SCHADEN.NEWS








23.04.2025

KIESSLING GRUPPE: WIE SCHAFFEN SIE MEHR ALS 35 REPARATUREN IN DER WOCHE, HERR HAUBNER?

Verlässliche Arbeitsabläufe bei starkem Durchsatz für ein permanent hohes Qualitäts- und Effizienzniveau sind entscheidend für den Erfolg eines Lackierzentrums in dieser Dimension: Mehrere hundert Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, 39 Auszubildende und ein Reparaturvolumen, das pro Monat in die Tausende an den insgesamt 11 Standorten der Kießling Gruppe geht. Schon oft war schaden.news zum Redaktionsbesuch in verschiedenen Lackierzentren der Familie Kießling in Süddeutschland. Diesmal ging es Anfang April zum Standort im fränkischen Roth. Dort stand Stefan Haubner, Technischer Leiter der Kießling Gruppe im Video-Interview Rede und Antwort. In dem Gespräch beschreibt er die klar strukturierten Rundlaufprozesse, sowie die moderne Technologie des Schleifstaub-Absaugkonzepts und der schienengeführten Trocknungssystems.

HOHER REPARATURTAKT AM STANDORT ROTH

Der traditionsreiche Familienbetrieb ist seit 2012 auch im fränkischen Roth mit einem Lackier- und Karosseriezentrum aktiv. 35 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter setzen hier Monat für Monat mehr als 140 Schäden (35 pro Woche) instand. „Hinzu kommen natürlich auch noch Karosserieschäden und

Lackierarbeiten für verschiedene Autohäuser“, erklärt Stefan Haubner im Redaktionsgespräch. Die Aufträge am Standort Roth beinhalten nicht nur Fahrzeuglackierung und Unfallinstandsetzung, sondern auch Scheibenreparatur, Felgenaufbereitung, Dellendrücken, Smart Repair, Oldtimer Restauration und Hagelinstandsetzung. Doch wer meint, bei einem hohen Reparaturtakt am Standort Roth würde Hektik ausbrechen, der liegt falsch. Die Werkstattabläufe sind durchdacht und gut organisiert, das Team in Roth arbeitet flott, wirken dabei aber gelassen.

DURCHGÄNGIGE PROZESSE IM LACKIERZENTRUM

Grund für die reibungslosen Abläufe ist der klar definierte Rundlaufprozess und die dazu passende Technik. Von der Annahme des Fahrzeuges bis hin zur finalen Lackierung und dem Finish – jeder Schritt ist aufeinander abgestimmt. „Die Prozesse sind an jedem Standort fast identisch und von A bis Z durchgetaktet“, erklärt Stefan Haubner. „Wir setzen auf einen Rundlauf, weil dies der für uns effizienteste Weg ist, diesen hohen Durchsatz auch jeden Tag verlässlich zu bewältigen.“ Diese Standardisierung ermöglicht es dem Unternehmen, die Effizienz zu steigern und gleichzeitig die Qualität der Lackierungen konstant hoch zu halten.

EFFIZIENTE SCHADENBEARBEITUNG DURCH SCHIENENGEFÜHRTES TROCKNUNGSSYSTEM

Um die Aufträge schnell und präzise abzuwickeln, hat das Unternehmen Kießling ein effizientes System entwickelt. Dank modernster Technologie entstanden am Standort Roth 18 Vorbereitungsplätze, die zum größten Teil mit einem schienengeführten Trocknungssystem von TLA mit zwei IR- und UV-Doppelkassetten-Kombinationsgeräten ausgestattet sind. So wird der verfügbare Arbeitsplatz optimal genutzt. „Wir haben uns für die Technik von TLA entschieden, da wir die Arbeitszeiten durch das Schienensystem optimieren. Da sich die Systeme an der Decke befinden, liegt und steht nichts mehr herum. Es gibt keine Stolperfallen mehr“, erläutert Stefan Haubner auch Aspekte der Arbeitssicherheit.

ZENTRALE SCHLEIFSTAUB-ABSAUGANLAGE FÜR EINE SAUBERE ARBEITSUMGEBUNG

Ein weiterer wichtiger Aspekt des Lackier- und Karosseriezentrums Kiesling ist die zentrale Schleifstaub-Absauganlage, die für eine saubere und stark staubreduzierte Arbeitsumgebung der Mitarbeiter sorgt. Beim Schleifprozess wird die Partikelemission auf ein Minimum reduziert. Ein wichtiger Faktor, um eine optimale Haftung des Lacks zu gewährleisten und unerwünschte Verunreinigungen, wie Staubeinschlüsse und Fehlstellen in der Oberfläche, möglichst zu vermeiden. „Eine zentrale Absaugung macht in vielerlei Hinsicht Sinn. Der Geräuschpegel einer Turbine zum Beispiel ist natürlich ganz anders, wie bei vielen kleineren Staubsaugern. Vor allem wenn die Saugeinrichtung zentral und nicht im Arbeitsbereich steht“, hebt der Technische Leiter der Kießling Gruppe hervor. Das Fazit für Stefan Haubner: Die Kombination aus schienengeführten Trocknungssystem und der zentralen Absaugeinheit unterstützen nicht nur bei der Steigerung der Produktivität und Qualitätssicherung sondern tragen auch zur Reduzierung des Energieverbrauchs bei.

Christian Simmert