



17.06.2026

VERSCHENKTE KAPAZITÄT? POTENZIALE IN KABINENPLANUNG NUTZEN

Zwei Fahrzeuge stehen lackierbereit in der Werkstatt. Für beide Aufträge sind zusammen rund zehn bis vierzehn Lackierstunden kalkuliert. Die meisten Betriebe würden beide Fahrzeuge nacheinander durch die Lackierkabine schicken. Doch was, wenn dieselbe Arbeit auch in einem einzigen Kabinenzyklus erledigt werden könnte? „Genau an diesem Punkt liegt in vielen Karosserie- und Lackierbetrieben ein oft unterschätztes Potenzial“, erklärt Jason Garfoot, Senior Application Engineer bei 3M Collision und führt aus: „Denn während häufig über zusätzliche Kapazitäten oder neue Technik nachgedacht wird, bleibt eine Frage oft unbeantwortet: Wie effizient wird die vorhandene Kabinenzeit tatsächlich genutzt?“

WARUM DIE AUSLASTUNG ENTSCHEIDEND IST

Denn die Lackierkabine zähle zu den zentralen Ressourcen im Reparaturprozess und stellt gleichzeitig in vielen Betrieben einen Engpass dar. Umso wichtiger sei es, die verfügbare Kapazität möglichst produktiv einzusetzen.

„In der Praxis werden Lackieraufträge jedoch häufig einzeln abgearbeitet. Jedes Fahrzeug durchläuft seinen eigenen Kabinenzyklus, auch dann, wenn sich Arbeiten sinnvoll zusammenfassen ließen. Dabei lohnt es sich, die geplanten Aufträge frühzeitig auf mögliche Synergien zu prüfen“, erklärt Jason

Garfoot. Seiner Erfahrung nach liegt in der Planung und Auslastung vorhandener Kabinenkapazitäten häufig mehr Potenzial als vermutet.

AUFTRÄGE BÜNDELN STATT NACHEINANDER LACKIEREN

So könnten im eingangs beschriebenen Beispiel die benötigten Anbauteile beider Fahrzeuge demontiert, vorbereitet und gemeinsam lackiert werden. Unter den richtigen Voraussetzungen wäre damit nur ein Kabinenzyklus erforderlich statt zwei, betont Jason Garfoot: „Die gleiche Arbeitsmenge wird mit geringerem Zeitaufwand in der Kabine abgearbeitet. Die vorhandene Kapazität wird besser genutzt, ohne zusätzliche Mitarbeiter einzusetzen oder die Arbeitszeiten zu verlängern.“

Natürlich eigne sich nicht jeder Auftrag für dieses Vorgehen. Dennoch zeige die Praxis, dass sich in vielen Betrieben deutlich mehr Arbeiten bündeln lasse, als zunächst angenommen werde.

MATERIALVERBRAUCH UND BETRIEBSKOSTEN IM BLICK BEHALTEN

Eine optimierte Kabinenplanung wirkt sich laut dem 3M Senior Application Engineer nicht nur auf den Durchsatz aus. „Werden mehrere passende Arbeiten zusammengefasst, kann sich auch der Materialeinsatz reduzieren.“ So sinke häufig der Bedarf an Abdeckmaterialien. Gleichzeitig lasse sich Materialüberschüsse beim Anmischen besser kontrollieren. „Sicherheitsreserven, die normalerweise für einzelne Aufträge eingeplant werden, können effizienter genutzt werden. Das hilft dabei, Materialverluste zu vermeiden und Kosten zu senken“, führt Jason Garfoot aus.

Auch organisatorisch ergeben sich laut dem Experten Vorteile: „Weniger Kabinenzyklen bedeuten weniger Umrüstaufwand und weniger Abstimmungsschritte im laufenden Betrieb.“

EFFIZIENZ WIRD ZUM WETTBEWERBSFAKTOR

Jason Garfoot weiß: „Steigende Kosten und der anhaltende Fachkräftemangel erhöhen den Druck auf viele Betriebe, ihre vorhandenen Ressourcen möglichst effizient einzusetzen. Zusätzliche Produktivität entsteht dabei nicht zwangsläufig durch neue Mitarbeiter oder zusätzliche Investitionen. Oft liegt das Potenzial bereits in einer besseren Planung bestehender Abläufe. Wer die Auslastung der Lackierkabine systematisch betrachtet und Aufträge gezielt plant, kann mehr Arbeit mit denselben Ressourcen bewältigen.“

Hilfreich könne dabei ein separater Kabinenplan sein, der die geplanten Lackierarbeiten transparent darstellt und mögliche Bündelungen frühzeitig sichtbar macht.

„NICHT DIE ANZAHL AN KABINENZYKLEN ENTSCHEIDET ÜBER DIE PRODUKTIVITÄT“

Der 3M Senior Application Engineer fasst zusammen: „Wer Aufträge gezielt bündelt und die Auslastung der Lackierkabine aktiv plant, kann Ressourcen effizienter nutzen, Materialverbrauch reduzieren und die Produktivität steigern – ohne zusätzliche Investitionen tätigen zu müssen.“ Jason Garfoot betont abschließend: „Nicht die Anzahl der Kabinenzyklen entscheidet über die Produktivität eines Betriebs, sondern wie gut die vorhandene Kabinenzeit genutzt wird.“

Ina Otto