

## Die Zukunft ist kein Zufall

Von Perikles stammt der schöne Satz: „... es kommt nicht darauf an, die Zukunft vorauszusehen, sondern darauf, auf die Zukunft vorbereitet zu sein.“

Mit der nun abgeschlossenen Verlagerung der restlichen gewerblichen Bereiche von Esslingen nach Waghäusel, sind wir diesem Anspruch wieder ein großes Stück näher gekommen. Hinter uns liegt eine harte Phase der Umstrukturierung, die leider auch unseren Kunden „Nehmer-Qualitäten“ abverlangte. Für alle durch die Umstrukturierung verursachten Probleme bitten wir um Entschuldigung.

Die Verlagerung gesamter Produktionsreihen, die Überarbeitung und Neufassung von Stammdaten sowie die Veränderung der IT-Struktur war notwendig, um den zukünftigen Marktanforderungen gerecht zu werden. Diese Maßnahmen dienen letztlich nur einem Ziel: noch schneller, leistungsfähiger und wirtschaftlicher für unsere Kunden zu werden. Seit der Einführung des ELS (ELEKTOR Logistic System) in der ersten Jahreshälfte zeichnet sich ELEKTOR, zur Freude aller Kunden, durch äußerst kurze Lieferzeiten aus. Einmal mehr wird deutlich, dass sich strapaziöse Umstellungen auszahlen. Doch aller Anfang ist eben schwer. ELEKTOR ist auf dem richtigen Weg und wir werden das ELS nächstes Jahr noch weiter optimieren.

Nun möchte ich allen Lesern schon jetzt ein gesundes und erfolgreiches Jahr 2006, vor allem mit viel Optimismus für den Standort Deutschland, wünschen.

Ihr Ulrich W. Kreher, Geschäftsführer

## Von der Vision zum modernen Produktionsstandort: ELEKTOR verkürzt Montageprozesse um bis zu 50 Prozent!

*Was möglich ist, wenn die Verbesserung von Montageabläufen exakt geplant und konsequent umgesetzt wird, zeigt ELEKTOR am Standort Waghäusel. Mit der Konzentration der Produktion an einem Standort wurde ein wichtiges Etappenziel erreicht.*

Zur Umsetzung wurde ein internes Team gebildet, das den Umstrukturierungsprozess auch dazu nutzte, die Prozesse und die Montage so umzugestalten, dass echter „One Piece Flow“ erreicht werden konnte. Die interne Arbeitsgruppe war gleichfalls das Bindeglied zwischen dem externen Partner Festool Engineering, der für die Umgestaltung der Arbeitsplätze eingesetzt wurde, und den eigenen Mitarbeitern aus der Produktion.

Mit Festool wurde ein kompetentes Unternehmen mit der Optimierung von Montagelinien beauftragt. Die Planung wurde durch gemeinsame Workshops, die in den Montagehallen stattfanden, absolut anforderungsnah präzisiert.

Dieses Vorgehen machte es möglich, das Know-how der ELEKTOR-Mitarbeiter in die neugeplanten Montageprozesse und Arbeitspläne zu integrieren und somit optimal zu nutzen.

Das Ergebnis spricht für sich. ELEKTOR produziert am Standort Waghäusel auf fünf Montagelinien sowie drei Sonderarbeitsplätzen sämtliche Ventilatoren und Seitenkanalverdichter im „One Piece Flow“. Dabei wird die Bereitstellung für die einzelnen Montagelinien komplett von der Logistik übernommen. Somit können sich die Mitarbeiter der Fertigung vollständig auf die wertschöpfende Montagetätigkeit konzentrieren.

*(Weiter auf Seite 2) ↘*



*Sicher eine der modernsten Montagehallen zur Ventilatoren-Fertigung: ELEKTOR in Waghäusel.*

(Fortsetzung von Seite 1) ↘

Daraus resultieren klare Vorteile. Erstens verbessert sich durch gezielte Nutzung der Mitarbeiterkompetenz die Produktqualität. Zweitens wurde die Durchlaufzeit in der Produktion um bis zu 50 Prozent reduziert, was natürlich kürzere Lieferzeiten zur Folge hat. Und drittens wurde die Gesamtleistung der Montage um fast 25 Prozent gesteigert.

Die Verlagerung der Produktion mit gleichzeitiger Umstrukturierung der Montage forderte allen Beteiligten einiges ab. Rückschläge mussten verkraftet und Prozesse nachgebessert werden. Leider blieben auch manche Kunden nicht von Pannen, meist in Form von Lieferverzögerungen, verschont. Doch die Veränderungen bringen ELEKTOR am Markt optimal in Position und alle ELEKTOR-Kunden profitieren von optimaler Qualität bei noch kürzeren Lieferzeiten sowie effizienter Zusammenarbeit. Alle diese Maßnahmen und die damit verbundenen Investitionen sind ein klares Bekenntnis zum Standort Deutschland.

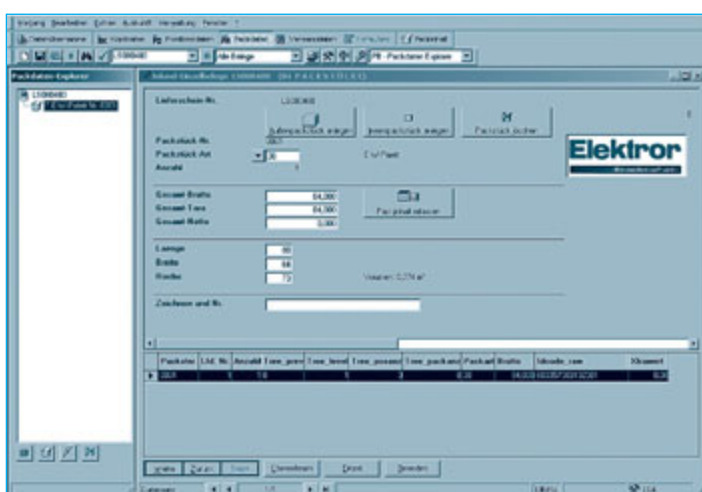
ELEKTOR stellt sich dynamischen Marktentwicklungen, steigenden Kundenanforderungen und rasanter Internationalisierung mit Technologie und Kompetenz.



„Schlanke“ Produktion als optimale Voraussetzung für kurze Lieferzeiten.

## Jetzt schnellere Versand- und Zollabwicklung – „EVA“ ist da!

Mit der Inbetriebnahme einer neuen elektronischen Versand- und Zollabwicklung (kurz EVA genannt) wurde im Juli die ELEKTOR-IT-Landschaft um einen weiteren wichtigen Punkt ergänzt.



Einfach zu bedienen und ausgesprochen effizient – mit EVA geht die Abwicklung von Versandaufträgen unbürokratisch und schnell.

Packinhaltserfassung, automatischer Etikettendruck und elektronische Datenübermittlung an die Spediteure – das sind nur ein paar Schlagworte, mit denen sich „EVA“ umschreiben lässt.

„EVA“ macht die Versandabwicklung für Export-, EU- und Inlandsaufträge bei ELEKTOR erheblich effizienter. Ob Exportvorgang, Akkreditiv oder Inlandsvorgang, „EVA“ stellt die Daten aus dem ERP-System zur Verfügung und bearbeitet sie weiter.

An speziellen Packplätzen im ELEKTOR-Warenausgang werden die zu versendenden Packstücke elektronisch erfasst, Etiketten und Labels gedruckt und die Daten per Datendirektverbindung an den Spediteur übermittelt. Die Ware wird ohne Zeitverlust zuverlässig verschickt. Die Spedition kennt die Lieferadressen schon vor der Abholung. Ein klarer Zeitgewinn für den Kunden!

Diese vernetzte Arbeitsweise hat aber noch weitere Vorteile. So ist es nun möglich, notwendige Frachtformulare, die insbesondere bei Auslandssendungen unabdingbar sind, wie z. B. Ausfuhranmeldungen, Europäisches Ursprungszeugnis, Speditionsaufträge oder auch Frachtbriefe zu erstellen und den Empfängern, wie z.B. Zollbehörden, zu übermitteln.

# Menschen machen Unternehmen aus

## *Von der Personalverwaltung zur aktiven Personalentwicklung!*

Das Personalwesen bei ELEKTOR hat sich in den letzten Jahren stark verändert. Verstand man früher unter dem Begriff des Personalwesens lediglich die quantitative und qualitative Bereitstellung des Personals, so spielen in der heutigen Zeit zusätzliche Einflussfaktoren eine wesentliche Rolle. Die Personalarbeit bei ELEKTOR ist auf die Ziele des Unternehmens abgestimmt.

Durch eine veränderte interne Organisation, eine strategierorientierte Prozessoptimierung sowie durch eine zielgerichtete Qualifikation der Mitarbeiter werden Änderungsprozesse bei ELEKTOR flexibel gemeistert und somit wird die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens gesteigert.

Doch auch die Erwartungshaltung der Mitarbeiter an ihren Arbeitsplatz bzw. an das Unternehmen hat sich gewandelt. Sichere Arbeitsplätze hängen vom Erfolg des Unternehmens ab. Somit ist das persönliche Interesse am beständigen

Unternehmenserfolg deutlich gestiegen. Im Gegenzug ist daher auch die Einbindung der Mitarbeiter in Unternehmensentscheidungen notwendig. Dies erfordert wiederum entsprechende Entscheidungskompetenzen, die wir bei ELEKTOR unseren Mitarbeitern gerne einräumen, ja sogar fordern. Wir setzen daher in allen betrieblichen Bereichen umfangreiches und fundiertes Fachwissen bei unseren Mitarbeitern voraus. Hinzu kommt, dass auch die Kommunikationsbereitschaft stärker ausgeprägt sein muss, damit Veränderungen zügig realisiert werden können.

Das Augenmerk der Personalarbeit verlagert sich somit immer mehr in Richtung Qualifizierungsoffensive, da das Wissen zur wichtigsten Ressource im Unternehmen zählt.

Diese Entwicklung hat ELEKTOR schon vor langem veranlasst, Mitarbeiter gezielt in kaufmännischen und technischen Bereichen zu qualifizieren. Dies findet in

Form von internen sowie externen Schulungen statt. Die internen Schulungen werden von ausgebildeten eigenen Mitarbeitern für die Anwendung verschiedener Softwareprogramme sowie für das hausinterne ERP-System Infor durchgeführt.

Die externen Schulungen erstrecken sich auf alle Bereiche des Unternehmens. Schon seit Jahren bilden sich Mitarbeiter berufsbegleitend zum Meister (IHK) und zum Fachwirt (IHK) weiter, um nur zwei Beispiele zu nennen.

ELEKTOR unterstützt gezielt das Engagement aller Mitarbeiter zur fachlichen und persönlichen Qualifikation. Alle Mitarbeiter sind hierzu herzlich eingeladen. Der Zuspruch der angebotenen Weiterbildungsmaßnahmen zeigt, dass wir auf dem richtigen Weg sind.

**Schauen Sie doch einfach mal rein unter: [www.elektor.de](http://www.elektor.de).**

Es lohnt sich. Versprochen!

## **ELEKTOR in Stimmung: Das ELEKTOR-Sommerfest war wieder ein voller Erfolg!**

*Bei ELEKTOR wird Teamwork groß geschrieben und in den letzten Jahren mussten alle gemeinsam einige Herausforderungen meistern.*



*... lange nicht gesehen – da hat man sich viel zu erzählen.*

Ein Unternehmen, zwei Standorte und viele Mitarbeiter, die sich sicher gerne besser kennen lernen würden. Gründe genug also, die für ein gemeinsames Fest sprechen. Am 23. September war es wieder so weit: Das zweite ELEKTOR-Sommerfest fand, wie bereits im letzten Jahr, in Waghäusel statt. Wo gemeinsam konzentriert gearbeitet wird, sollen auch der Spaß und das Miteinander nicht zu kurz kommen. Damit auch möglichst viele „Esslinger“ in Waghäusel unbeschwert mitfeiern konnten, wurde ein Bus als ELEKTOR-Shuttle eingesetzt.

*(Weiter auf Seite 4) ➔*



(Fortsetzung von Seite 3) ↘

Am Standort Waghäusel gab man sich keine Blöße – das Fest war erstklassig organisiert und glänzte mit fantastischer Bewirtung, einer fetzigen Show-Band sowie einigen unterhaltsamen „Schmankerln“. Sich wieder sehen, schwätzen, feiern oder auch ein flottes Tänzchen – man kann ohne Übertreibung festhalten, dass die Stimmung großartig war.

Es wurde wieder bis spät in die Nacht gefeiert, doch der froh gestimmte Verlauf des Festes trug sicherlich dazu bei, dass das Sommerfest eine sehr kurzweilige Veranstaltung war. Somit ist eines klar, auch im nächsten Jahr wird es ein ELEKTOR-Sommerfest geben.



*Das Geheimnis erfolgreicher Vertriebsleute: Tanzen, bis die Sohlen glühen.*



*Herr Kreher bedankt sich bei Rita Götz für die Organisation des Sommerfestes!*

## Neustrukturierung des ELEKTOR-Entwicklungsbereiches zum Vorteil unserer Kunden

Die Entwicklungsmannschaft von ELEKTOR unter der Leitung von Reinhard Gantke (über seinen Einstieg bei ELEKTOR berichteten wir in der Luftpost Nr. 10) ist seit dem 1. Juli 2005 als Technology Center (TC) neu aufgestellt. Die Ausrichtung auf die Zukunft durch Stärkung bestehender Kernkompetenzen, die gezielte Erschließung neuer Technologiefelder und die Identifikation neuer Nutzungsmöglichkeiten stehen dabei im Mittelpunkt.

Die neu gebildeten Sparten Technology Center Mechanics (TCM), Technology Center Drives (TCD) und Technology Center Electronics (TCE) bilden dabei die technische Basis. Sie werden ergänzt durch die Sparte Technology Center Communication (TCC), die das Bindeglied nach außen ist.

Das Schema verdeutlicht die neue Struktur:

TC			
TCM	TCD	TCE	TCC
Entwicklung Mechanik	Entwicklung Antriebstechnik	Entwicklung Elektronik	Technische Kommunikation
Musterbau Mechanik	Musterbau Antriebstechnik	Musterbau Elektronik	
Labor Mechanik	Labor Antriebstechnik	Labor Elektronik	

## TCM

Im Technology Center Mechanics (TCM) erfolgt die mechanische Entwicklung und Konstruktion unserer Geräte. Hier sind die klassischen Technologiefelder angesiedelt wie z. B. Strömungstechnik, Lagerungstechnik, Festigkeitsberechnung, Dichtungstechnik, Getriebetechnik, Schwingungstechnik und Werkstofftechnik. Kurzum: die Basis für die fast schon legendäre ELEKTOR-Produktqualität. Ein effizientes Variantenmanagement sorgt durch ausgeklügelte Baukastensysteme zudem für die extrem kurzen Lieferzeiten selbst bei individuellen Geräten.

## TCD

Im Technology Center Drives (TCD) findet die Entwicklung und Auslegung aller für den jeweiligen Einsatzfall optimalen Motoren statt. Angepasste Drehzahlregelungen mit Frequenzumrichtern sind spezielle Problemlöser für anspruchsvolle Antriebsaufgaben. Im TCD wird nun auch verstärkt die Grundlagenentwicklung für neue Antriebstechniken geleistet, die breiteste Einsatzfelder ermöglichen und durch hohe Leistungsdichte weniger wertvollen Platz beim Kunden beanspruchen

## TCE

Das Technology Center Electronics (TCE) erweitert die klassischen Sparten des Maschinenbaus und der Antriebstechnik um intelligente elektronische Systeme. Gerade mit Blick auf die oft rauen

Umfelder unserer Produkte im Betriebsalltag spielen innovative Nutzungsmöglichkeiten von Ventilatoren und Verdichtern zunehmend eine wichtige Rolle. Mechatronische Systeme für Service- und Wartungszwecke sowie zur Störungsfrüherkennung helfen ungeplante Anlagenstillstände zu vermeiden.

## TCC

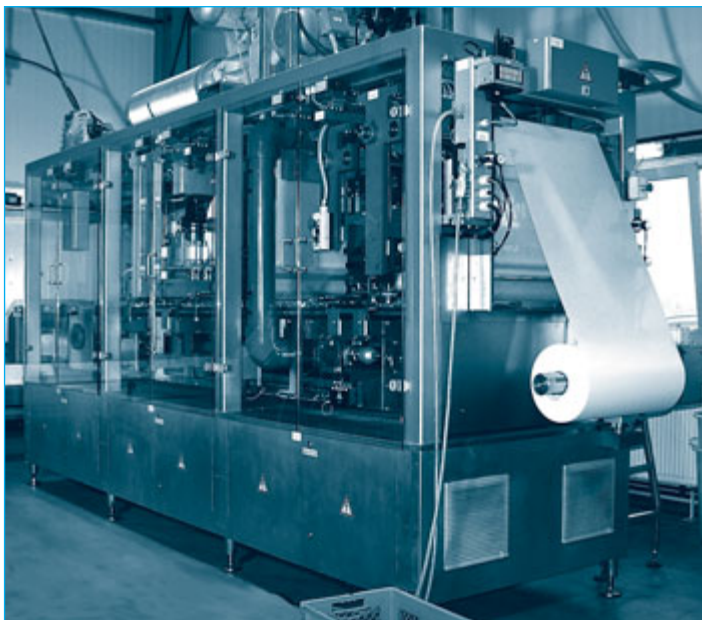
Das Management der Rahmenbedingungen, wie Gesetze, Vertrags- und Patentwesen, Zulassungen oder auch Normung, ist ein Aufgabenschwerpunkt des neuen Technology Centers Communication (TCC). Die Unterstützung von Marketing und Vertrieb durch aufbereitete und detaillierte technische Auskünfte ist eine wichtige Brücke zwischen Markt und Technik. Das TCC dient der effizienten Kommunikation mit anderen Bereichen unseres Hauses, aber auch mit externen Partnern.

Unsere ohnehin schon starke Ausrichtung zur uneingeschränkten Erfüllung aller Kundenbedürfnisse wird künftig durch schlanke Innovationsprozesse, die in allen Unternehmensbereichen integriert sind, weiter verbessert.

Die systematische Einbindung von Markt- und Technologiewissen bildet dabei die Basis zur Entwicklung von innovativen Produkten mit hohem Kundennutzen und klarem Wettbewerbsvorsprung.

# ELEKTOR-Geräte verhelfen zum Kaffeegenuss

*„Individueller Genuss“ – so propagieren es die Hersteller der voll im Trend liegenden Kaffeepad-Automaten.*



Hier werden Kaffeepads produziert, ELEKTOR ist selbstverständlich dabei.

Schnell, einfach und ohne großen Aufwand kann mit diesen Geräten jeder den Kaffee ganz nach eigenem Geschmack zubereiten und genießen. Die Einzelportion aus dem Kaffeepad ist auf dem Vormarsch. Diese innovative Art der Kaffeezubereitung etabliert sich zusehends und erschließt ein attraktives Kundenpotenzial – nicht nur in Deutschland.

## Die richtige Menge Kaffee im Pad und was ELEKTOR damit zu tun hat

Zunächst mussten sehr komplexe Anlagen zur Befüllung der Pads mit der richtigen Menge Kaffee entwickelt werden. Hierzu hat ELEKTOR mit punktgenauer Auslegung von leistungsstarken und zuverlässigen Ventilatoren einen nicht unerheblichen Beitrag geleistet.

Die Befüllmaschinen sind derzeit für ca. 1000 Pads pro Minute ausgelegt. Jedes Pad enthält rund 7 g Kaffee, das entspricht einer durchschnittlichen Verarbeitung von ca. 420 kg Kaffee je Stunde.

(Weiter auf Seite 6) ➔

(Fortsetzung von Seite 5) ➔

Da die Pads sehr empfindlich gegenüber mechanischer Beanspruchung sind, eine feste Fixierung bei der Befüllung jedoch unbedingt gegeben sein muss, kommt im Unterbau der Maschine ein ELEKTOR-Mitteldruckventilator RD 72 zum Einsatz. Dieser Ventilator erzielt einen beständigen Unterdruck, der das Vlies beim Stanzen und Befüllen sowie beim Durchlauf fest fixiert, ohne mechanische Beschädigungen hervorzurufen. Aus technischer Sicht war diese Aufgabenstellung sehr schwierig zu lösen. Insgesamt rund 8 m Förderlänge sowie 5 verschiedene Durchmesser und Ausformungen erforderten bezüglich der Auslegung mit nur einem Gebläse eine exakte lufttechnische Berechnung. Das untere Vlies wird als Bahn gehalten, der Kaffee abgelegt, das obere Vlies darüber

fixiert und die Pads werden rundum versiegelt. Danach wird erst ausgestanzt und die Pads werden mittels Pick+Place-Umsetzer an die Fördereinheit zur Verpackungsmaschine übergeben.

Für diese Materialaufnehmer wurden spezielle Saugnäpfe entwickelt, um die empfindlichen Pads vor mechanischer Beanspruchung zu schützen, da die Pads aufgrund der hohen Geschwindigkeiten innerhalb der Maschine festgehalten werden müssen. Die Umsetzung auf die Fördereinheit erfolgt mit bis zu 72 Saugnäpfen pro Takt, die mit einem Seitenkanalverdichter SD 72 versorgt werden. Diese Hochleistungsanlagen arbeiten im Mehrschichtbetrieb rund um die Uhr. Höchste Qualität und zuverlässiger Betrieb aller Bauteile und Komponenten ist daher unerlässlich. Kein Wunder also, dass hier ELEKTOR-Ventilatoren zum Einsatz kommen.

## ELEKTOR auf der Powtech und der Fakuma

Die Präsenz auf branchenspezifischen Messen hat sich für ELEKTOR gelohnt. Sowohl auf der Powtech als auch auf der Fakuma waren die Messestände vom ersten Tag an bestens besucht. Dabei konnte festgestellt werden, dass die Besucher sehr zielstrebig und fachlich bestens gerüstet die Kompetenz der Messe-Teams auf die Probe stellten. Es wurden konkrete Fragen und Problemstellungen erörtert und wichtige Kontakte geknüpft. Besonders erfreulich ist natürlich, dass auch ein sehr großer Kunde gewonnen werden konnte. Sicher ist, dass die Präsenz auf Fachmessen in Zukunft weiter ausgebaut wird.



Auch auf kleinerer Fläche setzt ELEKTOR sein typisches Messe-Design um.

# Unsere Jubilare bei ELEKTOR



**40 Jahre bei ELEKTOR!**  
**Wolfgang Schöllhorn**  
Customer Support



**25 Jahre bei ELEKTOR!**  
**Ingeborg Raab**  
Empfang Waghäusel



**25 Jahre bei ELEKTOR!**  
**Johanna Dickert**  
Motorenbau

### Impressum

**Elektror**  
*Wir machen Luft aktiv.*

KARL W. MÜLLER GMBH & CO. KG

Richard-Hirschmann-Straße 12, D-73728 Esslingen am Neckar

Telefon: +49 (0) 711 319 73-0, Telefax: +49 (0) 711 319 73-135

Internet: [www.elektor.de](http://www.elektor.de), E-Mail: [info@elektor.de](mailto:info@elektor.de)