Das neue Hochregallager bietet Raum für 1200 Paletten-Stellplätze und soll bei der Verschlankung der Prozesse helfen. Ein bisheriges Lager in Lipperbruch gibt das Unternehmen auf. Für die Prozess- und Anlagenplanung ist auch Kai Brinkmeier verantwortlich. FOTOS: SCHWADE

Wachsen für den Weltmarkt

Das Lippstädter Unternehmen ASO Safety Solutions hat seinen Standort im Gewerbegebiet am Wasserturm mit einem Anbau erweitert und die Produktions- und Lagerfläche so auf 8000 Quadratmeter verdoppelt. In den nächsten Monaten wird auch in die Erweiterung des Maschinenparks investiert.

VON AXEL SCHWADE

Die Geschäftsführer Helmut Friedrich (l.) und Daniel Verhufen freuen sich über den mehr als termingerecht fertiggestellten Anbau, zu dem drei Lkw-Andockstationen gehören.

Lippstadt – „Mit dieser Erweiterung wollen wir in Lippstadt wettbewerbsfähig für den Weltmarkt bleiben", erklärt der geschäftsführende Gesellschafter Helmut Friedrich die Investition. Mit dem Neubau werde es gelingen, die Prozesse weiter zu optimieren und zu verschlanken sowie die Kosten zu kontrollieren. So könnten etwa Wege verkürzt und Lagerbestände reduziert werden. Außerdem würden Rohstoffeinsparungen sowohl in der Herstellung als auch bei der Verpackung angestrebt – ein ebenso ökonomisches wie ökologisches Ziel. Aus Lippstadt wird auch die lokale Produktion in den USA mit Hauptbestandteilen beliefert, selbiges soll auch für die künftige kleine Fertigung beziehungsweise Endmontage in China gelten.

Die neue Halle ist, unter der Leitung von Architekt Reiner Kiehl und ausgeführt von Bremer Bau, als Anbau an das bereits bestehende Gebäude in Stahlbetonbauweise mit Sandwichpaneelen entstanden. Die Grundfläche der Halle liegt bei 3000 Quadratmetern, und rund ein Drittel davon wird ASO zweigeschossig nutzen – nämlich dank einer innen stehenden Stahlbaubühne. Der Anbau bietet außerdem Platz für ein Hochregallager mit 1200 Paletten-Stellplätzen und drei Anliefer-Docks für Lkw. Mehr als drei Millionen Euro wurden investiert, rund 1,5 Millionen Euro gehen noch in neue Maschinen und Anlagen. Etwa ein Dutzend neue Mitarbeiter wurden in den vergangenen Monaten bereits eingestellt, weitere 30 könnten noch hinzustoßen – verteilt auf alle Bereiche, von der Entwicklung über Produktion und Logistik bis zum Vertrieb.

„Der Neubau ist ein absolut notwendiger Bestandteil für unsere Wachstumsstrategie", erklärt Geschäftsführer Daniel Verhufen. ASO entwickelt, produziert und vertreibt als Weltmarktführer mit rund 200 Mitarbeitern sogenannte taktile Sensoren, die zum Beispiel Türen, Tore oder automatische Maschinenanlagen im Notfall schnell und zuverlässig stoppen. Dazu kommen optische Sensoren, Steuerungen und Auswerte-Elektronik. Der Umsatz liegt bei über 30 Millionen Euro, und die Produkte sind weiterhin gefragt. Helmut Friedrich: „Wir spüren zwar eine leichte Konjunkturabschwächung im EU-Ausland, aber auf allen anderen unserer Märkte gibt es für unsere Produkte immer noch leichtes Wachstum." Und abseits davon böten zwei große neue Bereiche weltweit „interessante Wachstumsraten": Ställe und Flughäfen.

Sensoren auch für Ställe und Airports

In der Viehhaltung braucht es für die Automatisierung nämlich Sicherheitselemente, um Mensch und Tier zu schützen. Und weltweit müssen Airports die Flugzeuge vor Kollisionen schützen – erst recht, da viele Flugzeugrümpfe inzwischen aus Karbon bestehen: Dieses Material ist eigentlich widerstandsfähig, jedoch sind Beschädigungen schwerer zu beurteilen. Also gilt es, zum Beispiel Gangways, Beladegeräte und Wartungsbühnen mit entsprechender Sicherheitstechnik auszustatten – und ASO ist der einzige Anbieter weltweit, der zur Kollisionsvermeidung eigens eine Lösung mit einem dreistufigen Modell bietet: Frühwarnung, Verlangsamung und völliger Stopp dank Radarsensoren. Für ASO ist hingegen auch 35 Jahre nach der Gründung vorerst kein Halt in Sicht: In Lippstadt gibt es noch Fläche für Erweiterungen.