

Schnell.
Präzise.
Flexibel.

Newsletter 04/2026

Köhler schiebt richtig was vom Hof

Manchmal sieht man ziemlich schnell, dass eine Zusammenarbeit funktioniert. Bei unserem neuen Partner Krampe GmbH & Co. KG ist genau das gerade der Fall. Erst kleinere Aufträge. Kennenlernen. Abläufe einspielen. Schauen, was geht. Und jetzt? Jetzt geht's in die Vollen.

Krampe aus Hamm gehört zu den führenden Herstellern im Anlagenbau und in der Fördertechnik. Präzision, Innovationskraft und höchste Qualitätsansprüche gehören dort zum Anspruch – und genau deshalb passt die Zusammenarbeit so gut zu uns. Denn längst geht es nicht mehr nur darum, ein paar Teile zu schweißen.

Aktuell fertigen wir unter anderem Rutschen-Systeme, Einzelteile für die Fördertechnik und komplette Schweißbaugruppen. Anschließend wird alles nach genauer Packanweisung kommissioniert, auf speziell angefertigten Sonderpaletten perfekt

vorbereitet, verschraubt und gesichert. Und dann heißt es: ab auf den Sattelzug. Allein der erste größere Auftrag hat bereits fünf Sattelzüge vom Hof gebracht. Fünf.

Das Entscheidende dabei: Bei Krampe kommt die Ware nicht einfach irgendwie an. Sie kommt so an, dass sie direkt entladen und ohne Umwege weiterverarbeitet werden kann. Genau das verstehen wir unter Full Service. Fertigen. Zusammenbauen. Kommissionieren. Verpacken. Sichern. Liefern. Ein durchdachter Prozess, klare Verantwortlichkeiten und möglichst wenig Aufwand auf Kundenseite.

So muss das. Und wenn dann einer nach dem anderen vom Hof rollt, sieht man ziemlich deutlich: Da geht was.



Fünf Sattelzüge sind im ersten größeren Auftrag bereits vom Köhler-Hof gerollt – perfekt kommissioniert und bereit für den nächsten Schritt bei Krampe.



Bereit für die Abfahrt: Die fertigen Teile warten bereits auf ihre Lieferung zu Krampe – sauber kommissioniert, sicher verpackt und startklar für den nächsten Schritt.

Ein Standort weniger. Dafür alles unter einem Dach

Manchmal bedeutet Fortschritt auch, etwas zusammenzulegen. Unser kleinerer Betriebsstandort an der Bahnecke in Hörste – unser bisheriges „Werk 2“ – ist Geschichte. Wir haben den Standort geschlossen und die dort angesiedelten Bereiche komplett an unseren Hauptstandort an der Südheide geholt.

Warum? Weil kurze Wege einfach schneller sind. Die mechanische Anarbeitung befindet sich jetzt quasi Tür an Tür mit der Zerspanung. Kompetenzen, Maschinen und Know-how sind gebündelt. Was vorher zwischen zwei Standorten unterwegs war, läuft jetzt deutlich direkter durch unsere Fertigung. Bohren, Senken, Schneiden, Gewindeschneiden – dazu Dreh- und Fräsarbeiten von einfach bis komplex: Unsere Fertigungstiefe wächst weiter.

Und genau darum geht es. Nicht möglichst viele Standorte. Sondern möglichst kurze Prozesse. Weniger Wege. Weniger Übergaben. Weniger Wartezeit. Dafür mehr Geschwindigkeit, mehr Abstimmung direkt vor Ort und eine Produktion, die noch nahtloser ineinandergreift. Das macht uns nicht nur effizienter. Es macht uns flexibler.

Denn wenn der Auftrag heute reinkommt und morgen schon durch mehrere Fertigungsschritte laufen soll, ist es verdammt praktisch, wenn die entscheidenden Leute und Maschinen nicht erst eine kleine Rundreise durch Hörste machen müssen.

Alles zusammen. Alles näher dran. Alles Köhler.



Alles unter einem Dach: An unserem Hauptstandort in Hörste sind Anarbeitung und Zerspanung jetzt noch enger verzahnt.

10.000 Stück? Gerne. Prototyp? Noch lieber

Apropos Stückzahlen: Bei uns geht beides. Auf der einen Seite laufen Serienproduktionen mit großen Stückzahlen. Auf der anderen Seite bauen wir aktuell für einen Maschinenbauer einen Prototypen. Und gerade bei einem Prototypen wird es spannend.

Denn da heißt es nicht einfach: Zeichnung auf den Tisch, Maschine an, fertig. Wir bekommen die Konstruktion und schauen uns zunächst genau an, ob das Ganze auch in der Praxis funktioniert. Ist das Bauteil so überhaupt sinnvoll fertigungsgerecht? Passt die Konstruktion zu den geplanten Fertigungsschritten? Gibt es Stellen, an denen man etwas besser oder einfacher lösen kann? Erst dann geht es in die konkrete Umsetzung.

Wir bauen exakt nach Kundenwunsch – aber eben nicht blind nach Zeichnung. Wir denken mit. Das ist gerade bei Prototypen entscheidend. Denn aus einer guten Idee muss am Ende ein Bauteil werden, das nicht nur auf Papier funktioniert, sondern auch in der echten Welt.

Und wenn aus dem Prototyp später eine Serie mit 10.000 Stück wird? Dann wissen wir, wie's geht.

Groß können wir. Klein aber auch

Bei Köhler darf es ruhig auch mal eine Nummer kleiner sein. Nicht jeder Auftrag braucht Tausende Teile, fünf Sattelzüge oder eine komplette Schweißbaugruppe. Manchmal braucht es einfach eine ziemlich spezielle Lösung.

Aktuell bauen wir beispielsweise einen Mulcher für einen neuen Bagger um. Dafür fertigen wir eine individuelle Aufnahme, damit das Anbaugerät sauber und zuverlässig am Bagger eingesetzt werden kann. Kein Standardteil aus dem Katalog. Keine Lösung von der Stange. Sonderanfertigung, passend zur konkreten Maschine und zum konkreten Einsatz.

Und genau solche Projekte machen uns genauso viel Spaß wie große Serien. Denn am Ende zählt nicht die Stückzahl. Es zählt, ob die Lösung funktioniert. Ob 10.000 Teile oder ein einzelnes Sonderenteil: Wir schauen hin, denken mit und bauen das, was gebraucht wird.

Der Lkw? War genau die richtige Entscheidung

Manchmal merkt man erst im Alltag, wie gut eine Investition wirklich war. Unser Mercedes Atego gehört definitiv in diese Kategorie. Seit der 7,5-Tonner bei uns im Einsatz ist, können wir noch kurzfristiger liefern, noch flexibler auf Kundenwünsche reagieren und unsere Touren besser selbst organisieren. Und das macht einen echten Unterschied.

Wenn beim Kunden kurzfristig etwas fehlt, muss nicht erst lange telefoniert und ein externer Transport organisiert werden. Wenn etwas fertig ist und schnell raus muss, können wir losfahren. Wenn mehr Ladung gebraucht wird, kommt der Anhänger dazu. Kurz gesagt: Wir sind auf der Straße genauso flexibel geworden wie in der Fertigung.

Und gerade bei unserem Anspruch, schnell zu reagieren und kurze Wege zu gehen, passt der eigene Lkw ziemlich gut ins Konzept. Eine Entscheidung, die sich bewährt hat. Oder anders gesagt: Der Atego fährt. Wir fahren. Und unsere Teile fahren gleich mit.



Geschäftsführer Daniel Köhler beim Beladen des eigenen Lkw – für kurze Wege, schnelle Lieferungen und maximale Flexibilität.

Zahl des Quartals: 2,43

2,43 Euro für einen Liter Diesel. Vor einem Jahr? 1,59 Euro im Schnitt. 84 Cent mehr. Pro Liter. Da ist die Tankrechnung inzwischen fast so spannend wie der Auftragseingang. Und wer viel fährt, merkt's richtig: Der Diesel wird zum Beifahrer – nur leider ohne mitzuarbeiten. Sprit, Strom, Stahl, Material, Logistik – überall steigen die Kosten. Für den Mittelstand wird daraus schnell ordentlich Sand im Getriebe.

Aber was hilft's? Wir hoffen natürlich, dass sich die Situation bald wieder etwas dreht und die Kosten wieder in ruhigere Fahrwasser kommen. Denn am Ende muss es ja weiterlaufen – Aufträge müssen abgearbeitet, Maschinen am Laufen gehalten und Kunden zuverlässig bedient werden. Tanken. Rechnen. Weitermachen. Wir behalten die Kosten im Blick, packen an und versuchen, das Beste aus der Situation zu machen. In diesem Sinne: Wir bleiben in Bewegung!

Ihr Daniel Köhler
Geschäftsführer
Köhler Metalltechnik GmbH