Stadt Forchtenberg

Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit der

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung

Entwurf vom 29.04.2019

BEGRÜNDUNG TEIL 2

zur 1. Änd. der 7. Fortschreibung Flächennutzungsplan und zum Vorhabenbezogenen Bebauungsplan

"Allmand-Osterweiterung"

Inhaltsverzeichnis

- A Einleitung
- B Notwendigkeit der Betriebserweiterung
 - B1 Die müller co-ax ag
 - B2 Bestandssituation (müller co-ax ag) / Produktionsablauf und Zusammenhänge
 - B3 Künftige Entwicklung des Unternehmens
- C Nachweis der Standortgebundenheit auf Grundlage von Materialflussanalysen
 - C1 Beispiel 1: Materialfluss eines Ventilsitzes
 - C2 Beispiel 2: Die Entwicklung einer neuen Komponente von Elektromagneten
 - C3 Beispiel 3: Materialfluss eines Absperrventil-Gehäuses
- D Fazit

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

A EINLEITUNG

Die Firma müller co-ax ag, ein weltweit operierendes Familienunternehmen aus Deutschland mit internationalen Niederlassungen in Italien, Spanien, England und den Vereinigten Staaten von Amerika, beabsichtigt ihren Standort (Hauptsitz) im Gewerbegebiet "Allmand" zu erweitern. Das derzeitige Firmenareal erstreckt sich zwischen der L1045 im Norden, der Gottfried-Müller-Straße im Osten und der Straße Allmand im Süden. Im Westen grenzt bestehende gewerbliche Bebauung an. Östlich grenzen landwirtschaftliche Flächen an.

Am Hauptstandort in Forchtenberg sollen räumliche Entwicklungsmöglichkeiten für die Zukunft gestaltet werden um weiterhin erfolgreich als internationales Familienunternehmen aus Deutschland mit technisch und qualitativ hochwertigen Ventilen auf dem stark umkämpften internationalen Markt vertreten zu sein.

Anhaltender Erfolg und konstantes Wachstum führen dazu, dass sich das Unternehmen erweitern bzw. neu orientieren muss. Die Lagerkapazitäten sind am Standort auf das Maximale ausgelastet. Dies trifft auch auf die Produktionskapazitäten zu. Die nicht vorhandenen räumlichen Erweiterungsmöglichkeiten auf dem Firmengelände führen zu unwirtschaftlichen Prozessen und Abläufen. Ein beständiges, gesundes Wachstum ist mit der momentanen Platzsituation nicht mehr umsetzbar. Das Unternehmen ist unter anderem gezwungen Aufträge abzulehnen. Diese Entwicklung schlägt sich auf eine Umsatzstagnation, eine nicht mehr wachsende Personalquote, Ausbildungsstopp sowie auch eine rückläufige Umsatzrendite akut nieder. Die Notwendigkeit der müller co-ax ag Betriebserweiterung sowie der Nachweis der Standortgebundenheit der Firma soll in der vorliegenden Begründung ausführlich dargelegt werden.

Das Plangebiet ist als Erweiterungsfläche des bestehenden Betriebsgeländes vorgesehen. Die Flächenausdehnung Richtung Osten wurde auf das notwendige Maß für eine langfristige Ausformulierung des Flächenbedarfs für die Firma beschränkt, sodass der Regionale Grünzug sowie die Hochwasserüberflutungsflächen so gering wie möglich in Anspruch genommen werden, die Firma jedoch ausreichend Fläche für ihre langfristige Betriebserweiterung zu Verfügung hat.

Standortalternativen für die Betriebserweiterung in einem anderen Gewerbegebiet kommen hierzu nicht in Betracht, denn eine Firmenentwicklung an anderer Stelle mit Verbleib des Hauptsitzes in der Kochertalaue ist aufgrund der Betriebsabläufe, wie in den nachfolgenden Kapiteln ausführlich dargelegt, nicht möglich. Ohne Erweiterungsmöglichkeit am Ort ist der Verbleib der Firma in Forchtenberg gefährdet.

Alternativstandorte für eine teilweise oder auch komplette Betriebsverlagerung innerhalb des Gewerbegebietes Allmand sowie auf eine andere Fläche, wie östlich angrenzende oder benachbarte Flächen nördlich der L1045 oder im Gewerbegebiet Rauhbusch wurden zu Beginn der Planungsüberlegungen ausführlich untersucht. Diese Standortalternativenprüfung war Bestandteil der Begründung zum Vorentwurf des Bebauungsplanes. Aufgrund des nun vorliegenden erbrachten Nachweises zur zwingend notwendigen Standortgebundenheit, ist die Standortalternativenprüfung nun nicht mehr Bestandteil der vorliegenden Begründung.

Die Bezeichnung "Firma müller co-ax ag" steht im Weiteren auch für die vorhandenen Tochterfirmen, die sich auf dem Betriebsgelände befinden.

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

B NOTWENDIGKEIT DER BETRIEBSERWEITE-RUNG

B1 Die müller co-ax ag



1960 wurde das Unternehmen "Müller Steuergeräte" durch Gottfried Müller zur Entwicklung und Herstellung von Spezialventilen - das coaxial Ventil - gegründet. 20 Jahre später erhält müller co-ax die Zulassung als Zulieferer der Automobilindustrie. Das Unternehmen ist 1985 in das neue Gebäude

im Forchtenberger Gewerbegebiet "Allmand" umgezogen. In den letzten Jahren 2000 bis 2014 wurden mehrere nationale sowie auch Internationale Tochterunternehmen gegründet, welche sich unter anderem auf Spezialgebiete / Anwendungen, technische Beratung vor Ort oder Montagetätigkeiten mit Produktionsmöglichkeiten konzentrieren.

Das Unternehmen hat sich in den fast 60 Jahre zu einem Begriff für innovative, qualitativ hochwertige Produkte "Made in Germany" in der gesamten Fluid Power Branche, sowie auch auf dem Arbeitsmarkt in der Hohenloher Region einen Namen gemacht. Das Unternehmen steht für Innovation und Individualität, für Vertrauen und Qualität, für Erfahrung und Zuverlässigkeit im Ventilbau.

Der Erfolg des Unternehmens bzw. die erfolgreiche Firmenstrategie der müller coax ag ist darin begründet, dass von Beginn an besonders Wert darauf gelegt wurde, die Produkte gemäß den Wünschen / Anforderungen des Kunden zu fertigen. Dies bedeutet, es wurde nie angestrebt ein Massenprodukt in großen Serien herzustellen. Das heutige Produktportfolio der müller co-ax ag erlaubt für eine Variantenvielfalt von mehreren 10-Millionen möglichen Varianten. Hierfür ist Fachwissen, Erfahrung und eine eng verknüpfte Kette von Vertrieb, Konstruktion, Produktmanagement, Produktion und Montage Grundvoraussetzung.



Abbildung 1: Firma müller co-ax am östlichen Rand des Gewerbegebietes Allmand.

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

Das Firmengelände im Gewerbegebiet Allmand umfasst eine Fläche von ca. 2,04 ha. Die Mitarbeiteranzahl beträgt derzeit (2018): 231 Mitarbeiter und ist seit dem Jahr 2013 von 199 um ca. 16 % gestiegen.

	2010	2011	2012	2013	2014
Auszubildende	10	14	15	15	14
Mitarbeiter	157	181	182	184	190
Gesamtzahl Mitarbeiter	167	195	197	199	204
	2015	2016	2017	2018]
	17	21	21	19	
	210	216	209	212	
	227	237	230	231	

Abbildung 2: Entwicklung der Mitarbeiter und Auszubildender



Abbildung 3: Übersicht Firmengelände müller co-ax, ca. 2,04 ha

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

B2 Bestandssituation (müller co-ax ag) / Produktionsablauf und Zusammenhänge

Die Firma müller co-ax verfolgt seit vielen Jahren eine erfolgreiche Unternehmensstrategie. Der Hauptsitz und einzige Fertigungsstandort des Unternehmens ist in Forchtenberg.

Um am immer mehr umkämpften Weltmarkt weiterhin erfolgreich zu bleiben, verfolgt das Unternehmen seit Jahren eine aktive Grundstücks- und Firmenakquisation im direkten Umfeld. So z.B. der strategische Kauf des Grundstückes der Firma Autohaus Kunze, auf welchem jetzt eine Montage- und Lagerhalle des Unternehmens steht.

Der anhaltende Erfolg und das konstante Wachstum des Unternehmens führen nun erneut dazu, dass sich das Unternehmen neu orientieren muss. Die jetzige Situation und Ausrichtung der Produktion und des Lagers zwingt das Unternehmen zu Abläufen und Prozessen, die unwirtschaftlich sind. Dies hängt vor allem mit der nicht vorhandenen Möglichkeit der räumlichen Erweiterung zusammen.

Die Lagerkapazitäten sind auf das maximale ausgelastet. Die beengten Verhältnisse zwingen das Unternehmen zu Beschaffungsmethoden, welche die Teileverfügbarkeit nicht mehr optimal zulässt bzw. sogar gefährdet. So z.B. müssen Rohlinge teilweise im Freien gelagert werden. Dies führt zu Korrosion und bedeutet dass bei Bearbeitung dieser Teile die Ware erst von einem Fremdunternehmen sandgestrahlt werden muss, bevor der interne Fertigungsprozess begonnen werden kann.

Das Gleiche gilt für die Produktionskapazitäten. Das Unternehmen fährt mittlerweile seit Jahren einen 3 Schichtbetrieb. Trotz Erhöhung des Produktionsausstoßes ist das Unternehmen maximal ausgelastet. Die Produktion muss dringend erhöht werden, um die Nachfrage erfüllen zu können.

Großprojekte für renommierte Weltunternehmen, welche auf die Firmen-Qualität und Erfahrung zählen, müssen mittlerweile teilweise abgelehnt werden bzw. werden aufgrund der langen Lieferzeiten nicht mehr berücksichtigt.

Was sich klar in der Umsatzentwicklung der vergangenen Jahre wiederspiegelt. Die Firma entwickelt sich nicht mehr auf einem Niveau wie bisher gewohnt. Dazu kommen Margenverluste aufgrund der nicht mehr optimalen und mittlerweile sehr aufwendigen Produktion der Einzelteile.

Die Produktion ist trotz Einsatz der effizientesten Maschinen auf das maximale ausgereizt. Es kann auf der vorhandenen Fläche der müller co-ax ag nicht weiter optimiert werden.

Die einzige Möglichkeit ist, an der jetzigen Produktionsstätte zusätzliche Maschinen einzusetzen um dann wieder effizient fertigen zu können. Produktionsprozesse könnten dann wieder optimal aufeinander abgestimmt werden, Rüstzeiten der Maschinen würden sich wieder auf ein Normalniveau einpendeln, Standzeiten um eine Materialvermengung aufgrund verschiedener zu bearbeitenden Rohmaterialien würden sich wieder reduzieren.

Dadurch wäre der Standort Forchtenberg, bzw. der Standort Deutschland gesichert. Die müller co-ax ag könnte sich wieder auf Wachstum einstellen. Die Mitarbeiterzahl würde dem Erfolg entsprechend steigen, den durchschnittlich 20 Auszubildenden im Jahr würde somit eine Zukunft in einem gesunden international aufgestelltem deutschen Familienunternehmen gegeben sein.

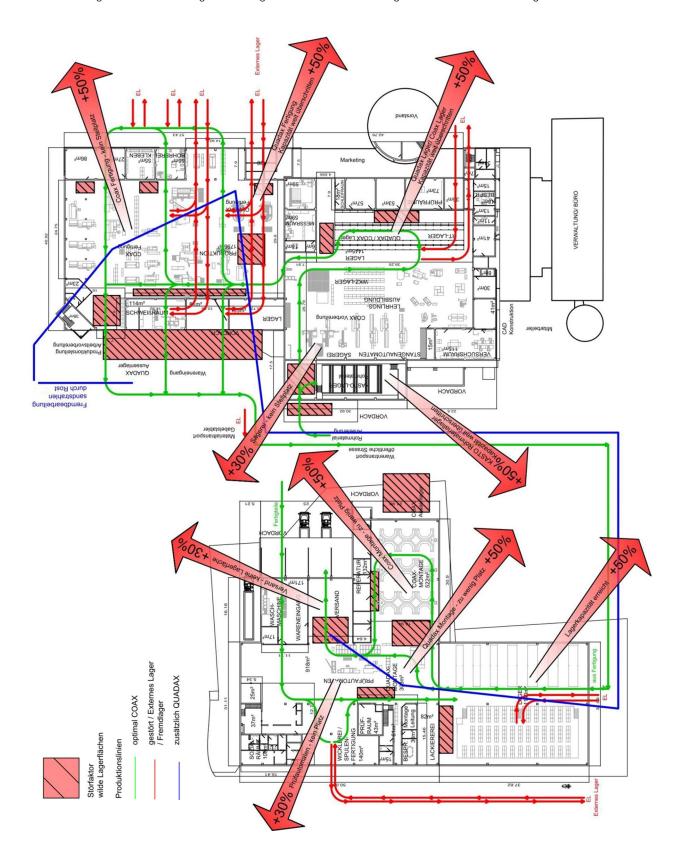


Abbildung 4: Konflikt- und Maßnahmenplan Halle 1 und 2, Knorr & Thiele Architekten vom Dez. 2015

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

B3 Künftige Entwicklung des Unternehmens

Die müller co-ax ag, ein innovatives Unternehmen, ein zuverlässiger Partner für viele führende deutsche Unternehmen, sowie auch für weltweite Zukunftsmärkte wie z.B. der Energiesektor, muss sich zwingend notwendig für die Zukunft positionieren.

Es ist absolut notwendig und von höchster Priorität, dass alle Prozesse zeitnah wieder optimal aufeinander abgestimmt werden, um weiterhin am Weltmarkt erfolgreich zu bleiben.

Lager, Produktion, Montage, Konstruktion, Technik und Verwaltung müssen an einem Standort bleiben. Die hohe Qualifikation der Mitarbeiter, die flexiblen Anforderungen am Markt, die unterschiedlichen temporären Auftragseingänge und daraus folgende Produktschwerpunkte machen eine enge Verflechtung der Produktion der Produkte zwingend erforderlich. Viele Mitarbeiter sind in mehreren Bereichen tätig. Zusätzlich ist es ein wirtschaftliches Erfordernis, die Produktion schlank zu halten, um am Markt weiterhin konkurrenzfähig zu sein.

Um wieder auf Wachstumskurs zu gelangen, ist es zum jetzigen Zeitpunkt notwendig die Produktionsfläche in etwa zu verdoppeln. Somit wäre es möglich, die Produktionsabläufe wieder auf ein optimales Niveau zu bringen, den Maschinenpark zu erweitern und den Materialfluss wieder effektiv und wirtschaftlich zu gestalten. Lagerplätze und Teileverfügbarkeit könnten wieder sinnvoll ausgerichtet und erhöht werden. Somit wäre die mittlerweile vom Markt diktierte schnelle Lieferfähigkeit wieder gegeben und das Unternehmen könnte wieder auf Wachstumskurs gehen.

Ist diese Erweiterungsmöglichkeit am jetzigen Standort nicht möglich, ist der Verbleib der Firma in der Region bzw. sogar in Deutschland gefährdet. Es ist unmöglich die hohen technischen Anforderungen, welche an die von der müller co-ax ag gefertigten Produkte gestellt werden, zu erfüllen, wenn Lager, Produktion, Montage, Konstruktion und Technik nicht mehr auf ganz kleinen Wegen miteinander kommunizieren und abteilungsübergreifend arbeiten können. Die müller co-ax ag fertigt seit beinahe 60 Jahren Sonderventile. Der Erfolg des Unternehmens basiert darauf, dass die Produkte gemäß den Wünschen der Kunden gefertigt werden.

Hierzu ist es notwendig Prototypen zu produzieren, Teile direkt von der Maschine auf die Werkbank zu senden, evtl. müssen Oberflächen nachbearbeitet werden, Dauertests und vieles mehr. Ein weiterer kritischer Punkt bei all diesen Prozessen ist die Erfüllung der notwendigen Qualitätskontrollen und Standards, die an das Unternehmen gestellt werden.

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

C NACHWEIS DER STANDORTGEBUNDENHEIT AUF GRUNDLAGE VON MATERIALFLUSSANA-LYSEN

Im Folgenden soll anhand dreier Beispiele aufgezeigt werden, wie der geplante Materialfluss in der <u>neuen Halle</u> der Firma müller co-ax aussehen würde. Durch einen solchen, wie unten aufgezeigten, kohärenteren Materialfluss werden die Produktionsabläufe begünstigt, was zum einen finanzielle Ressourcen schont, zum anderen auch zur Ergonomie der Mitarbeiter fördert und letztlich im geringen Maße auch die Ökonomie und Umweltbilanz verbessert.

Diese 3 Beispiele der Materialflussanalyse stellen die Grundlage des Nachweises der Standortgebundenheit dar. Sie zeigen die enge Verknüpfung von Lager, Produktion, Montage, Konstruktion, Technik und Verwaltung auf. Ebenso die produktionsbedingten und wirtschaftlichen Faktoren für die Erweiterung der Firma am derzeitigen Standort.

C1 Beispiel 1: Materialfluss eines Ventilsitzes

Bei den Ventilsitzen der Firma müller co-ax handelt es sich um den Teil des Ventils, welcher maßgeblich für die Dichtheit der Firmenprodukte gegenüber diverser Medien verantwortlich ist. Außerdem definiert seine Form unter anderem die maximal mögliche Durchflussmenge. Seine exakte Fertigung ist deswegen von hoher Priorität für das Unternehmen und erfolgt in mehreren Stufen. Gezeigt wird der Materialfluss vom Rohteil bis hin zum fertigen Ventil.

- Das Rohteil, aus dem der Ventilsitz gefertigt wird, wird angeliefert, da es sich um ein Gussteil handelt. Wie bei Gussteilen üblich kommen diese Teile in großen Chargen. Folglich wird ein Großteil der Charge in einem Rohteillager nahe der Anlieferung eingelagert, sodass der Materialfluss einen konstanten Ursprung hat.
- 2. Nahe dem Rohteillager können benötigte Teile direkt und in großer Nähe zum Lager vorbearbeitet werden. Dieser Schritt ist unerlässlich, um die Weiterverarbeitung garantieren zu können.
- Anschließend wird das vorbearbeitete Rohteil von der QS, die zentral in der Fertigung liegt, ein erstes Mal auf Maßhaltigkeit, Oberflächentoleranzen, Lunker, usw. überprüft. Eine direkte Rückführung und Nacharbeitung negativ geprüfter Teile ist dank der zentralen Lage sehr einfach möglich.
- 4. In einem letzten Schritt der Vorbereitung, werden die positiv geprüften Teile gereinigt.
- 5. In einem zentralen Lager werden die vorgearbeiteten Rohteile eingelagert. So kann im nächsten Schritt durch den angegliederten Teilebahnhof (Fließband) eine kommissionierte Warenausgabe an die Montage erfolgen, ohne das ein externes Transportmittel, wie beispielsweise ein LKW zum Einsatz kommen muss. Dies ist sehr zeiteffizient und ressourcenschonend im Vergleich zu einem 2-mal täglich fahrenden LKW.

- Auf der anderen Seite des Teilebahnhofs befindet sich die Montage, in der die vorbearbeiteten Teile zu einer Ventilsitz-Baugruppe vormontiert werden. So werden zum Beispiel bestimmte Dichtungen verbaut und mittels Kraft oder Formschluss gefügt.
- 7. Nach der Vormontage muss die Ventilsitz-Baugruppe noch einmal auf das Finish-Maß bearbeitet werden um die Dichtigkeit der Ventile zu gewährleisten. Hierzu wird wieder der Teilebahnhof verwendet, um die Teile auf direktem Weg zu transportieren. Dies spart wiederum Zeit und Ressourcen.
- 8. Im Folgenden wiederholen sich die Prozesse mit dem Unterschied, dass nun die Baugruppe betrachtet wird. So wird nun die komplette Baugruppe auf Ihre Maßhaltigkeit überprüft.
- 9. Die fertige Baugruppe ist nun bereit verbaut zu werden und kann entsprechend im Fertigteillager eingelagert werden.
- 10. Im Falle eines Montageauftrags können nun wiederum über den Teilebahnhof die entsprechenden Artikel für die Montage von dem Lager kommissioniert werden, sodass in der Montage aus der Ventilsitz-Baugruppe und anderen Teilen das Ventil montiert werden kann.
- 11. Final wird jedes Ventil auf Funktion und Dichtigkeit hin überprüft.
- 12. Damit ist der Herstellungsprozess abgeschlossen und das fertige Ventil kann im Ventil-Lager eingelagert werden.
- 13. Somit kann das Ventil im Falle einer Kundenbestellung direkt aus dem Lager versendet werden.

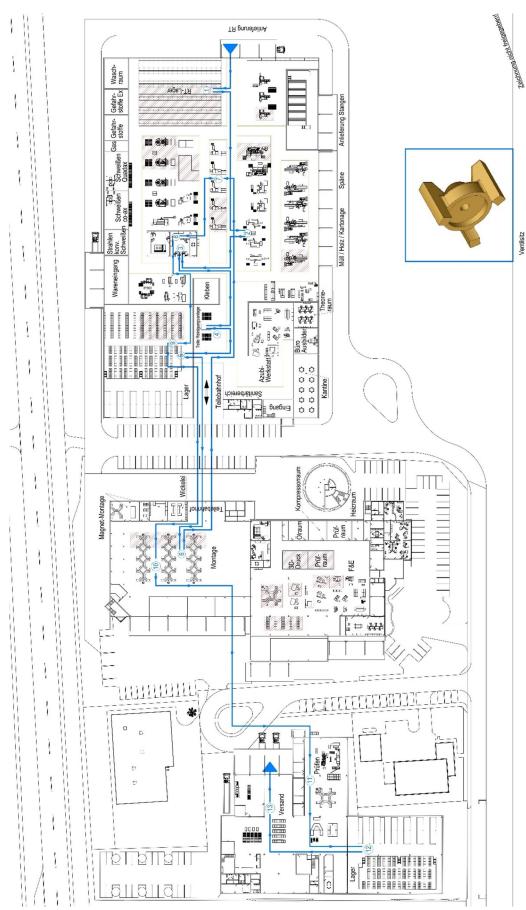


Abbildung 5: Fertigung Ventilsitz, Firmengebäude, Komplettübersicht; müller co-ax ag, Forchtenberg vom 18.12.2018

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

C2 Beispiel 2: Die Entwicklung einer neuen Komponente von Elektromagneten

Einige der firmenentwickelten Ventile sind elektromagnetisch betrieben. Dies hat für den Kunden den Vorteil, dass er keine Druckluft, wie sonst üblich, benötigt. Da Elektromagnetismus keine einfache Materie ist, ist die Firma müller co-ax stets bestrebt die Entwicklung von elektromagnetischen Ventilen voranzutreiben. Gezeigt wird der Informations- und Materialfluss durch die geplante Firmenstruktur während eines Entwicklungsprozesses eines neuen Innenrohrs – einem Teil der firmenentwickelten Elektromagnete. Diese Innenrohre werden aus zwei Rohteilen gefertigt. Sie definieren durch ihre Form die Magnetkraft und sind somit ein Qualitätsmerkmal, welches die Produkte der Firma müller co-ax zu dem macht, was sie sind. Auf Grund kurzer Wege ist die stete Kommunikation zwischen der F&E-Abteilung und jeder anderen Station während des Entwicklungsprozesses möglich. Diese Feedback-Schleife ist von unfassbarem Wert und ist mitverantwortlich für eine gute und solide Entwicklung der Produkte, welche in letzter Konsequenz den gesamten Standort des Unternehmens sichern.

- 1. Am Anfang steht eine Idee bzw. ein Konzept. Dieses wird in der F&E-Abteilung theoretisch ausgearbeitet und "auf dem Papier" entwickelt. Anschließend werden die entsprechenden Komponenten in CAD designt und die entsprechenden Zeichnungen erstellt.
- 2. An Hand der Zeichnungen können im Bereich "Versuch" die Rohteile für den Prototypenbau gefertigt werden.
- 3. Die Rohteile werden, wie im Unternehmen üblich, von der Qualitätssicherung auf Einhaltung der Fertigungstoleranzen hin überprüft.
- 4. Nach bestandener Überprüfung werden die beiden Teile in der Schweißerei miteinander zu einer Baugruppe verschweißt.
- 5. Unmittelbar nach dem Schweißvorgang wird die Baugruppe auf die Dichtheit der Schweißnaht hin überprüft. Dies ist essentiell, da die Schweißnaht unter anderem als räumliche Trennung der elektrischen Komponenten von der Umgebung, aber auch dem Medium, das durch das Ventil strömt, dient.
- 6. Um aus dem Innenrohr einen Elektromagneten zu machen benötigt es weitere Bauteile, wie zum Beispiel eine Spule und weitere Teile eines Eisenkreises um den magnetischen Fluss zu gewährleisten. Diese Bauteile werden in der Magnetmontage zu einer Magnet-Baugruppe vormontiert.
- Die neu entwickelte Komponente kann nun im Bereich des Versuchs unter Beisteuerung von Standardteilen zu einem ansonsten regulären Ventil montiert werden.
- 8. Anschließend wird die Neuentwicklung im firmeneigenen Labor divers getestet, um den Effekt der Entwicklung zu verifizieren und dokumentieren. Im Falle eines neuen Elektromagneten ist beispielsweise eine Magnetkraftmessung vorzunehmen, um das Schalten unter Betriebsdruck der Ventile sicherzustellen. Auch sind in diesem Falle Erwärmungsmessungen und Dauertests angebracht, falls eine TüV-Zulassung angestrebt wird.
- 9. Wie bereits erwähnt ist der Informationsrückfluss zurück zur F&E-Abteilung, insbesondere von den Labortests, von eminenter Wichtigkeit für die Weiterentwicklung. Aber auch die Kommunikation mit anderen Stationen des Entwicklungsablaufs, falls zum Beispiel Probleme bei der Montage oder Schwierigkeiten beim Schweißen auftreten, ist wichtig, damit diese Umstände im Falle einer Weiterentwicklung besser berücksichtigt werden können.

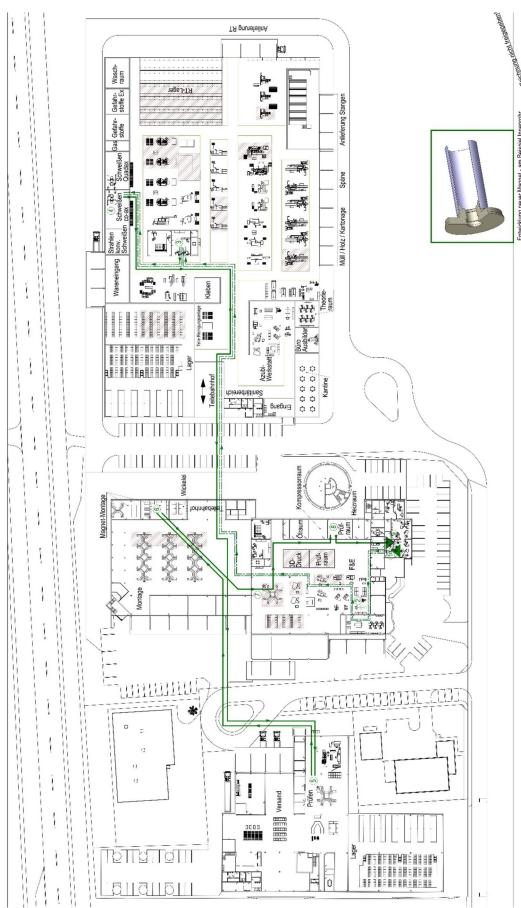


Abbildung 6: Entwicklung neuer Magnet am Beispiel Innenohr, Firmengebäude, Komplettübersicht; müller co-ax ag, Forchtenberg vom 18.12.2018

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

C3 Beispiel 3: Materialfluss eines Absperrventil-Gehäuses

Bei diesen Produkten der Firma müller co-ax handelt es sich jeweils um eine Absperrklappe, welche in einem rohrartigen Gehäuse sitzt und normal zur Rohrachse drehbar gelagert ist. So lässt sich dieses System öffnen und schließen. Diese Produkte sind meist so groß, dass sie nicht mehr von Hand bewegt, geschweige denn gehoben werden können. Sie werden beispielsweise in Anlagen oder Pipelines mit großen Durchflussmengen, extremen Temperaturen oder Drücken eingesetzt.

Das hier gezeigte Teil, das Gehäuse, beinhaltet neben der Lagerung der eigentlichen Klappe auch die Dichtkante, auf der die Klappe im geschlossenen Zustand zum Liegen kommt. Aufgrund der Anforderungen an diese Dichtkante wird dem Gehäuse eine etwas speziellere Fertigung zuteil, was sich auch in einem interessanten Materialfluss in der neuen Halle der Firma co-ax zeigt.

- Da es sich bei dem Rohteil eines Absperrventil-Gehäuses, ähnlich dem Rohteil des Ventilsitzes (siehe Beispiel 1), ebenfalls um ein Gussteil handelt, ist auch dieses ein Zukaufteil, welches nach der Lieferung in das Rohteillager eingelagert wird.
- Auch dieses Rohteil muss zunächst in der Fertigung spanend vorbearbeitet werden, um definierte Außenmaße für die anstehende Weiterverarbeitung zu erzeugen. Hierbei werden sog. Lunker offengelegt. Dies sind Hohlräume im Guss, welche auf thermische Schrumpfung beim Erkalten des Gusses zurückzuführen sind.
- Im Falle eines Lunkers können die entsprechenden Teile in die absichtlich naheliegende Schweißerei transportiert werden, in der die entsprechenden Hohlräume mit Schweißgut aufgefüllt werden.
- 4. Die so präparierten Rohteile werden wiederum in der Fertigung weiterverarbeitet, in dem das überstehende Schweißgut durch spanende Fertigungsverfahren wieder entfernt wird. Auch wird in diesem Schritt das Rohteil auf sein Endmaß gefertigt, mit Ausnahme der Dichtkante.
- Nun muss die Dichtkante noch aufgepanzert werden, um den extremen Einsatzbedingungen gerecht zu werden. Dies geschieht wiederum in der nahegelegenen Schweißerei durch Aufschweißen eines geeigneten Materials für die Dichtkante.
- 6. In einem letzten Schritt wird wiederum in der Fertigung aus dem vorher aufgebrachten Material auch die endgültige Kontur der Dichtkante herausgearbeitet. Hier ist anzumerken, dass die kurzen Wege zwischen Schweißerei und Fertigung ein riesiger Vorteil sein werden, da die betreffenden Bauteile sehr groß und schwer sind.
- Nach dem die Fertigung abgeschlossen ist, wird das Absperrventil-Gehäuse von der QS wie üblich auf Maßhaltigkeit und Einhaltung der Toleranzen überprüft.
- 8. Die Prüfung auf Lunker im Inneren der bisweilen sehr massiven Bauteile wird durch röntgen bewerkstelligt und findet nicht im Firmenbetrieb statt, weshalb die Bauteile über einen nahegelegenen Wareneingang in einen LKW geladen werden können.

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

 Nach dem das Absperrventil-Gehäuse die Prüfung bestanden hat, wird es in einem weiteren Schritt gründlich von allen Medien, die bei der Fertigung verwendet wurden, gereinigt.

- 10. Auf Kundenwunsch hin besteht die Möglichkeit das Absperrventil-Gehäuse entsprechend zu lackieren.
- 11. Falls notwendig, kann das Absperrventil-Gehäuse im Fertigteillager eingelagert werden.
- 12. Zusammen mit der entsprechenden Verschlussklappe und einem Antriebsstrang kann in der Montage eine Absperr-Klappe montiert werden.
- 13. Auch die komplette Baugruppe wird noch einmal auf Maße, Dichtheit und Funktionstüchtigkeit geprüft. Dies ist das Ende des Herstellungsprozesses.
- 14. In Vorbereitung auf den Versand muss für jede Klappe noch eine eigene Holzkiste gebaut werden, in die die Absperr-Klappe verpackt werden kann.
- 15. Im Versand verlässt das Produkt schließlich Firma müller co-ax.

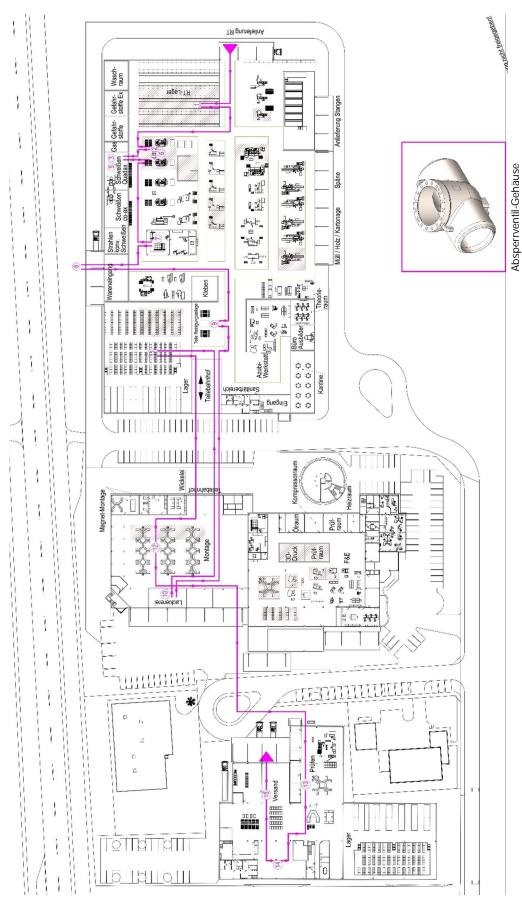


Abbildung 7: Fertigung Absperrventil-Gehäuse, Firmengebäude, Komplettübersicht; müller co-ax ag, Forchtenberg vom 18.12.2018

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

D FAZIT

Produktionsbedingt kann das Unternehmen nur in direkter Anknüpfung an das bestehende Gebiet erweitern: an der jetzigen Produktionsstätte müssen zusätzliche Maschinen eingesetzt werden, um dann wieder effizient fertigen zu können und die Produktionsabläufe wieder auf ein optimales Niveau zu bringen. Hierzu ist es notwendig die Produktionsfläche in etwa zu verdoppeln.

Zusätzlich zum produktionsbedingten Ablauf ist es ein wirtschaftliches Erfordernis, die Produktion schlank zu halten, um am Markt weiterhin konkurrenzfähig zu sein.

Hierfür ist die absolut zwingende Bedingung für die Fa. müller co-ax in direkter Nachbarschaft diese notwendigen Erweiterungen umzusetzen. Es gibt keine sinnvollen weiteren Alternativen, als am existierenden Standort zu erweitern.

Die Erweiterungsmöglichkeiten in westlicher Richtung bzw. im gesamten Gewerbegebiet Allmand wurden zu Beginn der Planungen auf Ihre Umsetzung / Realisierungsfähigkeit im Rahmen der Standortalternativenprüfung hin geprüft, eine Realisierungschance ist nicht vorhanden.

Eine direkt angrenzende Firmenerweiterung in östlicher Richtung stellt für die Firma unter wirtschaftlichen sowie produktionsbedingten Aspekten, die einzige Alternative dar. Die nur für das Unternehmen angedachte Erweiterung des Gewerbegebietes bietet dem Unternehmen langfristig ausreichend Platz, um zu wachsen. Dadurch können die vorhandenen Arbeitsplätze gesichert werden und weiterhin weitere zukunftsfähige Arbeitsplätze geschaffen werden.

Alternativstandorte für eine teilweise oder auch komplette Betriebsverlagerung wurden geprüft, kommen jedoch aufgrund der zwingend notwendigen Standortgebundenheit nicht in Betracht.

Eine <u>komplette Standortverlagerung</u> ist seitens der Firma aus wirtschaftlichen Gründen nicht gewünscht. Sollte dies jedoch notwendig werden, dann würde sich die Fa. müller co-ax ag voraussichtlich für ein Gewerbegebiet in einer Region mit besseren Standortvorteilen entscheiden und aus der Stadt Forchtenberg abwandern, bzw. den Standort Deutschland grundsätzlich überdenken.

Auch ein <u>geteilter Betrieb</u> an zwei Standorten ist wie oben ausführlich dargelegt nicht umsetzbar: Lager, Produktion, Montage, Konstruktion, Technik und Verwaltung müssen an einem Standort bleiben. Die hohe Qualifikation der Mitarbeiter, die flexiblen Anforderungen am Markt, die unterschiedlichen temporären Auftragseingänge und daraus folgende Produktschwerpunkte machen eine enge Verflechtung der Produktion der Produkte zwingend erforderlich. Viele Mitarbeiter sind in mehreren Bereichen tätig. Zusätzlich ist es ein wirtschaftliches Erfordernis, die Produktion schlank zu halten, um am Markt weiterhin konkurrenzfähig zu sein.

Aus diesem Grund wird eine Erweiterung der Firma am bestehenden Standort in östliche Richtung als einzig mögliche Alternative für eine künftige Entwicklung angesehen.

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit



Abbildung 8: Übersicht notwendige Betriebs-Erweiterung

Für diese Fläche besteht aktuell kein Planungsrecht, weder auf FNP-Ebene noch auf Bebauungsplanebene. Die Stadt Forchtenberg hat daher am 05.04.2016 beschlossen, den Bebauungsplan "Allmand – Osterweiterung" aufzustellen.

Parallel zum Bebauungsplanverfahren wird die Änderung des Flächennutzungsplanes durchgeführt. Die Fläche "Allmand – Osterweiterung" war im Verfahren der 7. Fortschreibung des Flächennutzungsplanes enthalten. Die Offenlage der 7. Fortschreibung fand in der Zeit vom 27.08.2018 bis 28.09.2018 statt. Aufgrund der eingegangenen Bedenken zum Gebiet "Allmand – Osterweiterung" wurde die Fläche jedoch zum Feststellungsbeschluss der 7. Fortschreibung am 28.11.2018 wieder herausgenommen.

Das Gebiet "Allmand – Osterweiterung" soll nun in der 1. Änderung der 7. Fortschreibung des Flächennutzungsplanes geändert werden. Als Frühzeitige Beteiligung im Rahmen dieses Verfahrens sollen die Ergebnisse der Offenlage der 7. Fortschreibung herangezogen werden.

Im Rahmen des Bebauungspanverfahrens wurde eine Frühzeitige Beteiligung auf Grundlage des Vorentwurfes vom 25.07.2018 durchgeführt. Diese fand in der Zeit vom 13.08.2018 bis 14.09.2018 statt. Im Vorentwurf war das Gebiet mit einer Fläche von 5,16 ha und der Ausweisung als Sonstiges Sondergebiet für die Erweiterung des angrenzenden Betriebes dargestellt.

Aufgrund der eingegangenen Bedenken im Rahmen der frühzeitigen Beteiligung und der daraufhin durchgeführten Abstimmungsgespräche, wurde die Fläche im vorliegenden Entwurf auf 3,81 ha reduziert. Zudem soll der Bebauungsplan nun als Vorhabenbezogener Bebauungsplan weitergeführt werden.

Zusätzlich zu den Bauleitplanverfahren ist zudem ein Zielabweichungsverfahren sowie ein Wasserrechtsverfahren durchzuführen.

Notwendige Vorgespräche zum Zielabweichungsverfahren wurden mit den zuständigen Behörden geführt.

müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung - Notwendigkeit der Betriebserweiterung und Nachweis der Standortgebundenheit

Die vorliegende Begründung beschreibt für die verschiedenen notwendigen Verfahren die inhaltliche <u>Grundvoraussetzung</u> hinsichtlich

- der Notwendigkeit der müller co-ax ag Betriebs-Erweiterung, sowie
- des Nachweises der Standortgebundenheit des Unternehmens.

Forchtenberg, den	Weißbach, den			
Michael Foss, Bürgermeister	Rainer Züfle, Verbandsvorsitzender			
Stadt Forchtenberg	GVV Mittleres Kochertal			