

TECHNISCHE DATEN

Elektromotor
 Leistung 30 kW (41 PS)
 Drehmoment 120 Nm
 Lithium-Ionen-Batterie
 mit 16,5 kWh Kapazität
 Hinterradantrieb
 0–60 km/h in 6,5 s
 Spitze 120 km/h
 Reichweite 135 km



SCHNITZER „ERFÄHRT“ ELEKTROMOBILITÄT

Mit dem Wandel zur Elektromobilität sind massive Veränderungen in der gesamten Wertschöpfungskette der Automobilindustrie verbunden. Hersteller, die bislang auf die Produktion von Verbrennungsmotoren spezialisiert sind, müssen umdenken. Gleiches gilt für die Zulieferunternehmen, da Elektrofahrzeuge grundlegend anders aufgebaut sind als verbrennungsmotorbasierte Autos. Schnitzer will mit Elektromobilität jetzt eigene Erfahrungen sammeln und hat deshalb einen E-Smart beschafft. Mit

dem Testwagen sollen die Mitarbeiter in den kommenden 24 Monaten jeweils mindestens zwei Wochen fahren, um zu prüfen: Was leistet ein reines E-Fahrzeug? Wie sind seine Fahreigenschaften? Wie reagieren andere Verkehrsteilnehmer auf einen E-Smart? Ist der Wagen alltagstauglich? Was sie dabei auf den Fahrten zwischen Wangen, Kornwestheim, Weißenburg und Zürich erleben, dokumentieren sie in einem standardisierten Erfahrungsbericht und in einem Blog auf der Schnitzer-Website.

INTERIOR DESIGN IST THEMA BEIM 2. BUSINESS-FRÜHSTÜCK

Den Tag mit Brezeln, Kaffee und kompakter Fachinformation beginnen – das ist das Konzept des Business-Frühstücks, das Schnitzer am 25. Oktober zum zweiten Mal veranstaltet. Prof. Andrea Lipp, Studiendekanin im Bereich Transportation Interior Design der Hochschule Reutlingen, beleuchtet in ihrem Impulsvortrag „interiors in motion – emotional interiors“, wie technologische Entwicklungen den Designern völlig neue Freiräume eröffnen und welche gesellschaftlichen Trends bei der Gestaltung von Innenräumen zu berücksichtigen sind. Im Anschluss: Diskussion und Get-together.



Antonia Gayer, Sebastian Gorackowski, Dominique Quinger
 Studenten Transportation Interior Design der Hochschule Reutlingen

Das Business-Frühstück findet in der Schnitzer-Niederlassung in Kornwestheim, Bahnhofstraße 82 statt. Informationen und Anmeldung via E-Mail an ulrike.schnitzer@schnitzer-group.com www.schnitzer-group.com/downloads

SPORTLICH: SCHNITZER-FAMILIENTAG IN STUTTGART

Der Familientag hat langjährige Tradition bei der Schnitzer Group. Diesmal führte er die Mitarbeiter und ihre Partner und Kinder aus den verschiedenen Standorten im Porsche-Museum in Stuttgart-Zuffenhausen zusammen. Die historischen und die neuen Sportwagen boten den Mitarbeitern eine willkommene Gelegenheit, am Objekt zu zeigen, an welchen Bauteilen sie mitgearbeitet haben. Sportliche Aktivitäten waren am Nachmittag angesagt. Auf der Tennisanlage des TC Kornwestheim wurden Talente in Tennis, Boccia und Fußball (wieder)entdeckt. Mit einem Kleinfeld-Fußballturnier endete der aktive Part des Tages.



SCHNITZER GROUP

Schnitzer Anlauf- und Projektmanagement GmbH
 Paradiesstraße 4
 88239 Wangen im Allgäu
 Deutschland
 Telefon +49 7522 7079 69-0
 Telefax +49 7522 7079 69-18

Schnitzer International Swiss GmbH
 c/o OBT AG
 Hardturmstrasse 120
 8005 Zürich, Schweiz
 Telefon + 41 43 818-2536
 Telefax + 41 43 818-2537

Schnitzer Consulting Shanghai Co. Ltd.
 c/o German Centre for Industry and Trade Shanghai
 88 Keyuan Road
 Tower 2 Office 626
 Zhangjiang High-Tech Park
 Pudong
 201203 Shanghai, China
 Telefon + 86 21 2898-6184
 Telefax + 86 21 2898-6252

info@schnitzer-group.com
www.schnitzer-group.com

Redaktion und Gestaltung: Sympra GmbH (GPRA)

IN TIME

NEWSLETTER DER SCHNITZER GROUP | AUSGABE 02.2013



Systemic
 Projectmanagement



WENN WERKZEUGE VON A NACH B MÜSSEN Schnitzer unterstützt beim Verlagerungsmanagement

Das Verlagern von Produktionsstätten bedeutet nicht, dass Maschinen und Anlagen einfach hier ab- und dort aufgebaut werden können: Meist sind die Prozesse dahinter zu komplex, die Dokumentation zu lückenhaft – und die Mitarbeiter zu wenig informiert.

Die Gründe, warum eine Fertigung oder Teile davon ihren Standort wechseln, sind vielfältig. So müssen beispielsweise Zulieferer in der Nähe ihrer (neuen) Kunden produzieren und dazu Maschinen und Werkzeuge umziehen. Oder ein Unternehmen teilt die Aufgaben verschiedener Werke strategisch neu auf, was ebenfalls zu einer Verlagerung von Teilen der Fertigung führt. Auch die Kosten können zu einer Verlegung veranlassen. Löhne und

Gehälter, aber auch die anderen Produktionskosten liegen in einigen osteuropäischen und asiatischen Ländern deutlich unter denen in Deutschland. Der Logistikaufwand, um Rohstoffe, Halbfertigwaren oder die Endprodukte hin- und herzutransportieren, fällt dabei wenig ins Gewicht. Doch damit die Verlagerung einer Produktion (schnellen) Return on Invest bringt, muss sie gut vorbereitet sein. Werkzeuge lassen sich nicht ohne Weiteres an einem

anderen Ort mit derselben Peripherie und denselben Einstellungen einsetzen. „Ein Werkzeug hat seine Geschichte“, erläutert Peter Schnitzer. „Im Laufe der Zeit gibt es viele kleine Anpassungen, es wird korrigiert oder optimiert, aber nicht immer wird alles auch dokumentiert.“ Da vieles nur in den Köpfen der Mitarbeiter gespeichert ist, heißt es, dieses Wissen zu erfassen und so aufzuzeichnen, dass es zusammen mit dem Werkzeug zum neuen Standort gebracht werden kann. „Dazu müssen wir uns tief in die Materie einarbeiten und ein Vertrauensverhältnis bis zum einzelnen Werker aufbauen“, berichtet Schnitzer. Das ist eine Herausforderung: Nicht alle Mitarbeiter sind gewillt, ihr Know-how an Kollegen weiterzugeben, die bekanntermaßen zu günstigeren Konditionen arbeiten. „Wir brauchen Einfühlungsvermögen, eine Kommunikationsstrategie, diplomatisches Geschick, und oft müssen wir als Mediator wirken“, erklärt Thomas Schuol, Leiter Schnitzer-Niederlassung in Wangen. Mit der Verlagerung geht stets eine Überprüfung einher und möglichst eine Optimierung der Prozesse. Hier kommt den Schnitzer-Experten zugute, dass sie den Blick von außen haben und mit der Erfahrung aus ähnlichen Projekten aufwarten können.



Foto: Shutterstock, Dusan Mihail

Fortsetzung Seite 3



Liebe Leserinnen
und Leser,



Vormontageplatz für Antrieb
Generatorschalter im neuen
Werk ABB Sevlievo, Bulgarien

DEN ABB-SPIRIT NACH BULGARIEN MITGENOMMEN!

„Die größte Herausforderung bei einem Verlagerungsprojekt ist, zusammen mit den Maschinen und Werkzeugen den Team-Spirit an den neuen Standort zu bringen.“

Herbert Hojnick, Geschäftsführer
Schnitzer International Swiss GmbH

Herbert Hojnick weiß, wovon er spricht: Gerade hat er ein Projekt abgeschlossen, bei dem ihm dies wieder einmal gelungen ist: Der Schnitzer-Experte hat im Auftrag von ABB in Oerlikon in der Schweiz fünf Vormontage-Baugruppen in ein Werk im bulgarischen Sevlievo verlagert. Als Projektleiter war Hojnick dafür verantwortlich, zusammen mit dem ABB-Team die Montagelinien vor Ort aufzubauen, die Prozesse und Workflows für Supply Chain, Wareneingangsprüfung, Montage und Qualitätsprüfung zu definieren und umzusetzen. Teil der Verlagerung war das Überprüfen der internen Prozesse:

Stimmt die Qualität der Bauunterlagen und Zeichnungen? Sind die Anforderungen an Lieferanten korrekt definiert? Können Bemusterungs- und Freigabeprozesse von Einzelteilen optimiert werden? Da beim Neuaufbau des Werks in Sevlievo ABB-Standorte in der Schweiz und in Deutschland involviert waren, musste Hojnick zusätzlich die Prozesse und Formulare zwischen den verschiedenen Werken vereinheitlichen. „Als neutraler Partner konnte ich hier mein Know-how einbringen, um Standards einzuführen“, berichtet er. Die neuen Mitarbeiter kamen zur Schulung und Einarbeitung für mehrere Wochen in die Schweiz. Dies erforderte zwar einen höheren finanziellen Aufwand, hatte aber den großen Vorteil, dass sie die ABB-Arbeitsweise und -Unternehmenskultur kennenlernten. Hojnick: „Mein Ziel war es, in Sevlievo eine Montagelinie aufzubauen, die den modernen Ansprüchen des Schweizer Preisträgers als ‚Beste Fabrik Europas 2010‘ gerecht wird.“

Fortsetzung von Seite 1

So stellt sich dann beispielsweise heraus, dass Zeichnungen nicht aktuell sind, vorgeschriebene Prüfumfänge noch nie durchgeführt wurden oder gar nicht möglich sind, weil die entsprechenden Messeinrichtungen nicht zur Verfügung stehen. In solchen Fällen sind Abläufe neu zu definieren und zu dokumentieren, bevor Werkzeuge, Maschinen, Produktionsstraßen oder eine vollständige Fabrik umgezogen werden. Eine Verlagerung hat zudem innerhalb eines definierten Zeitfensters während des Serienprozesses zu erfolgen. Für diesen Zeitraum muss der Betrieb einen Vorlauf einkalkulieren, produzieren und fachgerecht einlagern. Kann er die Terminalschiene nicht halten, bedeutet dies in der Regel Bandstillstand beim OEM. Die Schnitzer-Leistungen umfassen daher nicht nur Planung und Vorbereitung, sondern auch die Betreuung des Projekts vor Ort. „Wenn wir beispielsweise im Ausland ein komplettes Werk neu aufbauen, gehört es natürlich auch zu unseren Aufgaben, Personal zu qualifizieren und passende Lieferanten zu finden und – falls nötig – zu entwickeln“, berichtet Peter Schnitzer. „Wir müssen allen Beteiligten nicht nur die Technik und die Abläufe nahebringen, sondern vor allem auch die Unternehmenskultur.“ Die erfolgreich betreuten Verlagerungsprojekte sprechen dafür, dass das Schnitzer-Team hier die richtige Sprache spricht, um alle Akteure ins Boot zu holen. Für die Auftraggeber ist diese Vorbereitungsphase entscheidend dafür, dass die Betriebsverlagerung gelingt; eventuelle Fehler gefährden die geplanten Kostenvorteile.

NEUE TERMINE: LIEFERANTENAUDITOR NACH DIN/EN 9100:2009 LUFTFAHRT

Die Luftfahrtindustrie verlagert zunehmend mehr Aufgaben und Verantwortung zu den Tier-1-Lieferanten. Für diese entstehen neue Anforderungen an ihr Qualitätsmanagement. Was hier zu beachten ist, damit die Supply Chain reibungslos funktioniert, erfahren die Teilnehmer der viertägigen Schulungsveranstaltung zum Lieferantenauditor nach DIN/EN 9100:2009 Luftfahrt bei Schnitzer in Wangen und Kornwestheim. Die Ausbildung dauert drei Tage und endet mit einem TÜV-Zertifikat als Lieferantenauditor. Einen Zusatztag mit Erfahrungsberichten und Tipps aus der Praxis gibt's von Schnitzer kostenfrei dazu. Die nächsten Schulungstermine finden vom 4. bis 7. November 2013 und vom 20. bis 23. Januar 2014 statt. Auf Wunsch sind auch geschlossene Seminare möglich.

LÁ VAMOS NÓS! SCHNITZER STARTET IN PORTUGAL

Die Schnitzer Group hat einen weiteren Standort in Europa: Die neu gegründete Schnitzer Portugal LDA hat zum 1. August 2013 in Marinha Grande, im 130 km nördlich von Lissabon gelegenen Zentrum der portugiesischen Werkzeugmacher, ihre Aktivitäten aufgenommen. Geleitet wird die Tochter vom langjährigen Schnitzer-Mitarbeiter Gernot Haas. Zu seinen Aufgabengebieten zählt das **Systemic Projectmanagement**, Lieferantenentwicklung, Prozessabnahme und technisches Werkzeugmanagement. Dank der Vernetzung der Standorte kann er auch das gesamte Dienstleistungsportfolio der Schnitzer Group anbieten.



KARL DOBELMANN, EIN ALLGÄUER MIT HANG ZUM AUTOMOBILEN

Karl Dobelmann hat zwei Wurzeln. Eine, die geografische, ist das Allgäu. Er ist in Leutkirch geboren, hat hier gelernt und gearbeitet. Und hier ist er seit Frühjahr 2009 bei Schnitzer in Wangen tätig. Der Region bleibt Dobelmann in seiner Freizeit verbunden, durchwandert und durchradelt sie und hält als Fahnschwenker bei der Trommlergruppe „Allgäu Drumheads Vogt“ Fasnachtstraditionen aufrecht. Die zweite Wurzel, die berufliche, ist die Automobilindustrie. Dobelmann ist gelernter Kfz- und Lkw-Mechaniker und war im Qualitätsmanagement bei BOS, Atera und Angell-Deffel, dort zuletzt als stellvertretender Qualitätsleiter Aluminiumdekore, tätig. Bei Schnitzer betreut er Projekte wie Anlaufmanagement Aluminiumzierleisten, Color-matching im Interieurbereich, Werkzeugverlagerung und Reklamationsprozesse. Er ist Auditor ISO TS 16949 und lässt sich zurzeit in Six Sigma Green Belt ausbilden.



Ihr