TUBEX

TUBEX Tubenfabrik Wolfsberg GmbH · A-9431 St. Stefan

Bundesministerium für Arbeit,
Soziales und Konsumentenschutz
Abteilung Verwendungsschutz
z.H. Herrn Mag. Hans Binder
Stubenring 1
1010 Wien

BUNDESMINISTERIUM FÜR
ARBEIT, SOZIALES UND
KONSUMENTENSCHUTZ
Einlauf- u. Auskunftsstelle
Eing. Nr. .....
Eingel.: 28. Juli 2014
Zl. ..... 20.....
Blg. .....2.....

25.07.2014

Ansuchen um Aufnahme in die Arbeitsruhegesetz-Verordnung

Sehr geehrter Herr Mag. Binder,

wir sind Hersteller von Aluminiumtuben und arbeiten derzeit im teilkontinuierlichen Schichtbetrieb.

Da die Unterbrechung des Produktionsbetriebes an Feiertagen und Wochenenden für den Produktionsprozess sehr problematisch ist, ersuchen wir um Aufnahme in die Arbeitsruhegesetz-Verordnung.

Unser Produktionsprozess ist der unter III. 20. erfassten Herstellung von Aluminium-Getränkedosen sehr ähnlich. Deshalb würde sich eine Ergänzung des Punkt III. 20. „Herstellung von Aluminium-Getränkedosen" auf „Herstellung von Aluminium-Getränkedosen *und Aluminiumtuben*" anbieten. Die Prozessformulierung könnte mit geringfügigen Anpassungen beide Prozesse erfassen wie z.B.: „Stanzen und Ziehen des Aluminium-Bandmaterials *zur Dose bzw. Kaltfließpressen der Aluminium-Ronde zur Tube,* Reinigung und Behandlung der Blankdose *bzw. Tube*, Vorlackieren und Drucken einschließlich der Trocknung, Innenlackieren, Necken und Bördeln *der Dose bzw. Verschrauben und Gummieren der Tube,* Testen und Palettieren."

Der Produktionsprozess der Aluminiumtube ist in der Anlage dargestellt.
Der Unterschied zur Dosenfertigung ist -

- wir stanzen die Ronden nicht selbst aus Bandmaterial sondern bekommen die Ronden angeliefert,
- nach dem Beschneiden werden die Dosen zur Reinigung gewaschen während die Tuben zur Reinigung und Härtung im Glühofen geglüht werden,
- währen die Dosen nach dem Trocknen der Außenlackierung geneckt und gebördelt werden, werden die Tuben verschraubt und gummiert.

Der Produktionsprozess der Aluminiumtuben ist sehr empfindlich und erfordert nach jeder Produktionsunterbrechung eine präzise Einstellung der Maschinen sowie ein Vorwärmen der

A-9431 St. Stefan / Austria
Am Industriepark 8
Telefon: +43 / 43 52 / 37 4 88-0
Telefax: +43 / 43 52 / 37 4 88-111
E-Mail: info@tubex.at

Bankverbindung:
Bank für Kärnten und Steiermark
BLZ: 17000, Kto.-Nr. 170-167279
SWIFT-CODE: BFKKAT2KWOL
IBAN: AT551700000170167279

UID-Nr. ATU44943503
LG Klagenfurt
FN 171942 g

www.tubex.at

Glüh- und Trockenöfen. Deshalb werden beim Anfahren der Produktionslinien, bis alle Einstellungen präzise justiert sind, erhöhte Mengen an Ausschuss produziert.

Wir sind der einzige Aluminiumtuben-Hersteller in Österreich. Durch den vollkontinuierlichen Produktionsbetrieb könnte die Leistung unseres Werkes in Wolfsberg auf 400 Mio Tuben pro Jahr, gegenüber 280 Mio im Dreischichtbetrieb, gesteigert werden. Das wäre für uns eine Sicherung des Standortes durch Stärkung der Konkurrenzfähigkeit gegenüber konzerninternen und externen Konkurrenzbetrieben und würde zusätzlich ca. 70 Arbeitsplätze für die Region bringen.

Wir ersuchen Sie um eine positive Behandlung unseres Antrags.

Mit freundlichen Grüßen

ppa Mag. Richard Slamanig
Leitung Finanzen / Controlling

ppa Horst Krappinger
Leitung Vertrieb

Unterbrechung des Produktonsprozesses bei der Fertigung von Aluminiumtuben

1. Erhöhte Ausschussquote durch "Anfahren" (16,06% zu 10,52%)

Vollkommen niedergefahrene Linien die neu angefahren werden müssen, produzieren in der Anfahrschicht eine Ausschussquote die um 5,54% höher ist als in den durchlaufenden Produktionszeiten.

Berechnung auf Basis 2015 - 10 Produktionslinien:
3-Schicht-Modell 55 Anfahrten pro Linie (Sonntage+Feiertage). Vollkontinuierlich mit Wartungsintervall alle 2 Monate - 7 Anfahrten pro Linie Differenz - 48 Anfahrten.

Vernichtete Produktionsmaterialien u. Energie:

Durchschnittliche Produktionsleistung gepresst pro Linie und Schicht 44.000 Tuben		
Erhöhter Ausschuss durch Anfahren: 10Linien x 44000 x 48 Anfahrten x 5,54% =		1.170.048
Vernichteter Materialwert Rohmaterialien und Hilfsstoffe	€ 0,0364 pro Tube	42.590 €
Verlorene Energie durch erhöhten Ausschuss	€ 0,0039 pro Tube	4.563 €
		47.153 €

2. Vermeidbare Energie für Hochfahren Öfen:

1 Tubenglühofen (bis 500°) - Strom Anschlusswert 6 KW, Gas 9 Nm^3/h - 2 Stunden vor Produktion
1 Innenlacktrockner (bis 300°) - Strom Anschlusswert 6 KW, Gas 5 Nm^3/h - 1,5 Stunden vor Produktion
1 Aussenlack-Trockenofen (110°) - Strom Anschlusswert 4 KW, Gas 4,5 Nm^3/h - 1,5 Stunden vor Produktion
1 Druck-Trockenofen (160°) - Strom Anschlusswert 4 KW, Gas 5 Nm^3/h - 1,5 Stunden vor Produktion

48 vermeidbare Anfahrten für 10 Linien = Strom	62.400 KWh	4.930 €
48 vermeidbare Anfahrten für 10 Linien = Gas	73.320 Nm^3h	29.152 €
		34.082 €

3. Unproduktive Arbeitszeiten durch Anfahren Tubenlinien

für 48 vermeidbare Anfahrten - 45 Mitarbeiter Linienpersonal á 1 Stunde =	2160	56.160 €

TUBEX Tubenfabrik
Wolfsberg GmbH
TUBEX
www.tubex.at

ALUMINIUMTUBE

Eigenschaften:

Naht- und fugenloser Hohlkörper

Alterungsbeständig

Allen Füllgütern anpassbar

Verformbarkeit beeinflussbar

Weiter Gestaltungsbereich

Keine Füllgutkontamination (durch O2 etc.)

Einsatzgebiete:

Pharmazeutika

Kosmetika

Lebensmittel

Technische Produkte

Produktionsleistung bei Tubex Tubenfabrik Wolfsberg GmbH:

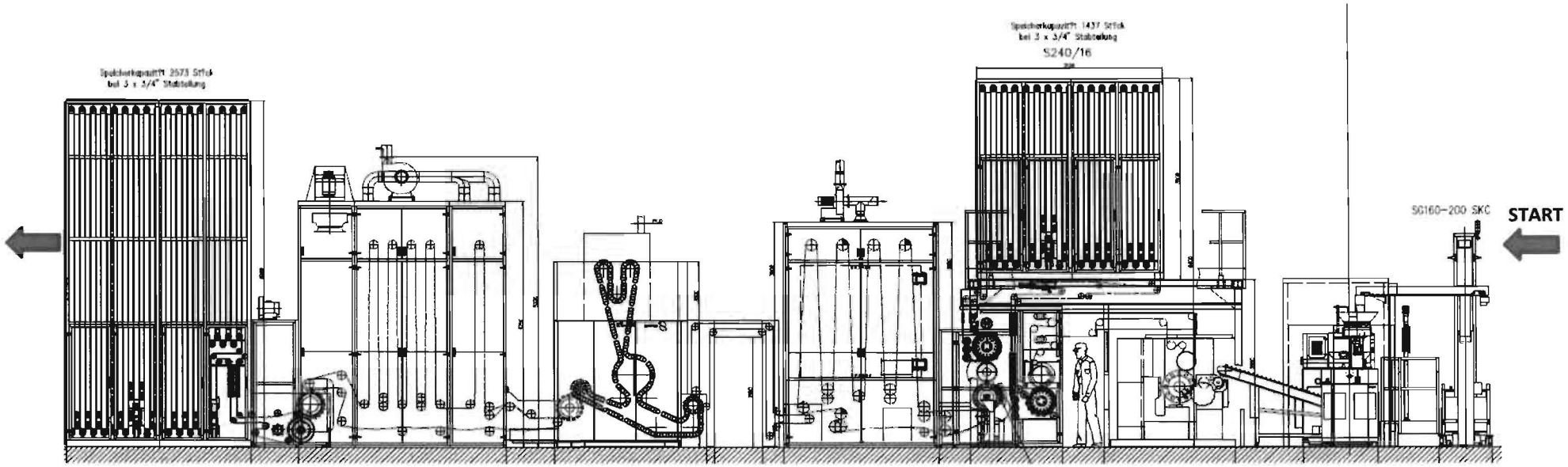
Taktrate der Linien abhängig von der maschinellen Ausstattung 100 bis 160 Tuben pro Minute

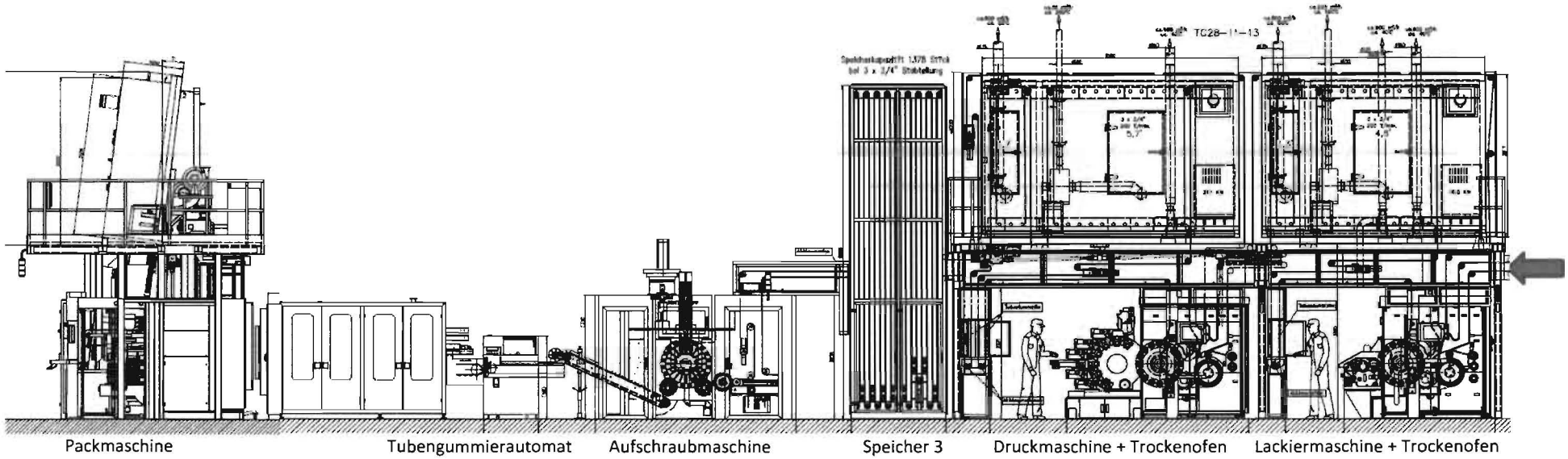
Schichtleistung pro Linie (abhängig von den durchschnittlichen Losgrößen) ca. 40.000 Tuben.

Anzahl Linien - derzeit 9, ab Dezember 2014 10 Linien (ca 1,2 Mio Tuben pro Tag)

Aktueller Mitarbeiterstand - gesamt 203 Vollzeitäquivalente.

SCHEMATISCHE DARSTELLUNG TUBENLINIE

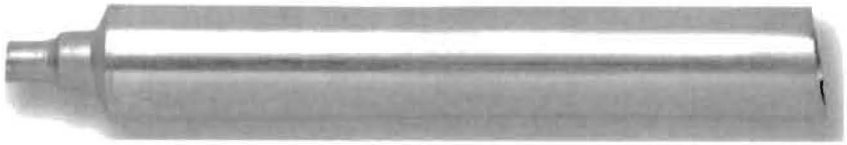


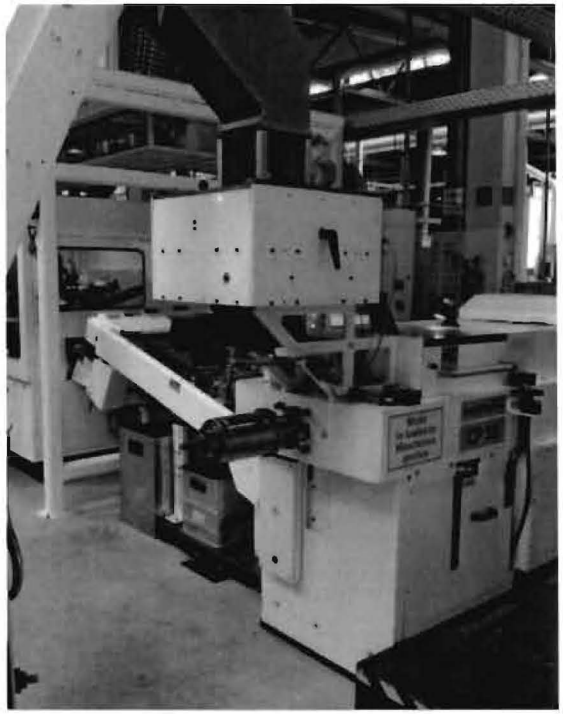


PRODUKTIONSPROZESS

1. Fließpressen

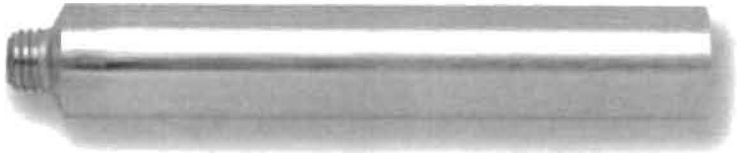
Kaltpressung
aus Butze
wird Rohtube

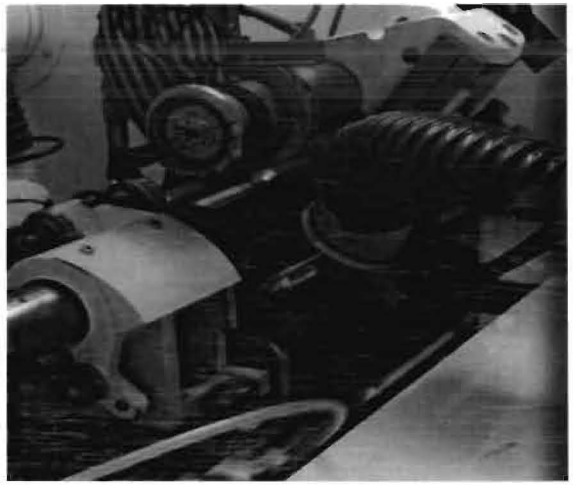




2. Trimmen

mit Beschneidemaschine
Länge beschneiden
Gewinde aufdrehen



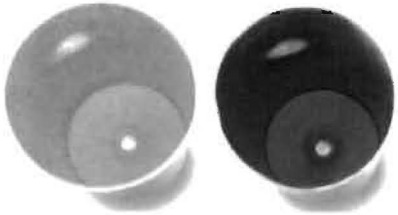


3. Glühen

Ausglühen im Glühofen
bestimmt die Verformbarkeit (Tubenhärte)

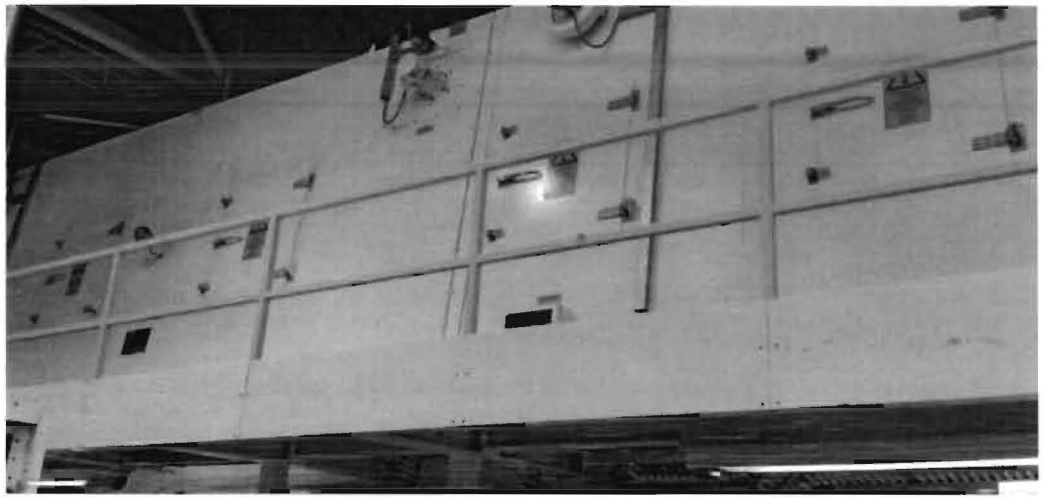
4. Innenlackieren

Vorgaben des Kunden
abgestimmt auf Füllgut



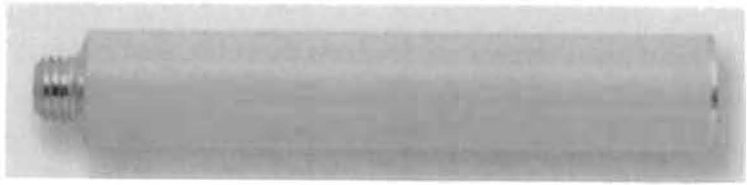
5. Trocknen

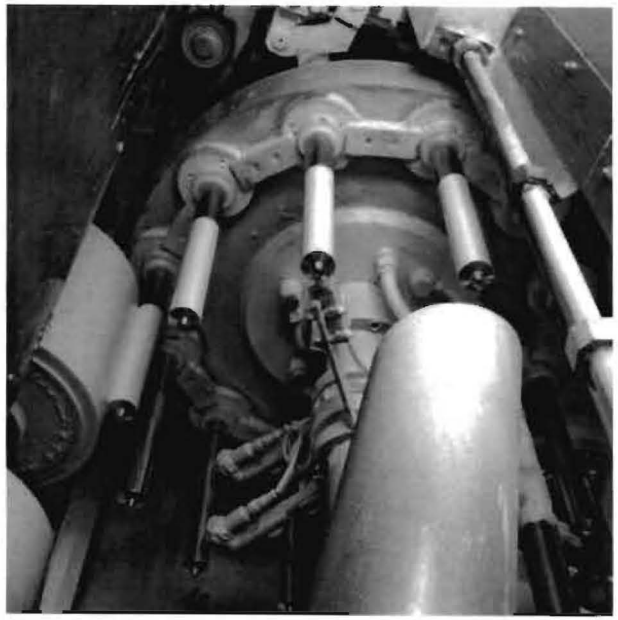
im Innenlacktrockner



6. Aussenlackieren

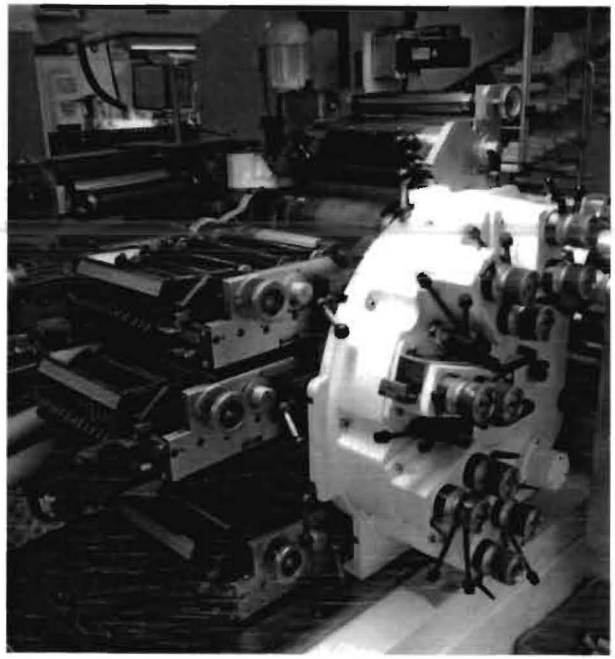
in Lackiermaschine





7. Trocknen

im Aussenlacktrockner

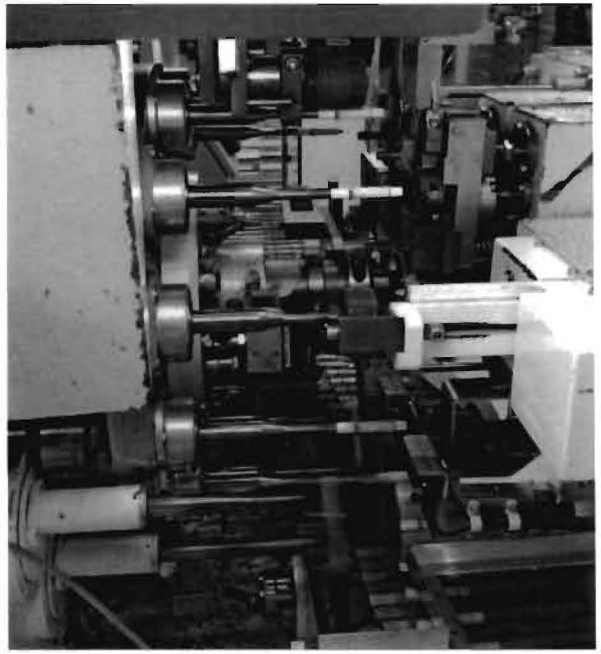


8. Bedrucken

mit Mehrfarb-Druckmaschine

9. Trocknen

im Trockenofen

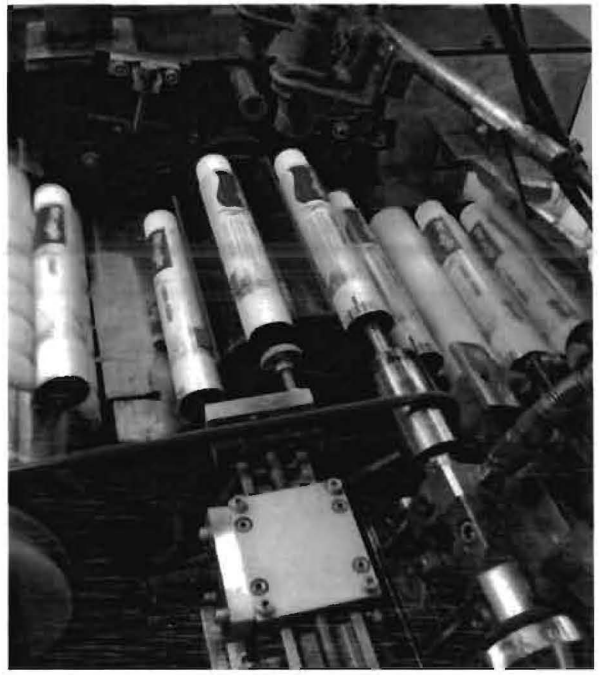


10. Schraubkappe aufsetzen

mit Aufschraubmaschine

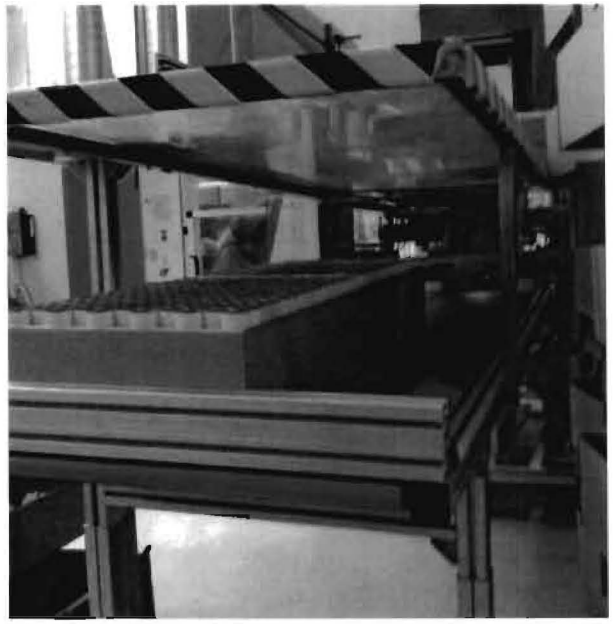
11. Dichtungslack aufbringen

im Tubengummierautomat



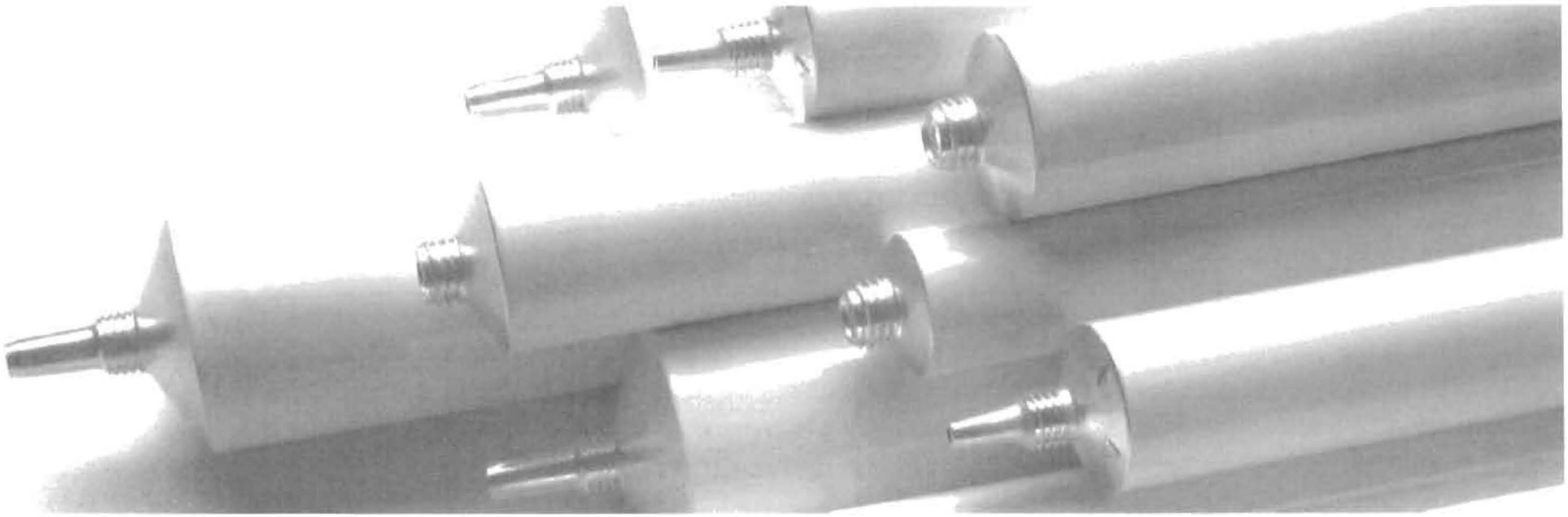
12. Verpacken

mit Packmaschine
in Kartons



Produktionshalle (mit Absaugrohre)

Nachverbrennungsanlage

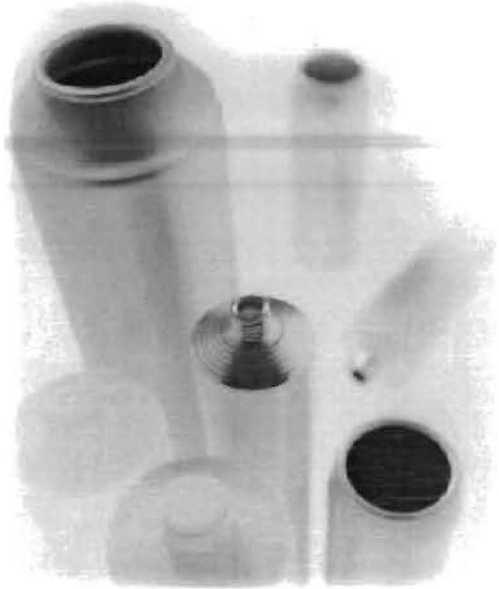


We pack it – worldwide!

TUBEX

DIE TUBEX HOLDING

- Gründung: 1947 (seit damals zu 100% in Familienbesitz)
- 7 Produktionsstätten
  [Deutschland (2), Österreich, Slowakei, Russland, China, Brasilien]
- Umsatz: 180 Mio. €
- Beschäftigte: 1.300
- Produkte:
  - Aluminiumtuben
  - Kunststofftuben
  - Aerosoldosen
  - Zigarrenröhrchen
  - Kartuschen
  - Tablettenröhrchen



WELTWEITE PRÄSENZ

TUBEX

TUBEX Rangendingen (GER)
Aerosol Dosen

TUBEX Wasungen (GER)
Aluminiumtuben (Kosmetik)
Kunststofftuben
Röhrchentuben
Zigarrenhüllen

TUBEX Wolfsberg (AUT)
Aluminiumtuben (Pharmazie)

TUBEX Zarnovica (SK)
Aluminiumtuben (Lebensmittel)

TUBEX Jiangmen (C)
Aluminiumtuben (Kosmetik)

TUBEX Ulijanowka (RUS)
Aluminiumtuben (Pharmazie)

TUBEX Brasil (NEW)
Aerosol Dosen

TUBEX Sales Office (PL)

QUALITÄTSMANAGEMENT

- Alle TUBEX Werke sind **ISO 9001- 2008** zertifiziert
- Österreich: **+ ISO 15378:2011** (GMP & cleanroom)
- Slovakei: **HACCP** und **FSSC 22000**

GESCHICHTE – TUBEX Wolfsberg

1958 – Gründung der Industriebetriebe SWATEK

1980 – Aufbau einer 5. Produktionsanlage (aluminium tubes)

1999 – Integration in die TUBEX Group

2002 – Produktionsstart in der neuen Fabrik (green grass project)

6 Produktionslinien

2003 – GMP Zertifizierung

2005 – Ausbau auf 8 Produktionslinien

2006 – Zertifizierung nach ISO 15378:2006

2007 – Gründung der TUBEX Slovakia 100% Tochter von TWO

2008 – Einführung von Computer to Plate & Image Compare System In-Line Drucküberwachung

2010 – In-House Artwork Desingn

Reduktion auf 7 Linien

2013 – Ausbau Pharmaquote Neue 8. Produktionslinie

2013 – Produktionslinie 9 Neue Maschinen Linie 3 Produktionslinie 10

ZAHLEN & FAKTEN
TUBEX Wolfsberg

TUBEX

2014

Umsatz: EUR 27,5 Mio. p.a.

Produktion: 275 Mio. Stk. p.a.

Exportrate: 89 %

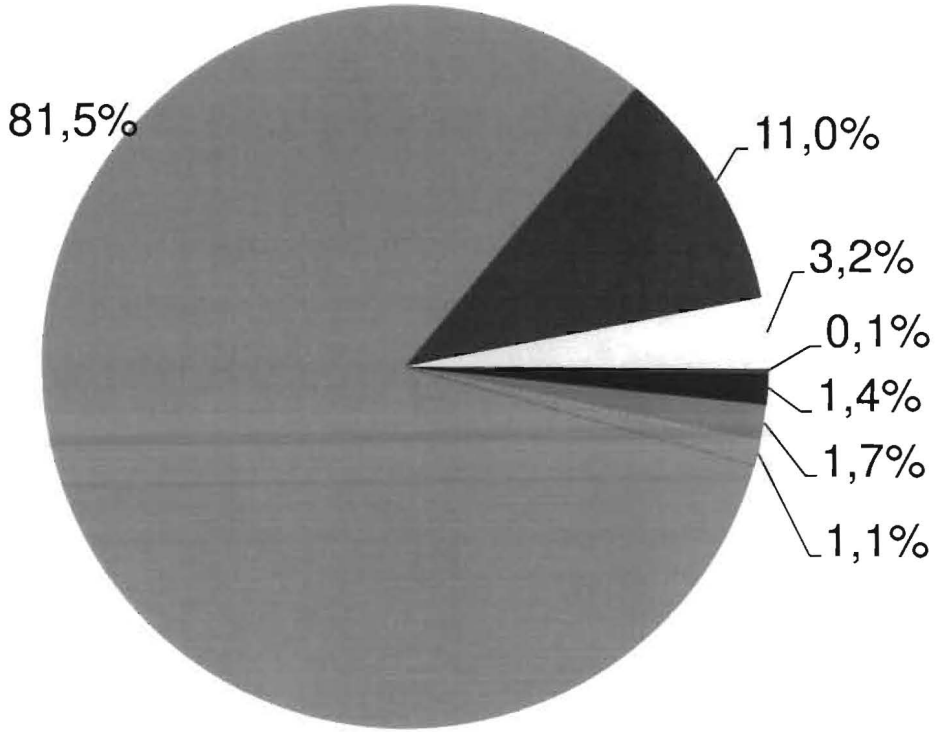
Mitarbeiter: 203 Vollzeitäquivalente

→ **2015: 290-330 Mio. Tuben**

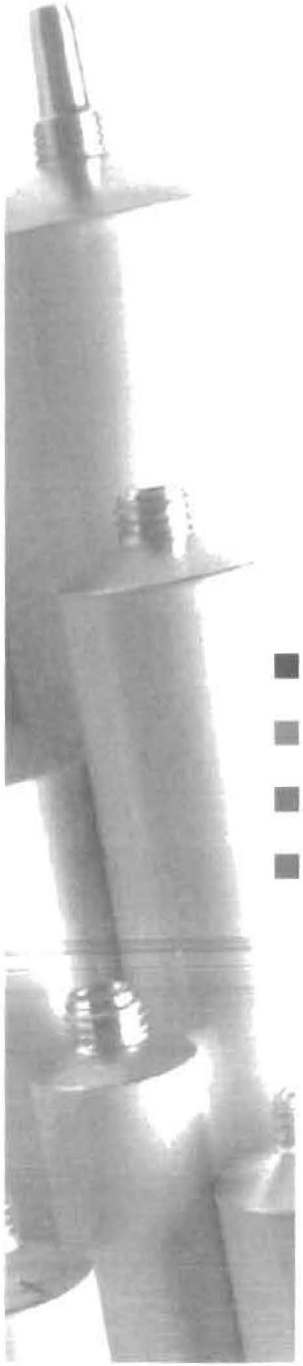
ZAHLEN & FAKTEN

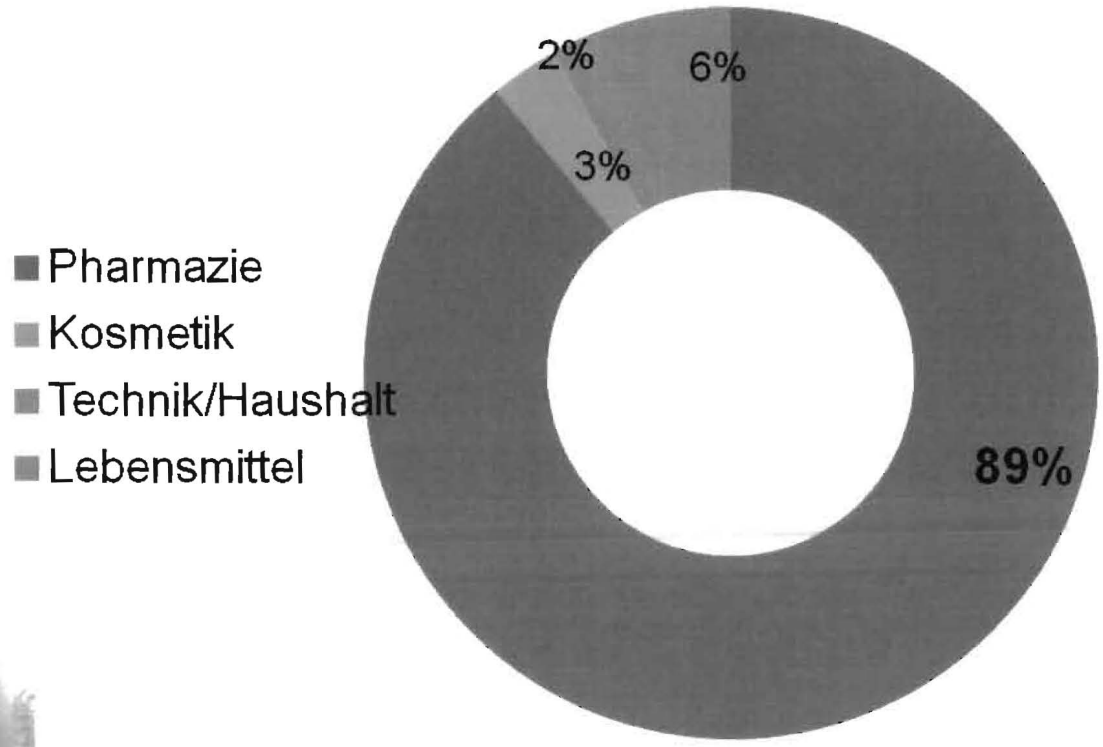
Unsere Kunden – Umsatz Regionen

- Afrika
- Asien
- Europa EU ohne Ö
- Österreich
- Europa ohne EU
- Kanada
- USA



Zahlen & Fakten

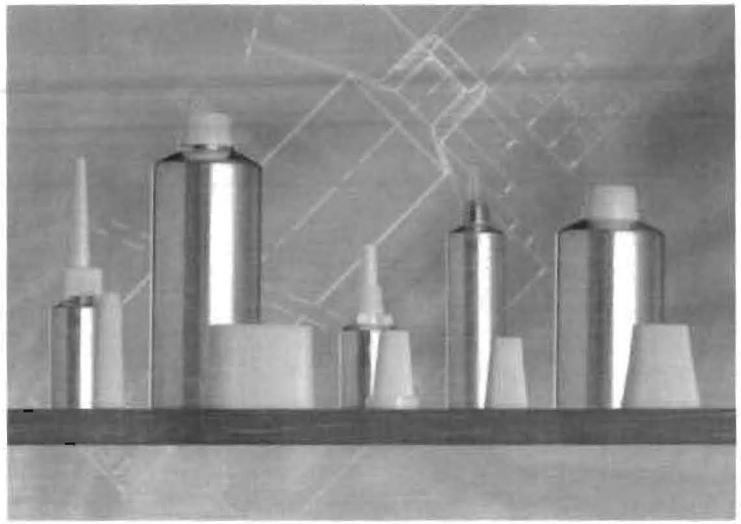




TECHNISCHE MÖGLICHKEITEN

TUBEX

- Durchmesserbereich **11-40mm**
- Tuben in **zylindrischer und konischer** Form
- **kundenorientierte** Lösungen für Innenlackierungen
- **verschiedene Formen** von Verschlüssen und Kanülen



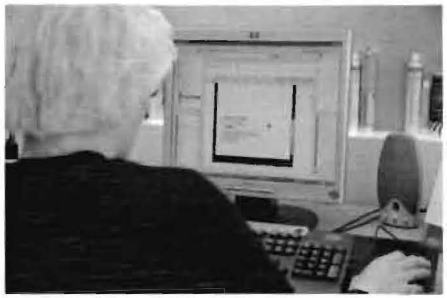
DRUCKBEREICH

TUBEX

- Druck mit bis zu 7 Farben

- Druckbildüberwachung mittels Scanner

- Image Compare System



NACHHALTIGKEIT

TUBEX

- qualitativ hochwertige Maschinen und Werkzeuge

- Training, Förderung und Aus- und Weiterbildung von Mitarbeitern

- stabile dokumentierte Prozesse

- laufende Prozess- und Organisationsinnovation

- Projekt KVP (Kontinuierliches Verbesserungsprogramm)

- Synergieeffekte durch die Firmengruppe

REFERENZEN

TUBEX

DDD, Großbritannien

Biologische Heilmittel HEEL GmbH, Deutschland

Dr. Kade, Deutschland

Boots Manufacturing, Großbritannien

KRKA d.d. Novo Mesto, Slowenien

Madaus GmbH, Deutschland

Merck, Deutschland / Österreich

Merckle Ratiopharma (TEVA), Deutschland

Pierre Fabre Médicament, Frankreich

Pinewood (Wockhardt), Großbritannien

Mundipharma GmbH, Deutschland

Nordmark Arzneimittel, Deutschland

Novartis, Deutschland

Takeda, Deutschland

Salutas Pharma, Deutschland

Sanofi-Aventis Pharma, Deutschland

Dr. Schwabe / Spitzner, Deutschland

Stada Arzneimittel, Deutschland

GSK, Großbritannien

Wala Heilmittel GmbH / Dr. Hauschka, Deutschland