



Bauleitplanung

A = öffentliche Auslegung
B = Bebauungsplan
EGSa = Ergänzungssatzung
Tuchenschach: B; Nr. 5; A bis 25. Juni 2018; „An der Obermichelbacher Straße“;
Nordheim: B; Nr. 3; „Im Weibig“;
Schwabach: B; Nr. E-3-17; A bis 4. Juli 2018; „Schwabach-Eichwasen“;
Weisendorf: F; A bis 20. Juli 2018; „Fortsschreibung FNP und L; Weisendorf 2030“;
Schnellendorf: F; „13. Änderung FNP“;
Schnellendorf: VB; Nr. 33; „Biogasanlage Buchmühlhof“;
Roth: B; Nr. 65; „Südlich des Lohgartenweges; Am Stadtpark“;
Dinkelsbühl: VB; A bis 6. Juli 2018; „Biogasanlage Oberhard“;
Dinkelsbühl: F; A bis 6. Juli 2018; „14. Änderung FNP“;
Rohr: EGsa; A bis 16. Juli 2018; „Ergänzungssatzung Gustenfelden; Südlich der Waldstraße“;

■ **Anregungen und Bedenken** zu den Plänen können im jeweiligen Rathaus oder bei der Handwerkskammer für Mittelfranken in Nürnberg, Tel. 0911/5309-149, Dipl.-Ing. (FH) Claudia Lämmermann, vorgebracht werden

Wir trauern

Erich Heidrich verstorben

Am 26. Mai 2018 verstarb im Alter von 78 Jahren der langjährige frühere Obermeister der Metall-Innung Nürnberg Erich Heidrich. Erich Heidrich war seit 1981 ehrenamtlich für die Metall-Innung Nürnberg tätig; Seit 1981 war er Mitglied des Innungsvorstands, 1986 wurde er zum stellvertretenden Obermeister gewählt und von 2001 bis 2010 bekleidete er das Amt des Obermeisters. Des Weiteren gehörte er dem Vorstand der Kreishandwerkerschaft Nürnberg an. Außerdem war er vereidigter Sachverständiger der Handwerkskammer für Mittelfranken und am Sozialgericht Nürnberg war Erich Heidrich als ehrenamtlicher Richter tätig. Für sein vielfältiges Engagement wurden ihm zahlreiche Auszeichnungen zuteil, darunter die Ehrung für hervorragende Leistungen in der Handwerksorganisation durch die Handwerkskammer für Mittelfranken sowie die Verdienstmedaille des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland. Die Trauerfeier für Erich Heidrich fand am 1. Juni 2018 auf dem Westfriedhof in Nürnberg statt.

Wir gratulieren

Werner Bauer, Malermeister, Blumenstr. 26, 91244 Reichenschwand, Obermeister der Maler- und Lackierer-Innung Lauf-Hersbruck von 1996 bis 2005, zum 60. Geburtstag am 5. Juli 2018.

Aktuelle wirtschaftspolitische Nachrichten fürs Handwerk



unter:
deutsche-handwerks-zeitung.de

Impressum

Handwerkskammer für Mittelfranken
Sulzbacher Straße 11-15,
90489 Nürnberg
Telefon (0911) 5309-0
Verantwortlich:
Hauptgeschäftsführer
Prof. Dr. Elmar Forster



Jede Brauerei hat ihren eigenen Kasten – Frör Kunststofftechnik stellt Bierkästen her.

Fotos: privat

Es gibt sie in tausend Formen, Farben, Größen

Engpass vor der WM? Kunststofftechnik Frör stellt Bierkästen her

Es ist wieder WM und im Radio, im Kaufhaus, im Fernsehen und überhaupt überall kann man ihnen nicht entkommen: den Fußballsongs. Die einen sind besser, die anderen schlechter. Eines aber haben sie alle gemeinsam: Sie wollen Laune machen. Und das mit möglichst eingängigen Melodien. Und worüber singen die frohgemuteten Fans im Allgemeinen? Meistens über den Wunsch nach Sieg für die eigene und die vollständige Niederlage für die andere Mannschaft. Bratwürste spielen oft eine Rolle – und natürlich Bier. Wie bei Peter Wackel: „Wir wollen Party, Fußball, Weiber und 'n Bier, 90 geile Minuten wollen wir, Party, Fußball, Weiber und 'n Bier, ja das wollen wir“. Und so ist das Bier bei den meisten ein integraler Bestandteil jeder gelungenen WM-Party. Und kauft man sein Bier im Kasten – natürlich bei der regionalen Brauerei des Vertrauens – kommt man vor allem bei Freiluftpartys noch in den Genuss eines weiteren Vorteils: Man kann vortrefflich auf ihm sitzen.

Von der Zahntechnik zum Bierkasten

Doch wo kommen diese Kästen eigentlich her, die es in allen Farben und Formen gibt und ohne die unsere Brauer ihr köstliches Produkt nur schwer vertreiben könnten? Joachim Lehmann kennt die Antwort. Der Geschäftsführer von Frör Kunststofftechnik GmbH weiß alles, was man über Bierkästen wissen kann. Denn er macht sie. Allein 16 Sorten hat er selbst im Portfolio. In seiner Werkhalle werden sie in riesigen Maschinen „gespritzt“. Groß, klein, zehn Flaschen, zwanzig Flaschen, bunt, bedruckt, hoch oder gedrückt.

Dabei kam die Familie Frör eigentlich aus der Zahntechnik. Als aber die Brauer 1964 von Holzauf Kunststoffkisten umsattelten, hatte Hopfenhändler Karl Schnorr – Schwiegervater von Firmengründer Werner Frör – eine Idee: Der Junior sollte lieber Bierkästen spritzen, er, der Schwiegervater, würde sie vertreiben. Ein Erfolgsmodell. Auch heute laufen Gesundheitssparte, Verpackungstechnik und Bierkastenproduktion einträchtig nebeneinander im Erlanger Unternehmen.

Doch wie geht das mit den Kästen jetzt? Joachim Lehmann erklärt: „Der Kunde möchte einen neuen Flaschenkasten für eine bestimmte Flaschenart. Dann setzen wir uns hin und konstruieren ein entsprechendes Modell. Das stellen wir dann erstmal im SLS-Verfahren als Muster her und überprüfen, ob unsere Ideen funktionieren. Schließlich haben wir auch Vorgaben wie beispielsweise die Passgenauigkeit zu anderen Kästen und die Größe für Euro-Paletten.“ Könnte man sich so auch einen speziellen WM-Kasten für die aktuelle „Ausnahmezeit“ machen? Da lacht der Geschäftsführer: „Nein, das wäre viel zu teuer und aufwändig.“ Die Produktion in seiner Werkhalle



Normalerweise bleiben die Bierkästen von Joachim Lehmann, Geschäftsführer Frör Kunststofftechnik, in der Region. Diese aber wurden bis Grönland exportiert.

läuft erst bei Mengen ab 5.000 an. Denn ein Mitarbeiter braucht einen halben Tag, um das Werkzeug in der Maschine auszutauschen, so dass beispielsweise statt des Modells F260G das Modell F210G gespritzt werden kann. Und wie geht das? „Wir haben zwei Ausgangsmaterialien: Zum einen verwenden wir neues Polyethylen. Das braucht man vor allem für kräftige helle Farben. Zum anderen passiert es aber auch oft, dass ein Brauer anruft und sagt, er hätte noch 30.000 Kästen auf Lager und wir sollten neue daraus machen. Dann holen wir die ab, homogenisieren das Mahlgut und nutzen dieses Material für die neuen Kästen.“

Prozesse greifen ineinander

Über lange Rohrleitungen wird das Granulat über die Trichter der Maschine angesaugt, fällt in ein von Heizbändern umgebenes „Kanonenrohr“ und wird mit einer Schnecke nach vorne transportiert, wobei es, sich langsam von 120 auf ca. 230 Grad erwärmend, eine Konsistenz wie Honig erhält. Bei einer vorgegebenen Menge stoppt diese Schnecke. Parallel fahren in der Schließheit die beiden Teile des Werkzeugs zusammen, so dass Sie den Hohlraum für den künftigen Kasten bilden. In diesen wird dann die Kunststoffmasse gespritzt und mit einem Druck von bis zu 650 Tonnen zusammengedrückt. Nach ca. einer Minute öffnet sich das Werkzeug und der fertige Kasten fällt auf ein Fließband, wird zum Mitarbeiter transportiert und auf Paletten gestapelt. Manche Kästen werden im Nachhinein bedruckt, manche erhalten ihr Label bereits kurz bevor der Kunststoff ins Werkzeug gespritzt wird. Zwischen 60 und

70 Kästen entstehen so pro Stunde. Ca. 1,5 Millionen produziert Frör Kunststofftechnik pro Jahr. „Unsere Rennpferde sind aber die Gummibärchenboxen. Die brauchen nur rund 4,5 Sekunden für einen Durchlauf“, winkt Lehmann ab, während er die Maschinen beobachtet. Tatsächlich lässt er sie nur auf 80 Prozent fahren. „Die Maschinen müssen rund laufen, sich wohlfühlen. Dann halten sie auch länger“, erklärt er. Deutet stolz auf ein kleineres Exemplar, das die Deckel für die Gummibärchenboxen mit buntem Label herstellt. „Die läuft seit sechs Jahren ohne jegliche Reparatur durch.“

Luft durch die Gegend fahren

Seine Kästen stapelt er im Hof, von wo sie von den Brauereien aus Bayern, Thüringen oder Baden-Württemberg abgeholt werden. Allzu lange Transportwege rechnen sich nicht: „Schließlich wird dann nur Luft durch die Gegend gekarrt“, erklärt Lehmann. Doch ein paar Kunden im Ausland hat er schon: In Österreich oder der Schweiz – und eine kleine Brauerei in Narsaq, Grönland. „Das ist aber eine Ausnahme“, sagt Joachim Lehmann, der es sich nicht nehmen ließ, den dortigen Brauer Fridrik Magnusson persönlich zu besuchen, um seine Kästen in der grönländischen Wildnis mit eigenen Augen zu sehen.

O Tannenbaum

Und noch etwas Ungewöhnliches hat er mit seinen Kästen schon gemacht: Denn pünktlich zu Weihnachten 2017 strahlte ein Kunstobjekt im Frör'schen Hof: Ein riesiger beleuchteter Weihnachtsbaum aus grünen Kästen. „Das war ein echter Hingucker“, erinnert sich Lehmann noch immer gerne. Und weil die Aktion ein großer Erfolg war, plant er eine Fortsetzung 2018. Noch größer. Mit einer Überraschung, die er aber noch nicht verraten will. Dann verbinden die bierliebenden Kunden die Kästen der Schallershofer Str. 106 vielleicht nicht mehr mit „Wir wollen Party, Fußball, Weiber und 'n Bier“, sondern mit „O Tannenbaum, o Tannenbaum“.



Ein Tannenbaum ganz aus Bierkästen. Da kommt weihnachtliche Stimmung auf.

Weiterbildung im Handwerk

Die Akademie der Handwerkskammer für Mittelfranken bietet folgende Weiterbildung an:

Datenschutzbeauftragte/r:

Die Weiterbildung bietet bestellenden oder künftigen Datenschutzbeauftragten die Möglichkeit zum Erwerb der erforderlichen Grundkenntnisse oder deren Vertiefung. Sie erfahren, wie datenschutzrechtliche Abläufe konkret zu analysieren sind, um den rechtlichen, technischen und betriebswirtschaftlichen Ansprüchen in der Praxis gerecht zu werden.

Termin und Ort: 14. September bis 6. Oktober 2018, freitags und samstags, Nürnberg

Gebühr: 430 Euro Lehrgangsgebühr

■ **Anmeldung und Auskünfte:** Franziska Heckel, Tel. 0911/5309-203, E-Mail: franziska.heckel@hwk-mittelfranken.de. Weitere Informationen zum Kurs finden Sie unter www.hwk-bildungscampus.de/Datenschutzbeauftragter



Der Datenschutzbeauftragte wird immer wichtiger. Foto: peshkova – Fotolia

AMTLICHE BEKANNTMACHUNG

Einladung zur Vollversammlung

Die Vollversammlung der Handwerkskammer für Mittelfranken findet statt am Montag, 16. Juli 2018, 14 Uhr, im Hotel Pyramide, Europa-Allee 1, 90763 Fürth.

- Tagesordnung
1. Begrüßung
 2. Grußworte
 3. Berichte und Aussprache
 4. Fortsetzung der Imagekampagne über den 31.12.2019 hinaus – Information und Beschluss –
 5. Berufsbildung
 - a) Bericht über die Tätigkeit des Berufsbildungsausschusses
 - b) Beschluss von überbetrieblichen Unterweisungen für das Karosserie- und Fahrzeugbauer-Handwerk, KF1/17, KF2/17, KFM1/17, KFM2/17, KFM3/17, KFM4/17, KFM5/17, KFM6/17, KFM7/17, KFM8/17, KFM9/17
 - c) Prüfungswesen

– Berufung und Nachberufung von ordentlichen und stellvertretenden Mitgliedern in Meister- und Fortbildungsprüfungsausschüsse

- Meisterprüfung im Estrichleger-Handwerk
- Fortbildungsprüfung berufs- und arbeitspädagogische Eignung
- Fortbildung zum/zur geprüften Betriebswirt/-in nach der Handwerksordnung – Berufung und Nachberufung von ordentlichen und stellvertretenden Mitgliedern in Gesellen- und Abschlussprüfungsausschüsse der Berufe

- Anlagenmechaniker/-in für Sanitär-, Heizungs- und Klimatechnik
- Augenoptiker/-in
- Bodenleger/-in
- Gebäudereiniger/-in
- Kaufmann/-frau für Büromanagement
- Parkettleger/-in
- d) Rechtsvorschriften für den Erlass einer Fortbildungsprüfung für die Sanierung von Feuchte- und Schimmel-schäden“ (HWK) nach § 42 HWO
- 6. Jahresrechnung 2017 einschließlich Vermögensrechnung

- a) Erläuterung zur Jahresrechnung
- b) Bericht des Rechnungsprüfungsausschusses
- c) Beschlussfassung zur Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung 2017 einschließlich Vermögensrechnung
- d) Beschlussfassung über die Prüfung der Jahresrechnung 2017 durch eine unabhängige Stelle
7. Bildung von Rücklagen – Beschluss –
8. Änderung der Haushalts-, Kassen- und Rechnungslegungsordnung (HKRO) – Beschluss –
9. Nachwahl in den Vorstand
10. Bauvorhaben Hauptverwaltung: Aktueller Sachstand und ggf. Beschlussfassung
11. Verschiedenes

Nürnberg, 22. Juni 2018
Thomas Pirner, Präsident