

Procoplast ist der momentan größte Betrieb im East Belgium Park der Gemeinde Lontzen. Ein guter Grund diesen Betrieb etwas genauer zu beleuchten.

1. Im Jahre 1989 wurde das Unternehmen Procoplast gegründet. Können Sie uns eine Kurzbeschreibung des Werdeganges Ihrer Firma geben?

In 1989 haben die Firmengründer Y.Petrovcic und M.Michel ein Industriegebäude in der Schnellewindgasse in Eupen erworben, um dort die Fertigung von spritzgegossenen Teilen aus thermoplastischen Kunststoffen zu starten.

Die Hauptkundschaft in den ersten Gründerjahren kam hauptsächlich aus dem Gerätebau (Gas- und Wasserzähler) sowie der s.g. weißen Ware (SEB, Moulinex). Starke weltwirtschaftliche Veränderungen in den 90'er zwang die Unternehmer in neue Märkte; die Automobilindustrie als neuer und fordernder Kunde war das erklärte Ziel.

So wurde innerhalb der ersten 10 Jahre des noch jungen Unternehmens schon eine vollständige Erneuerung des Kundenstamms aber auch der Produktionsprozesse und -Abläufe erfolgreich vollzogen.

Nach 3 großen Ausbauphasen am ursprünglichen Standort wechselte das Unternehmen 2006 in die Hände von „Brüsseler“ Unternehmer.

Dank des unternehmerischen Geschicks sowie der finanziellen Stärke der neuen Besitzer und Geschäftsführung (G.Boonen), wurde Procoplast durch die „Krise von 2009“ und die 3 darauffolgenden Jahre manövriert und ging sogar gestärkt daraus hervor.

Als Antwort auf den stark umkämpften Sektor hat Procoplast seit der Krise umso mehr auf Innovation und Flexibilität gesetzt, um sich einen guten Namen bei der Kundschaft der Automobil-Erstausrüster (BOSCH, CONTINENTAL, HELLA, KIEKERT, ZF-TRW, ThyssenKrupp Presta, ...) zu erarbeiten.

Der Erfolg des Geschäftes äußerte sich leider auch in Form von Platzmangel an allen Fronten (Produktion, Lager, Büro, Parkplatz) und zuletzt auch durch die Nähe der zunehmend ausgebauten Wohnzone. So folgte 2013 die einstimmige Entscheidung vom gesamten Management, sich für einen Standortwechsel mit komplettem Neubau und Verlagerung des Werkes einzusetzen.

Die Entscheidung fiel letztendlich auf den heutigen Ort im Lontzener East Belgium Park. Im Januar 2017 wurde die letzte Produktionsanlage ins neue Werk verlagert und damit gleichzeitig unser „Eupener Kapitel“ geschlossen.

Neben vielen Grundvoraussetzungen wie u.a. technische Kompetenz, Finanzierungskapazität, gehört heutzutage auch die globale Präsenz dazu, um Kunden aus dem Automotivsektor gewinnen und halten zu können. Um Procoplast diese neue Dimension zu verschaffen, stand entweder ein Zukauf eines „Marktbegleiters“ in Übersee zur Option oder aber der Anschluss an ein Großunternehmen. So übernahm letztendlich die börsennotierte METHODE ELECTRONICS die gesamten Aktivitäten.

Nach wie vor wird unser Plant unter dem bekannten Namen PROCOPLAST geführt, was das lokale Team besonders stolz stimmt.

2. Wie viele Beschäftigte zählt Ihr Unternehmen derzeit:

Weltweit zählt die gesamte „Methode Electronics“ Gruppe ca. 7.000 Personen. In Lontzen sind 124 Mitarbeiter beschäftigt.

- Wie erleben Sie den in den letzten Jahren aufgetretenen Fachkräftemangel in unserer Gegend?

Der Fachkräftemangel ist kein neues Problem. Durch die sehr spezifische Haupttätigkeit von Procoplast gehört die interne Ausbildung von Fachkräften schon seit der Firmengründung zum Tagesgeschehen.

3. Ihr Kerngeschäft besteht aus prozessgesteuerten Kunststoffen, was kann man sich darunter vorstellen?

- Können Sie uns ein konkretes Beispiel geben?

Die Namenswahl entstand aus PROcess COntroled PLASTics, was in etwa als „prozessgesteuerte Kunststoffverarbeitung“ verstanden werden sollte.

Die Spritzgußindustrie ist ein junger Industriezweig, der in den 1950'er entstand. Sowohl die Materialien wie auch die dazugehörigen Verarbeitungsmaschinen befanden sich in den 80'er noch in ihrer Pionier Phase. Die Firmengründer wollten mit dem Namen vor allem die Aufmerksamkeit der (potenziellen) Kunden wecken. Wir haben jedoch nie ermittelt, ob die „Nachricht“ auch tatsächlich von unseren Kunden erkannt wurde.

Die Philosophie dahinter lautet jedenfalls, dass bei Procoplast die gute Qualität der Produkte gezielt „aktiv“ durch „gesteuerte Prozesse“ produziert wird, und nicht nur „passiv/fatalistisch“ durch Kontrolle des soeben gefertigten Teils erreicht wird.

Als konkretes Beispiel gelten restlos alle unsere Produkte. Wir setzen zu deren Fertigung hauptsächlich Spritzgießmaschinen der Schweizer Marke NETSTAL ein, die allgemein als High End in der Branche betrachtet wird.

4. Wer sind Ihre wichtigsten Kunden/Abnehmer?

Wir produzieren heute ausschließlich Komponenten für die Automobilbranche, d.h. Einzelteile, die wiederum in Produkte vieler bekannter Erstausrüster einfließen. Darunter gehören die bereits voran genannten Unternehmen BOSCH, CONTINENTAL, HELLA, KIEKERT, ZF-TRW, ThyssenKrupp Presta, die allesamt wiederum auf viele weltweite Standorte verteilt sind. In der Branche gilt unser Tätigkeitsbereich als „build-to-print“, d.h. „bauen nach Zeichnung“. Wir stellen folglich nur kundenspezifische Bauteile her und keine Standards.

5. Manche Ihrer Produkte werden in der oft kritisierten Automobilbranche verwendet, auch werden die Diskussionen um den Gebrauch von Plastikteilen im Rahmen der Klimaproteste immer größer. Spielen diese Umstände in Ihrer Betriebsphilosophie eine Rolle?

Selbstverständlich verfolgen wir die Tendenzen zum einen sehr aufmerksam und zum anderen hat sich die Kunststoffverarbeitende Industrie sowie auch die Automobilindustrie eigene Forderungen gesetzt um generell den „vernünftigen“ Umgang mit Rohstoffen und vor allem Schadstoffen zu regeln.

Bereits vor 14 Jahren haben wir auf eigene Initiative die Umwelt-Management-Zertifizierung ISO14000 eingeführt.

Seit 5 Jahren gehören wir außerdem dem „Accord de Branche“ an, dies ist eine staatlich geförderte Maßnahme zur Optimierung der CO2-Bilanz.

In der europäischen Autoindustrie besteht bspw. die zwingende IMDS-Datenbank die über jedes Fahrzeug die vollständige Rückverfolgbarkeit aller verarbeiteten Rohstoffe liefert und somit natürlich auch den Einsatz von verbotenen Stoffen und Quellen verhindert.

Wenn man von der Tatsache ausgeht, dass Autos sowieso gebaut werden, dann zeigt die Herstellung von Kunststoffspritzgußteilen eine weitaus bessere CO2-Bilanz auf als die verbleibenden Alternativen, wenn es denn überhaupt Fertigungsalternativen geben sollte.

Die Verarbeitung von thermoplastischen Kunststoffen verbraucht bspw. viel weniger Energie als Metalle. Außerdem fällt im Spritzguss wenig prozessbedingter Abfall an als bei Fräsen oder Drehen von Metallteilen. Sollte Abfall entstehen, dann können wir diesen sogar wieder direkt selbst verarbeiten. Thermoplaste lassen sich, ähnlich wie Wasser, zu festem Eis in Form einfrieren lassen und durch Erhitzen wieder zum flüssigen Zustand aufschmelzen.

6. Nachdem es am Standort in Eupen an Platz mangelte, entschloss sich die damalige Direktion zu einem Standortwechsel. Warum haben Sie sich für den East Belgium Park entschieden?

Ein wichtiger Bestandteil unseres Erfolges liegt in der lokalen Verankerung, die sich ganz sicher in unserem tagtäglichen Handeln widerspiegelt. Als ein Standortwechsel nicht mehr vermeidbar war (wie voran erläutert) lag unser Hauptaugenmerk darauf, unbedingt den Mitarbeiterbestand nicht in Gefahr zu bringen, d.h. dass sich die Bedingungen (Anfahrt u.Ä.) für unsere Kollegen keinesfalls verschlechtern sollen.

7. Der Schritt hin zum East Belgium Park war nicht ganz ohne Hindernisse, hat sich letzten Endes der Aufwand gelohnt?

Von Hindernissen ist keine Rede gewesen, jedoch war der Aufwand schon gewaltig, denn vor allem mussten die gesamten Aktivitäten bei laufendem Geschäft durchgeführt werden. Jeglicher „Lieferabriss“ beim Kunden hätte dazu geführt, dass irgendwo auf der Welt Fließbänder von Autoproduktionen zum Stillstand gekommen wären; man redet dann von Strafzahlungen die mehrere Millionen Euro je Stunde! darstellen.

Der Aufwand hat sich in vielerlei Hinsichten gelohnt und wir können eigentlich nur Positives berichten. U.a. wäre ein Großunternehmen, wie Methode Electronics, an unserem alten Standort niemals auf uns aufmerksam geworden.

Wir haben viele Möglichkeiten in der Region näher untersucht, jedoch bietet einzig und alleine der Lontzener Teil des EBP ein logisches und übersichtliches Bild, was jedem Besucher sicherlich positiv auffallen wird. Das ist ein Vorteil mit Seltenheitswert in der Region, Subjektiv kommt der Eindruck auf, dass man sich in einen Technologiepark begibt.

Bedauerlich ist nur der Zustand im Eingangsbereich von der Neutralstrasse her. Hier vergeht schnell der ursprüngliche Eindruck eines Technologieparks. Wir würden es sehr begrüßen, dass alle Nachbarn vom EBP an Ihre Pflichten erinnert werden.

8. Wie sehen Sie die Zukunft von Procoplast, einmal auf internationaler Ebene, und zum zweiten in unserer Gemeinde Lontzen?

Wir sind für die Zukunft sehr zuversichtlich, auch wenn der Automotivmarkt schwächelt, befinden wir uns häufig in Programmen wieder, die Neuerungen darstellen und die dafür in die Breite gehen; kurz gesagt: die Mengen je Fahrzeugtype erreichen nicht immer die Erwartungen, aber dafür werden Produkte häufig auf viele andere Fahrzeugtypen ausgeweitet, sodass am Ende die Erwartung ggf. übertroffen wird.

Hinzu kommen einige positive Fakten: in der Methode Electronics Gruppe sind wir der einzige Standort auf dem europäischen Festland und haben daher gerade für die deutsche Autoindustrie strategischen Wert. Hinzu kommt das breite Produktportfolio der Gruppe, sodass Procoplast mit einer Diversifizierung rechnen darf. Dazu sind die heutigen Ausbaumöglichkeiten im EBP hervorragend.