Material	Beschreibung	empf.VK Euro
 Yeti	VIB 150 Schlafsack	Görlitz und Dresden	800+ Cuin Daunenfüllung	Leichtgewicht! Mit 150 g bester Daunenfüllung und 415 g passt er fast in der Hosentasche. Dennoch schafft er knapp 10°C – genug für jede Hüttentour.	215,00 Euro
 Fährmann	Bergla Rucksack	Erzgebirge	Cordura 1100 Detex	Schlicht aber unverwüstlich! Der Bergrucksack (38 l) hält ein Leben lang. Für alle, die Schnickschnack nicht interessiert. Mit gepolstertem Rücken.	86,00 Euro
 Sigg	Weithalsflasche Red Touch Swiss Cross	Frauenfeld	Aluminium	Großmaul! Diese Flasche kriegt den Hals nicht voll – dafür ist sie durch die Weithalsöffnung leicht zu füllen und zu reinigen. Mit 1 l ideal für Touren, wiegt nix.	21,90 Euro
 Prijon	HTP Touryak Wanderkajak	Rosenheim	Hochleistungsthermoplast	Unsinkbar, unkaputtbar. Das garantiert Prijon. Gute Laufeigenschaft, sichere Wasserlage, zwei Staufächer. Ein Allrounder für anspruchsvolle Wandertouren.	1.475,00 Euro
 Veith	Outdoorsocke dick, gewalkt	Isny i. Allgäu	90% Schurwolle, 10% Polyamid	Walken und Walken! Mit den gewalkten Outdoorsocken lässt sich prima und problemlos Wandern. Passt sich perfekt an den Fuß an. Nahtfrei gestrickt.	18,00 Euro
 Lowa	Trekker Wanderschuh	Jetzendorf	Nubukleder	Laufwunder! Wie der alte VW-Käfer: Er läuft und läuft und läuft – und das dank des herrlichen Weichrindleder-Innenfutter ohne Einlaufen und blasenfrei.	199,95 Euro
 Meindl	Island Identity Bergstiefel	Kirchanschöring	Identity Herkunftsgarantieleder mit Gore-Tex	Glückliche Wiedergeburt! Es gibt ein Leben nach dem Biolen – zumindest für das Leder dieser Schuhe. Mit der ID-Nummer lässt sich das verwendete Leder auf ein ehemals glückliches Rind zurückführen.	279,90 Euro
 X-Bionic Technology	Beaver Transmission Layer	Asola	56% Macrotermes, 36% Skin Nodor, 6% Polyamid, 2% Elasthan	Gut beobachtet! Bei diesem Funktionsshirt wurde dem Biber auf dem Pelz geschaut. Der zähe Nager hat das dichteste Fell in der Tierwelt. Das wird hier kopiert und dank der innovativen Stricktechnologie sorgt das Shirt für ideale Körpertemperatur.	150,00 Euro
 Mufflon	W300 Jakob Walkwolljacke	Wahlstedt	100% Schurwolle gewalkt	Wollig warm! Ob es wärmendere Wolljacken gibt, muss bezweifelt werden. Die W300 Qualität der gewalkten Schurwolle wiegt 780 g/qm und wärmt. Nieselregen und Schneetreiben kann der Wolle nichts anhaben.	219,90 Euro
 Löffler	Damen Set All Over Funktionswäsche	Ried i. Innkreis	Transtex warm	Basisnah! Alles andere als abgehoben ist diese Funktionswäsche aus leichter und warmer Transtex Funktionsfaser. Sie gehört eigentlich den ganzen Winter als Unterwäsche getragen.	89,95 Euro
 Woolpower	Weste 400	Östersund	69% Merinowolle, 29% Polyamid, 2% Elasthan	Warme Masche! Robust, pflegeleicht und warm. Wenn Sie wissen wollen, wer Ihre Weste genäht hat – ein Blick auf das Etikett genügt. Darauf steht stets der Name der Näherin.	94,90 Euro
 Ortlieb	Back Roller Plus Radtasche	Heilsbronn	Cordura Light, hochfrequenzverschleißt.	Wasserdicht! Mehr muss man zu diesen legendären Radtaschen nicht sagen. Sie haben den Radtaschenmarkt umgekrempelt und nasse Klamotten gehören auf Radtouren der Vergangenheit an. Mit dem innovativen Wickelverschluss schwimmt die Tasche sogar.	134,95 Euro / Paar