



SELZER

Systemorientierte Präzisionstechnik

AUTOMOTIVE

SELZER - Mitarbeiterzeitung

12/11

Vorwort	Seite 02
Messe	Seite 03
Abteilung B6	Seite 04 - 05
Brasilienbericht	Seite 06 - 07
Auszubildende	Seite 08 - 09
Jubilare	Seite 10
Personalien	Seite 11
ERLAS / PDM-System	Seite 12
Rätsel	Seite 13
Hochzeiten	Seite 14 - 15

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

das Jahr 2011 war für uns wieder ein bewegtes und herausforderndes Jahr mit „Licht und Schatten“. Insgesamt können wir jedoch zufrieden mit dem Verlauf des Jahres sein und mit Recht sagen, dass wir den Anforderungen, welche die neuen Produkte an uns stellten, durch gemeinsame Anstrengungen gerecht wurden.

Erfreulich hohe Stückzahlabrufe durch unsere Kunden bei unseren Volumenprodukten Schaltbetätigungen, Schaltgabeln, Rampenscheiben und Betätigungsstangen haben für gute Beschäftigung in allen Bereichen gesorgt. Durch unseren hohen Automotive-Anteil bei unseren Produkten profitieren wir hier von der allgemein guten Absatzlage bei Pkw und Nutzfahrzeugen.



Die Stückzahlsteigerungen und auch die Serienanläufe für Schalthebel und Getriebesteller haben uns einiges abverlangt. Auch wenn die Anläufe viel Kraft kosten, so lohnt es sich auf jeden Fall, diesen Aufwand am Beginn eines Projektes zu investieren. Für SELZER gibt es schon seit einigen Jahren keine einfachen Produkte mehr. Um am Markt bestehen

zu können, haben wir uns auf die komplexen Präzisionsprodukte fokussiert, mit denen wir uns von den Wettbewerbern abheben können.

Je anspruchsvoller die Produkte, umso anspruchsvoller gestalten sich auch die Anläufe. Die Anlaufphasen und die damit verbundenen ungeplanten Kostenbelastungen sind der Hauptgrund, dass wir unsere Ziele 2011 nicht in allen Bereichen einhalten konnten. Letztendlich haben wir aber mit diesen Anläufen in die Zukunft investiert und werden uns weiter mit Hochdruck der ständigen Verbesserung der Prozesse widmen.

Im Werk II haben wir 2011 die Produktionshallen komplett gefüllt, und es mussten bereits erste bauliche Maßnahmen erfolgen, um die hohen Warenströme logistisch zu bewerkstelligen. Bemerkenswert ist auch, dass wir in den letzten Wochen bereits die Laserschweißanlagen Nr. 5 und Nr. 6 installieren konnten, in Verbindung mit einer neuen, leistungsstarken Absaugtechnologie, welche sich positiv auf die Qualität und die Arbeitsbedingungen auswirken wird.

Wir möchten uns bei Ihnen nochmals ganz herzlich für Ihren Einsatz im Jahr 2011 bedanken. Wir wünschen Ihnen und Ihren Familien gesegnete und frohe Weihnachten sowie alles Gute für das neue Jahr 2012.

Ihre Geschäftsführung

Tobias Selzer

Dr. Norbert Koch

10. Internationales CTI Symposium mit Ausstellung

Anfang Dezember war SELZER erneut Teilnehmer beim internationalen Branchentreff für innovative Fahrzeuggetriebe und Antriebe in Berlin gewesen. Bei Europas größter Fachtagung mit einer angeschlossenen Ausstellung wurden die neuesten Technologien im Bereich der Getriebetechnik vorgestellt.

Eines der bekanntesten Foren für die praxisnahe technische Diskussion aktueller Tendenzen bei Antriebskonzepten ist die jährlich stattfindende internationale Getriebetagung in Berlin „Innovative Fahrzeug-Getriebe und Hybrid & Elektro-Antriebe“ mit angeschlossener Fachausstellung. Wie schon im vergangenen Jahr gehörte auch SELZER zu den Ausstellern. Allerdings dieses Mal mit einem neuen Messestand, um einerseits die Leistungsstärke sowie die aktuellen Produkte einem internationalen Fachpublikum vorzustellen und um sich andererseits über Entwicklungstendenzen zu informieren.

Das SELZER-Team - die Herren Adrian Stickel, Matthias Volk und Dr. Norbert Koch - warb in vielen Einzelgesprächen mit der Leistungsfähigkeit und den technischen Kapazitäten von SELZER und demonstrierte so eindrucksvoll die Fähigkeiten zur Entwicklung und Umsetzung der technisch höchst anspruchsvollen Zukunftsprodukte: Mit den Getriebebeschaltgabeln DQ500 für ein Hochleistungsgetriebe für den VW-Konzern und den XPS-Schaltgabel-



Baugruppen für GETRAG FORD Transmissions hat SELZER zusammen mit seinen Kunden Produkte für hochmoderne, leistungsfähige Doppelkupplungsgetriebe entwickelt. Darüber hinaus informierte das SELZER-Team über den gleichermaßen von Getriebe-Fachleuten und Endverbrauchern hochgelobten B6-Dom, das dritte Zukunftsprodukt, das ebenfalls zusammen mit und für den Kunden GETRAG FORD Transmissions entwickelt wurde.

Somit bewährt sich SELZER in einem schwierigen Umfeld, da bei der dynamischen Weiterentwicklung der Pkw-Getriebe Komfort, Sportlichkeit und gleichzeitig Kraftstoffersparnis vereint werden müssen. Die rasante Nachfragesteigerung zeigt die hervorragende Akzeptanz der Produkte beim kritischen Endverbraucher.



Abteilung B6

Mit der Montage der Einzelkomponenten für die Innere Schaltbetätigung B6 beschäftigen sich derzeit gut 30 Mitarbeiter in der jungen B6-Abteilung. Die Frauen und Männer sind „ein sehr engagiertes Team“ lobt Produktionsleiter Sascha Winkelmann.



Seit 2010 wurden im Werk II nach und nach die Anlagen für die Montage der Inneren Schaltbetätigung aufgebaut. Zuvor hatte ein großes Projektteam bei SELZER an der Industrialisierung des zukunftsweisenden Produkts gearbeitet. Der Schaltdom für das B6-Getriebe ist das Herzstück einer neuen Schaltung, die sich durch einen besonders niedrigen Energieverbrauch sowie hohen Schaltkomfort auszeichnet. Da diese Schaltgetriebe in immer mehr Fahrzeugen eingebaut werden sollen, wurde auch die Fertigung auf die steigenden Stückzahlen ausgelegt.

In der nun zurückliegenden Anlaufphase habe das Team „dazu beigetragen, dass die Kundenabrufe jederzeit erfüllt werden konnten“, berichtet Sascha

Winkelmann, der auch betont: „Da die einzelnen Schritte sehr stark verzahnt sind, muss das Team gut zusammenarbeiten.“ Er attestiert den Mitarbeitern, dass dies in allen Bereichen hervorragend funktioniert und man nur dadurch die Anfangsschwierigkeiten gut überwunden hat.

Inzwischen hat man in der B6-Abteilung die Anlauf- und Aufbauphase abgeschlossen und ist jetzt dabei, die Prozesse für die Mitarbeiter ergonomischer zu gestalten, Wege zu verkürzen und den Materialfluss zu optimieren. Dazu werden die Mitarbeiter konsequent mit eingebunden, um die Effizienz der Abläufe zu erhöhen.

Die gut 30 Frauen und Männer arbeiten im Drei-

Schicht-System. Dabei sind einerseits Produktionsleiter Sascha Winkelmann sowie die beiden Abteilungsleiter Thomas Stahl und Markus Lück Ansprechpartner. Darüber hinaus sind andererseits in jeder Schicht Einrichter vor Ort, die das jewei-



Thomas Stahl (rechts) erklärt das B6-Demonstrationsge triebe, daneben Otto Braun und Martin Jansen.

lige Schichtteam leiten. Diese Einrichter stellen die Montageanlagen auf die verschiedenen Fertigungstypen ein, kümmern sich bei Bedarf um technische Probleme und leiten Maßnahmen ein, sollte es zu Abweichungen kommen.



Der Roboter sorgt für automatisches Be- und Entladen der Messstationen im End-of-Line-Prüfstand.

Das Kernstück des Schaltdomes ist eine Art Rohr, die sogenannte Steuertrommel. Sie besteht aus Halbschalen, die in einem hochkomplexen Prozess

in der Abteilung Feinschneiden hergestellten wurden und nun im ersten Montageschritt in der Verantwortung von Markus Lück mittels Laser verschweißt werden. Im nächsten Arbeitsschritt erhält die Steuerungstrommel in der Härterei die nötige Materialfestigkeit.

Die Fachleute in der B6-Abteilung um Thomas Stahl fräsen beziehungsweise honen in aufeinanderfolgenden Schritten das Bauteil, wobei die Genauigkeit bei wenigen hundertstel Millimeter liegt.

Da die Bauteile durch die vorangegangenen Arbeitsschritte zwangsläufig verunreinigt sind, werden unter anderem Ölrückstände in einer speziellen Waschmaschine entfernt.



Serdal Tunc kontrolliert die fertigen Dome am End-of-Line-Prüfstand vor dem Verpacken.

Um die hohen maßlichen Anforderungen der Steuertrommel sicher zu stellen, erfolgt eine 100-Prozent-Vermessung. Diese wird momentan noch manuell ausgeführt und soll demnächst automatisiert werden.

Die Steuertrommel, die die 100-Prozent-Kontrolle ohne Beanstandung durchlaufen haben, werden anschließend mit der Welle, der Deckelbaugruppe und weiteren Komponenten auf der Endmontagelinie zu einem Bauteil vereint.

Nach der Endmontage erfolgt eine weitere hundertprozentige Bauteilvermessung des kompletten Schaltdomes auf dem End-of-Line-Prüfstand, wo neben den Maßen auch die Schalt- und Wählkräfte geprüft werden.



Andi Hohnstein am Handarbeitsplatz der Endmontage.

Brasilien - ein faszinierendes Land

Wenn man an Brasilien denkt, fallen den meisten Menschen vor allem die Copa Cabana, der Zuckerhut oder der berühmte Karneval ein. Produktmanager Günther Jung hat Teile des südamerikanischen Landes unter einem beruflichen Aspekt durch seinen Aufenthalt bei SELZER Automotiva do Brasil kennengelernt und ist mindestens genau so begeistert wie so mancher Urlauber.

Wir führten ein Gespräch mit Günther Jung, in dem er uns seine Eindrücke und Erlebnisse schilderte.

Was ist Ihre Aufgabe in Brasilien?

Ich unterstütze das Team vor Ort bei Entwicklungs- und Vertriebsthemen sowie bei Kundenbesuchen.

Sie waren im Mai zum ersten Mal in Vinhedo – wie war Ihr Eindruck von der Firma?

SELZER Automotiva do Brasil ist in neuen und sehr ansprechenden Gebäuden in einem modernen Industriegebiet angesiedelt und es fallen gleich die mediterran gestalteten Außenanlagen auf. Da wir Zulieferer der internationalen Fahrzeugindustrie



Palmen bestimmen das Bild wie hier am Hotel

sind, ist natürlich der gesamte Standard – wie Qualität, Organisation und Sauberkeit – auf einem sehr hohen Niveau.

Hatten Sie Gelegenheit, die Mitarbeiter persönlich kennenzulernen?

Neben Geschäftsführer Albert Rempel lernte ich natürlich auch einige der brasilianischen Kollegen kennen. Dabei ist mir die offene, freundliche und sehr kommunikative Art der Brasilianer sofort aufgefallen. Man wird dort so gut aufgenommen, dass man sich nicht fremd fühlt.

Ist die Sprache eine große Barriere oder sprechen Sie Portugiesisch?

Also bei SELZER Automotiva do Brasil gibt es einige Mitarbeiter, die Deutsch sprechen. Bei Kundenbesuchen ist Englisch an der Tagesordnung. Ich habe mir zu Hause einige Redewendungen angeeignet, aber das Portugiesisch, das man in Europa spricht, ist doch anders als das Portugiesisch in Brasilien.

Und trotzdem klappte die Kommunikation?

Ja, aber dies liegt auch an der wirklich netten Art der Menschen in Brasilien, hier spürt man eine gewisse Leichtigkeit im Wesen.

Ist Ihnen diese weniger steife Art auch in anderen Zusammenhängen begegnet?

Beispielsweise bei der Pünktlichkeit: Wir hatten einen geschäftlichen Termin und mussten trotzdem eine Stunde warten. In Deutschland würde man sagen, dies sei unhöflich – in Brasilien hat das nichts mit Unhöflichkeit zu tun, sondern das ist ganz normal. Darauf muss man sich einstellen. Bei einem anderen Termin waren wir mit dem Entwicklungsleiter eines sehr großen Kunden verabredet, um die Möglichkeiten von SELZER Automotiva do Brasil sowie von SELZER in Deutschland vorzustellen. Im Laufe der

Präsentation kamen immer mehr Leute in das Büro, haben interessiert zugehört, Fragen gestellt und sich informiert. Das wäre in Deutschland auch nicht so locker.

Fanden die Gespräche in der Nähe des Firmenstandorts Vinhedo statt?

Brasilien ist mehr als 20 Mal so groß als Deutschland – hier muss man für unsere Verhältnisse riesige Distanzen überwinden. Der Großteil der Strecke wird möglichst geflogen, was natürlich vergleichbar ist mit einem Flug quer über Europa. Der Rest der Strecke wird dann mit dem Auto zurückgelegt.

Was haben Sie dabei gesehen?

Die Natur ist wirklich beeindruckend. Wir sind an riesigen Plantagen für Zuckerrohr oder Zitrusfrüchte vorbeigekommen, haben aber auch rund 1.700 Meter hohe Berge mit Schnee gesehen. Mir ist besonders aufgefallen, dass der Urwald – so wie wir ihn uns mit gewaltigen Bäumen vorstellen – an vielen Orten anders ist. Traditionell gibt es kleinere Brandrodungen und die Areale werden wieder aufgeforstet. So entsteht ein junger Urwald mit vielen Eukalyptusbäumen.

Hatten Sie bei Ihren Fahrten auch Kontakt zur Bevölkerung?

Leider nicht wirklich, aber man hat einen Eindruck der Lebensverhältnisse bekommen. In den kleineren Städten sieht man, dass die Menschen jetzt einen bescheidenen Wohlstand haben. Beim Besuch großer Städte fährt man zunächst durch die Slums



Einer der ältesten Nationalparks liegt in Itatiaia



Günther Jung mit Albert Rempel, dem Geschäftsführer von SELZER Automotiva do Brasil

mit ärmlichen Brettverschlägen als Behausungen, bevor man den Stadtkern erreicht. Zwischen Armut und Wohlstand beziehungsweise Reichtum besteht hier ein besonders großes Gefälle und damit ist natürlich auch die Kriminalität ein Thema. Es wird deutlich sichtbar, dass Brasilien wirtschaftlich ein Schwellenland und derzeit viel in Bewegung ist, wie zum Beispiel die Verbesserung der Infrastruktur.

Gab es Dinge, die Ihnen besonders aufgefallen sind?

Wenn man an Läden oder Marktständen vorbeikommt, findet man dort eine fast schon verschwenderische Vielfalt unzähliger Obst- und Gemüsesorten. An zahlreichen Straßenecken bieten Einheimische frisch gepresste, eisgekühlte Säfte an. Es sind so viele Impressionen, dass man immer eine ganze Zeit braucht, bis man sie verarbeitet hat.

Würden Sie nach Brasilien auch in Urlaub fahren?

Auf jeden Fall. Wobei es mich im Urlaub nicht an die typischen touristischen Sehenswürdigkeiten oder an die vielen Badestrände zieht, sondern ich die Natur erkunden würde.

Investition in die Zukunft junger Leute

„Sie haben sich für ein Unternehmen entschieden, in dem man in die Zukunft investiert“, sagte im Sommer die SELZER- Geschäftsführung zu neun jungen Leuten, die im August mit ihrer Ausbildung im Rother Unternehmen begonnen haben. Erst kürzlich hatte man die Ausbildungswerkstatt mit moderner Technologie nochmals aufgerüstet.



Mit den Berufen Mechatroniker, Industrie-, Werkzeug-, Zerspanungs- und Fertigungsmechaniker sowie den Industriekaufleuten und denjenigen, die im Rahmen von „Studium Plus“ ausgebildet werden, lernen die Auszubildenden „genau den richtigen Beruf“, wie Personalchef Matthias Oft betonte. Denn in den ausgewählten Fachrichtungen werden zunehmend qualifizierte Mitarbeiter gesucht.

Es ist bei SELZER selbstverständlich, dass die Neuen von der Geschäftsleitung persönlich begrüßt und vor Ausbildungsbeginn zum „Azubi-Start“ eingeladen werden. Bei einem gemeinsamen Wochenende haben die jungen Frauen und Männer die Möglichkeit, sich in einer zwanglosen Atmosphäre auf die Ausbildung vorzubereiten.

Dabei entwickelt sich nicht nur ein starkes Gruppengefühl, sondern es werden das Leitbild und die Ziele des Unternehmens vermittelt und der Verhaltenskodex, also die Ausbildungsspielregeln, einstudiert.

Derzeit werden gut 30 junge Menschen in den verschiedenen Ausbildungsjahrgängen sowie beim „Studium Plus“ für das Berufsleben fit gemacht. Damit im gewerblichen Bereich die Ausbildung auf dem neusten Stand der Technik ist, wurde für die Lehrwerkstatt zum einen eine computergesteuerte Fräsmaschine, die an den Frässimulator angeschlossen ist, angeschafft. Zum anderen steht jetzt auch eine zusätzliche CNC-Drehmaschine zur Verfügung, die mit dem MTS-Drehsimulator vernetzt ist, an dem die Programme

erstellt werden.



„Machen Sie das Beste aus unserem Angebot und behalten Sie sich immer die Neugier“, gab der technische Geschäftsführer Dr. Norbert Koch den Azubis mit auf den Weg. Schließlich hat man bei SELZER eine sehr hohe Erfolgsquote bei der Ausbildung und für die künftigen Fachkräfte gibt es interessante Arbeitsplätze in Roth.

Autowaschen für den guten Zweck

Eine ungewöhnliche Aktion fand im Herbst an der Tankstelle bei SELZER statt: Der Jugendkreis „Open House“ der evangelischen Kirchengemeinde Schönbach hatte hier Autos gewaschen, den Wagenbesitzern Kaffee und Kuchen serviert und so Geld für die eigene Jugendarbeit gesammelt. Damit die Autowaschkaktion durchgeführt werden konnte, hatte SELZER den Platz, Wasser und Waschmittel zur Verfügung gestellt.

Über die Resonanz waren die zwölf Teilnehmer positiv überrascht. Bereits eine halbe Stunde vor dem offiziellen Beginn standen die ersten Autos vor der Waschanlage. Und ehe diese Autos gründlich mit dem Hochdruckreiniger vorgewaschen, mit Hand eingeschäumt, abgespritzt und abgeledert werden konnten, fuhren immer weitere Autos vor, sodass sich zeitweise zwei Schlangen vor der Wasch-Station bildeten. Damit sich die Autofahrer die Zeit während der gründlichen Autoreinigung gut vertreiben konnten, servierten die Jugendlichen selbst gebackenen Kuchen und Kaffee.



Als die Aktion am Nachmittag endete, konnten die Jugendlichen auf eine Bilanz von etwa fünfzig gewaschenen Autos und zwei Mopeds zurückschauen. Nicht nur Gemeindepädagogin Christina Münzner fand die Aktion rundum gelungen, auch die zufriedenen „Kunden“ fanden, dass man dies unbedingt wiederholen sollte. Die jungen Leute bedankten sich bei Anna-Lena Poganski, die ihren freien Samstag geopfert hatte, um die Aktion zu begleiten.

Gesellenprüfungen bestanden

Im Sommer haben bei SELZER wieder drei junge Leute ihre Ausbildung erfolgreich beendet. Tobias Selzer nannte die Ergebnisse eine „tolle Leistung“, mit der die Gesellen „einen wichtigen Grundstein für das weitere berufliche Leben gelegt haben“. Es sei vor allem bemerkenswert, wenn die Prüfung vorgezogen werde, so Dr. Norbert Koch.

Yasmin Josuneit hatte sich den Beruf der Fertigungsmechanikerin ausgesucht und ist in dem immer noch vom männlichen Geschlecht dominierten Arbeitsbereich voll integriert. Ebenso wie Carina Hofheinz, die als Mechatronikerin in der Werksinstandhaltung ist.

Faruk Boless hatte sich den Beruf Fertigungsmechaniker ausgesucht und ist in der Feinschneidhalle tätig. Er hat bereits sehr konkrete Pläne und möchte den Ausbilderschein machen, um später im Prüfungsausschuss mitzuwirken und Ausbildungsbeauftragter in der Feinschneidhalle zu werden.

Neben den klassischen Auszubildenden hat Benjamin Schupp sein Studium Plus absolviert und ist nun in der Konstruktion tätig. „Wir brauchen dringend gut ausgebildete Mitarbeiter und freuen uns, dass Sie an Bord sind“, sagte Personalchef Matthias Oft bei der Übergabe der Urkunden.

Jubilarefeier für treue Mitarbeiter

In diesem Jahr feierten 22 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihr Firmenjubiläum bei SELZER. Wie jedes Jahr wurden die Jubilare mit ihren Partnern zum gemeinsamen Abend eingeladen, um ihnen seitens der Firmenleitung für die Treue zum Unternehmen zu danken.

Zur Tradition bei SELZER gehört es, dass bei offiziellen Anlässen der Werkschor die Veranstaltung musikalisch bereichert. Auch bei der Jubilarefeier am 3. November hatten die Sänger um Peter Ferdinand Schönborn wieder einige Lieder einstudiert, um auf den Abend einzustimmen.

Personalchef Matthias Oft erinnerte an 2010, als die Jubilarefeier beinahe dem extremen Schneefall zum Opfer gefallen war. In diesem Jahr war die Veranstaltung auf den November verlegt worden, sodass man wetterbedingt keine Probleme hatte. Angesichts der – wie bereits im Vorjahr – zahlreichen

Jubilare konstatierte Tobias Selzer: „Es stimmt offensichtlich, dass sich die Mitarbeiter in Roth wohlfühlen.“ Eine lange Firmenzugehörigkeit habe mit Tradition zu tun, so der kaufmännische Geschäftsführer. Traditionen – wie auch der hauseigene Werkschor – bestimmen einerseits die Firmenphilosophie. Dennoch ist das Unternehmen andererseits auch der Moderne und der Innovation verpflichtet.

Die SELZER-Geschäftsleitung dankte den Mitarbeitern, dass diese ihren beruflichen Weg zusammen mit SELZER über so lange Jahre gingen. Nicht nur die Mitarbeiter, sondern auch die Partner wurden in

den Dank eingeschlossen. Denn auch diese würden das berufliche Engagement mittragen, beispielsweise bei Sonderschichten oder, wenn man Probleme mit nach Hause bringe. Ein kleiner Dank sei diese Einladung, bei der die Gäste auch kulinarisch verwöhnt wurden.

Die Jubilare werden immer am Eintrittsdatum in ihren Abteilungen besucht und bekommen einen Blumenstrauß. In diesem Jahr gab es sogar eine Jubilarin, die genau am Tag der Feier auf 25 Jahre in der Firma zurückblicken konnte: Karin Adelmann, die in der Stanzerei arbeitet.



Tobias Selzer (links) und Dr. Norbert Koch (rechts) dankte für langjährige Treue zum Unternehmen: (v.l.) Elfi Scheld, Mutlay Seyfi, Petra Haas, Jürgen Cuntz, Hatice Simsek, Friedhelm Adelmann, Ingrid Sahm, Peter Stremmel, Karin Adelmann, Armin Burbach, Steffen Nies, Manuel Carrascosa-Santos, Torsten Flick, Rainer Wehler, Michael Gimbel, Peter Hild und Ralf Niesius.

Personalien

Auf dieser Seite wollen wir Sie darüber informieren, wer bei SELZER eine Ausbildung begonnen oder diese erfolgreich beendet hat, wer sein Firmenjubiläum feiern konnte und wer in diesem Jahr in den wohlverdienten Ruhestand verabschiedet wurde.

Neue Auszubildende im gewerblichen Bereich:

Bechtum, Felix
Bräuer, Stefanie
Franz, Johannes
Gimbel, Jonas
Hilk, Maximilian
Jozefowski, Philipp
Sperber, Yannik

Neue Auszubildende im kaufmännischen Bereich:

Brützel, Katharina
Horn, Lisa

Studium Plus:

Theis, Philipp

Übernahme in den Betrieb nach bestandener Ausbildungsprüfung:

Apenzeller, Michael
Baumgarten, Julia
Boless, Faruk
Gail, Kevin
Hofheinz, Carina
Josuneit, Jasmin
Moos, Ingmar
Theis, Philipp

25-jähriges Arbeitsjubiläum:

Adelmann, Friedhelm
Adelmann, Karin
Atak, Hizir
Baysal, Ceylan
Burbach, Armin
Carrascosa-Santos, Manuel
Flick, Torsten
Gimbel, Michael
Haas, Petra
Müller, Sabine
Nies, Steffen
Niesius, Ralf
Sahm, Ingrid
Scheld, Elfi
Seyfi, Mutlay
Simsek, Hatice
Stahl, Hartmut
Stremmel, Peter

40-jähriges Arbeitsjubiläum:

Cuntz, Jürgen
Hild, Peter
Wehler, Rainer

Wir verabschieden in den Ruhestand:

Becker, Hans-Werner
Henseleit, Lieselotte
Michels, Wolfgang
Petry, Ulrich
Pieronczyk, Margarete

Millimeterarbeit für eine tonnenschwere Anlage



Eine zentrale Bedeutung beim Fertigen des B6-Schaltdoms und von DQ500-Schaltgabeln haben die hochmodernen Laserschweißanlagen, die vom Maschinenbauer ERLAS aus Erlangen für SELZER hergestellt wurden. Die tonnenschweren Riesen in den Hallen zu positionieren, war immer Millimeterarbeit.

Insgesamt sechs ERLAS-Anlagen stehen inzwischen im Werk II in Roth. Jede Anlage wurde für die indivi-

duellen Anforderungen in der Produktion für SELZER konzipiert, sodass die Roboter in den Schweißkabinen mit Lasertechnologie die unterschiedlichsten Bauteile schweißen können.

Sattelschlepper der Firma ERLAS lieferten die Anlagen in Roth an, ein auf den Transport von sehr großen Stücken spezialisiertes Unternehmen brachte mit einem geeigneten Stapler die Anlagen in die Produktionshalle. Beim Durchfahren des Werktores hatten die Transporteure immer Zuschauer, denn die Kolosse wurden mit viel Fingerspitzengefühl durch das Tor eingefahren.

Nach dem Einbringen der Anlagenteile dauert es immer noch rund eine Woche, bis die Monteure der Herstellerfirma beispielsweise den Laser justiert und die Roboter eingestellt haben. Zu den Laseranlagen kam kürzlich im Fertigungsbereich B6 auch noch eine besondere Absauganlage, was sich positiv auf das Raumklima auswirkt und damit auch auf die Gesundheit der Mitarbeiter.

PDM-System

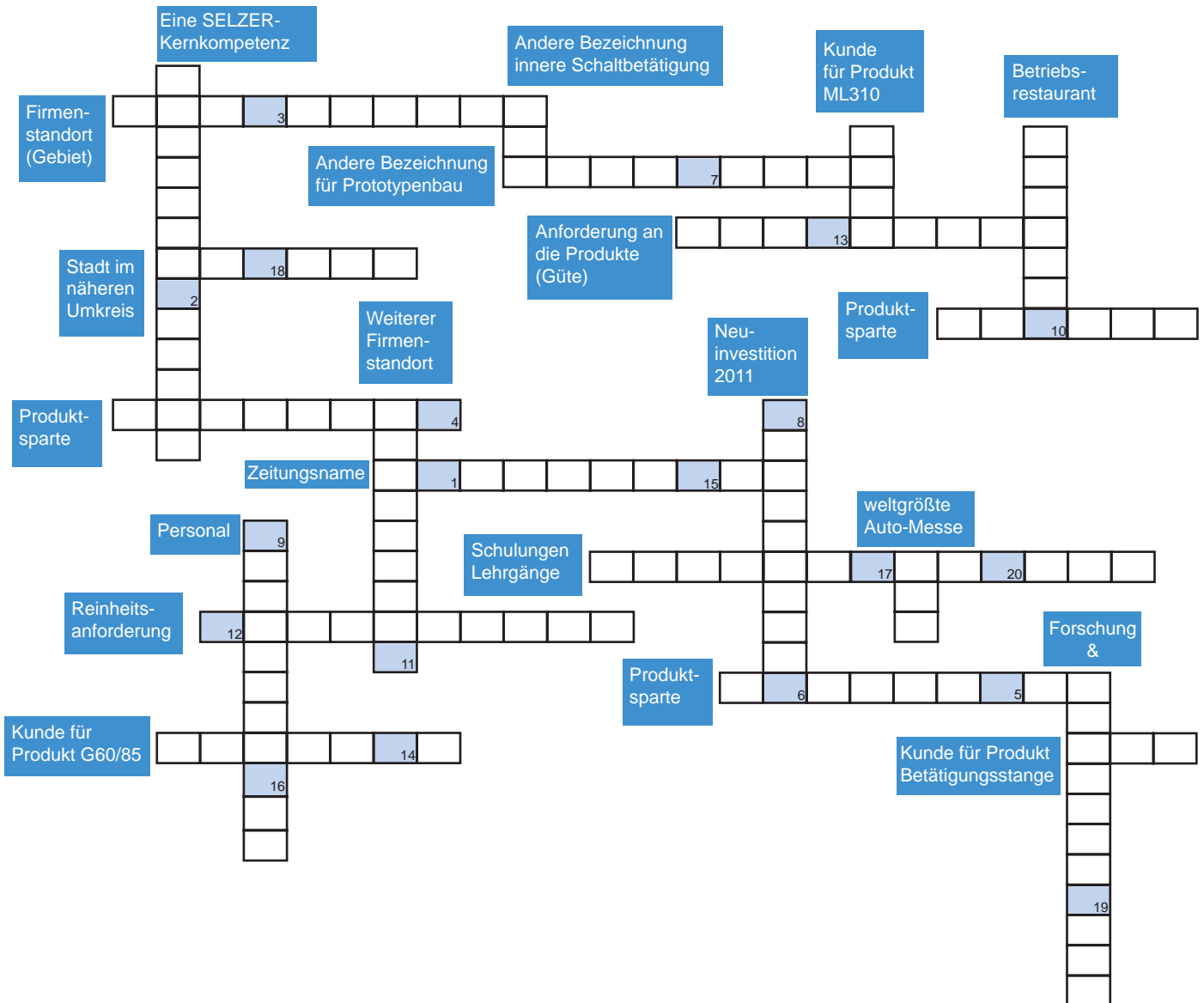
Seit Herbst wird in der Konstruktionsabteilung der Einstieg in ein neues Produkt-Daten-Management-System vorbereitet. Das kurz PDM-System genannte Programm ermöglicht es künftig, dass zeitgleich mehrere Mitarbeiter an Baugruppen/Projekten arbeiten können.

Dies vereinfacht die Verwaltung der vielen verschiedenen Konstruktionsstände, da die Mehrfachspeicherung der Daten vermieden wird, aber auch das Suchen und Finden von Dateien oder die Verwaltung der einzelnen Versionen wird damit erleichtert. Für den Leiter der Konstruktionsabteilung, Olaf Künkler, hat das PDM-System noch weitere Vorteile: Man kann damit auch die personellen Ab-

hängigkeiten vermeiden und verbessert die Datensicherheit. Informationen aus dem ERP-System werden übernommen und die Zeichnungsrahmen werden automatisch vom PDM-System befüllt. Zudem können produktspezifische Daten (wie z.B. FEM-Berechnungen, Toleranzstudien oder Festigkeitsberechnungen) gemeinsam verwaltet und dem Produkt direkt zugeordnet werden.

Dies alles soll zu einer Effizienzsteigerung führen. Der Bereich Produktentwicklung wird den Anfang machen und ab Anfang Januar mit dem PDM-System arbeiten. Später könnten dann auch noch weitere Abteilungen wie der Einkauf oder der Betriebsmittelbau vernetzt werden.

SELZER-Kreuzworträtsel



Abgabe: Pforte/Werk I oder Zentrale/Werk II

Einsendeschluss: 20. Januar 2012

Unter allen richtigen Einsendungen werden wir einen Gewinn auslosen.

Name.....

Personalnummer.....

Lösungswort:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Hochzeiten unserer Mitarbeiter

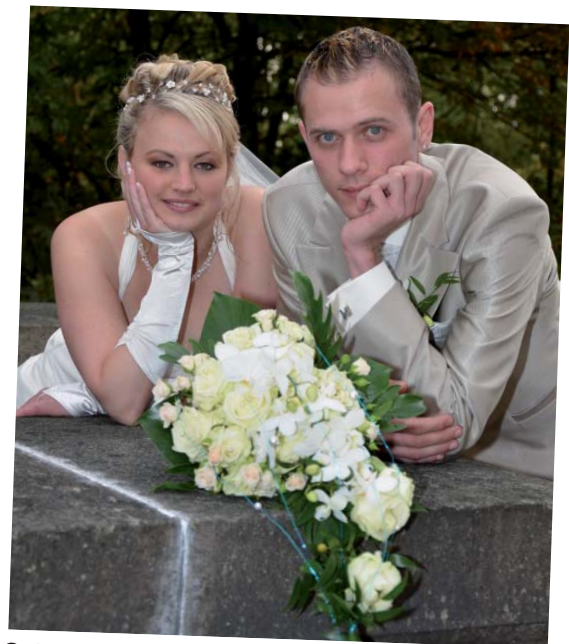
Alles Gute wünschen wir unseren Mitarbeitern, die sich 2011 „getraut“ haben!



Für Stephanie und Manuel Beyer (Fertigungsinsel Nebenwelle Jack-Shaft) läuteten am 9. September die Hochzeitsglocken



Am 1. Juli haben Sabine und Reiner Sammet (Feinschneiden) „Ja“ gesagt



Seit dem 24. Juni sind Inna und Viktor Schmidt (Fertigungsinsel DQ500) ein Ehepaar



Corinna und Daniel Geßner (WIG-MAG-Schweißen) schlossen am 5. August den Bund fürs Leben



Birgit und Michael Nickel (Fertigungsplanung) stießen am 21. Mai auf ihr gemeinsames Leben an



Am 20. Mai haben Verena und Ralph Welter (Betriebsmittelbau) geheiratet

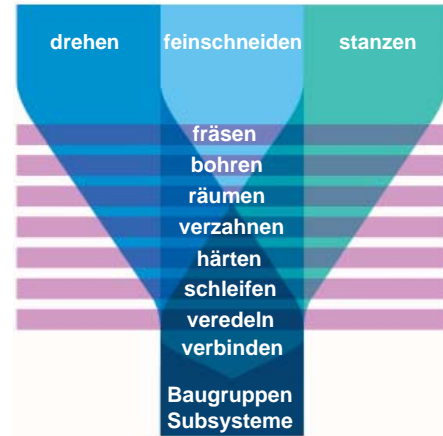
Impressum

Herausgeber: SELZER Fertigungstechnik GmbH & Co. KG, Bahnhofstraße 1, 35759 Driedorf-Roth

Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Tobias Selzer, Dr.-Ing. Norbert Koch

Redaktionsteam: Tobias Selzer, Sylvana Schnautz, Elena Reeh

Design-Konzept: first art Werbeagentur (Gießen) / Umsetzung: Redaktionsbüro Göbel (Driedorf)



Unternehmensleitbild

SELZER handelt nachhaltig

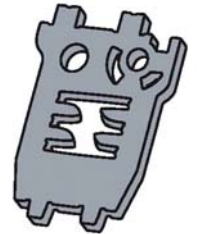
leistungsbereit



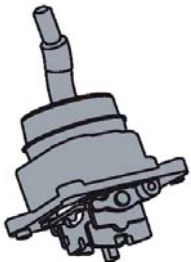
Maßstab für unsere Arbeit ist der messbare Erfolg, der durch klare Ziele und persönlichen Einsatz erreicht wird. Lust auf Leistung, Reaktionsschnelligkeit und neue Impulse sind unser Antrieb. Wir bekennen uns zur Gewinnorientierung und investieren in unsere Zukunft.

menschlich

Wir Mitarbeiter sind das Fundament für **SELZER**. Der wertschätzende und aufrichtige Umgang miteinander schafft ein Umfeld, in dem wir mit Freude arbeiten. Unser Miteinander ist geprägt durch Teamgeist und gegenseitige Anerkennung der Leistung.



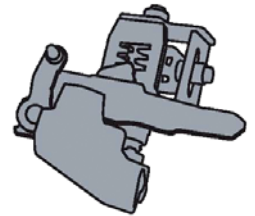
kundenorientiert



Kompetente Beratung, erstklassiger Service, begeisternde Lösungen schaffen zufriedene Kunden. Wir orientieren uns an den Zielen unserer internen und externen Kunden und sichern so die Zukunft für und bei **SELZER**.

kompetent

Unsere Kompetenz basiert auf der Verbindung von Innovation und Erfahrung, Qualifikation und Wissen. Wir verstehen die Anforderungen und Systeme unserer internen und externen Kunden. Bereitschaft zur Veränderung, Lösungsorientierung und Qualitätsbewusstsein sichern unseren langfristigen Erfolg.



partnerschaftlich



Wir stehen für langfristige Zusammenarbeit, bei der wir Vertrauen leben. Kontinuierlich arbeiten wir an der gemeinsamen Gestaltung einer erfolgreichen Zukunft.

präzise

Nummer-1-Leistungen sind der Anspruch all unseres Tuns. Wir haben das Null-Fehler-Ziel verinnerlicht und setzen es um. Vereinbarte Ziele halten wir ein.



verantwortungsbewusst



Wir übernehmen Verantwortung für das was wir tun. Wir denken und handeln kostenbewusst. Loyalität zum Unternehmen gehört zu unserem Selbstverständnis. **SELZER** bekennt sich zu seiner Verantwortung gegenüber Familie, Gesellschaft und Umwelt.

Unser Leitbild steht für Werte, die für alle im Unternehmen gelten und ist der Wegweiser für die zukunftsorientierte Entwicklung unseres Unternehmens. Es ist eine Handlungsorientierung für jeden einzelnen und die Grundlage, auf die sich jeder beziehen kann.