

EcoliteDay:
50 000stes Getriebe montiert

Seite 4



Jubiläum in China:
10 Jahre ZF Drivotech Suzhou

Seite 5



Von Kollegen für Kollegen:
Bilder vom EuerDankFest

Seite 13



Spiegel der aktuellen Marktsituation am N-Standort Friedrichshafen

Weitere Verschärfung in der Automobilbranche zeichnet sich ab

Die Berichterstattung im Jahr 2009 wird dominiert von der weltweiten Wirtschaftskrise. In der letzten Betriebsversammlung im Dezember 2008 haben Hans-Georg Härter, Vorstandsvorsitzender ZF Friedrichshafen AG, Rolf Lutz, Leiter Unternehmensbereich N und Dr. Wolfram Scheibe, Standortleiter Friedrichshafen, die Auswirkungen der Krise auf ZF und den Unternehmensbereich N den Mitarbeitern am Standort Friedrichshafen dargestellt. Die Unternehmensbereichsleitung N wird die am Standort Friedrichshafen verfügbaren Medien auch weiterhin nutzen, um die Belegschaft auf dem aktuellen Stand der Situation im Unternehmensbereich N zu halten.

In der Automobilbranche zeichnet sich derzeit eine weitere Verschärfung der Marktsituation ab. Allein seit Jahresbeginn stellen die Fahrzeughersteller einen weiteren dramatischen Rückgang des Bestelleingangs fest. Dieser resultiert aus dem sich weiter reduzierenden Transportvolumen und der anhaltenden Finanzierungs Krise. Ein großer europäischer Lkw-Hersteller kündigte bereits eine weitere Kürzung der Arbeitszeit von einer Vier- auf eine Drei-Tage-Woche in allen Werken an.

Der N-Standort Friedrichshafen reagierte mit der Korrektur des geplanten Produktionsvolumens 2009 auf insgesamt 141 000 Getriebe und CKD-Teilesätze. Dies entspricht einer Abweichung von minus 30 Prozent gegenüber der Planung im November 2008 (202 000 Stück). Während bei den Produkten Ecomat und EcoLife voraussichtlich rund 25 000 Einheiten die Montagebänder verlassen werden, wird die Produktion bei Ecosplit und AS Tronic im Gesamtjahr 2009 stark zurückgehen. Besonders ernst bleibt die Situation weiterhin im ersten Quartal. Eine leichte Verbesserung erwarten die Verantwortlichen erst ab Mitte und vor allem Ende des Jahres.

Das am stärksten betroffene Geschäftsfeld Lkw-Antriebstechnik kann aber auch von einem Erfolg berichten. Trotz der extrem schwierigen wirtschaftlichen Lage konnte Anfang Januar mit dem Fahrzeughersteller Tata Daewoo ein mehrjähriger Liefervertrag mit einem Umsatzvolumen von circa 75 Millionen Euro geschlossen werden. Der Vertrag läuft bis Ende 2013. Nach Hyundai Motors ist Tata Daewoo der zweitgrößte Nutzfahrzeughersteller in Korea.



Fortsetzung Seite 2

+++ Ferienbetreuung für Kinder von ZF-Mitarbeitern: die Plätze für die Ferien-spiele Weilermuehle sind nun verlost. Informationen zur Ferienbetreuung im Spielhaus werden in Kürze veröffentlicht. +++

+++ Beruf & Familie: Die Re-Auditierung von ZF wird derzeit vorgenommen – Ergebnisse liegen im April vor. Ziel der Auditierung ist die Vereinbarkeit von Beruf und Familie. +++

ZF WORLD ▶

ZF WORLD ▶ Der Button zeigt an, dass die Intranet-Version von news noch weitere Informationen zum Thema zur Verfügung stellt. Diese können auf den Seiten des Unternehmensbereichs N abgerufen werden – durch Anklicken des Menüpunkts „Unternehmens-Kommunikation“, der aktuellen Ausgabe news sowie des jeweiligen Artikels.

Impressum

Herausgeber:
ZF Friedrichshafen AG
Unternehmensbereich Nutzfahrzeug-
und Sonder-Antriebstechnik
88038 Friedrichshafen

Verantwortlich:
Sven Liesener (MC)

Redaktion:
Marketing & Kommunikation
Interne Kommunikation (MC-I)
88038 Friedrichshafen
Sigrun Hartmann (sh, Leitung), Tel. 2072
Heike Grübel (hg), Tel. 8720
René Jacob (rj), Tel. 5850
Hartmut Klein (hk), Tel. 5594
Mathias Zwerger (mz), Tel. 5678
Karin Würth (kw), Tel. 3165
Seyma Eskicioglu (se)
Christian Brand (cb)
Annika Dingler (ad)

Externe Redakteure:
Susanne Homann (ho)

Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen dieser Ausgabe:
Dietmar Ahle (LKS), Sven Betz (P3), Michael Fischer (FC),
Dieter Gumpoltsberger (FC), Kerstin Ganser (LML-L),
Jürgen Hägele (LPE1-A), Michael Hämmerle (WL), Thomas
Hegel (ST), Joachim Holzner (ZFDH), Gerhard Kordon
(FP-V), Sebastian Kraft (LKS), Hari Kroflin (FC), Annette
Leschinski (PA-K), Liao Liheng (ZFDS), Guido Maune
(Hangzhou – VGM), Margarete Münch (P1), Hasan Ögütü
(OL-F), Josef Plapperer (IEF-N), Susanne Radtke (ST), Tina
Rauschendorfer (IC), Erdal Salcan (BRT), Roland Schäfer
(BKS-I), Wolfgang Schilha (BKS), Edmund Schraff (FS-TP),
Ina Zentner (PZP-CT), Werner Zipperle (PA)

Layout und Grafik:
Sabine Kramer, Gisela Buchta (MC-C)

Druck:
Digital Druckhaus Müller, Bildstock 9,
88085 Langenargen

Fortsetzung von Seite 1

Das Geschäftsfeld Bus-Antriebstechnik profitiert noch vom positiven Stadtbus-Geschäft. Dies lässt sich laut Wolfgang Schilha, Leiter Strategisches Geschäftsfeld Bus-Antriebstechnik (SB) folgendermaßen erklären: „Die Entscheidungs- beziehungsweise Finanzierungsprozesse in der Stadtbus-Branche unterscheiden sich wesentlich von denen in der Lkw-Branche. Bei der Beschaffung von Stadtbussen gibt es Ausschreibungen, die über mehrere Jahre laufen. Das bedeutet eine Finanzierung aus der Vergangenheit, und konjunkturelle Marktentwicklungen kommen erst mit einer Verzögerung von mindestens einem halben Jahr zum Tragen. Diese Verzögerung ist es, die sich im Augenblick positiv auf SB auswirkt. Diese Entscheidungs- und Finanzierungsprozesse führen jedoch auch dazu, dass der Markt auch in guten wirtschaftlichen Zeiten bedeutend langsamer reagiert. Insgesamt sind wir bei SB hoffnungsvoll, dass durch die Konjunkturförderprogramme ein weiterer stabilisierender Effekt in der Branche entsteht.“

Auch der Bereich Sonder-Antriebstechnik konnte bisher über ein besseres Marktniveau berichten. Dr. Thomas Hegel, Leiter des Strategischen Geschäftsfeldes Sonder-Antriebstechnik (ST), erläutert die aktuelle Lage: „Auch bei ST hinterlässt der Wirtschaftsabschwung Spuren. Bereits im zweiten Halbjahr 2008 brachen die Umsätze bei den Druckmaschinen ein. Momentan sehen wir zurückgehende Auftragseingänge bei Werkzeugmaschinengetrieben als wahrscheinlich an. Aber auch bei den zivilen Sonderfahrzeugen, die hauptsächlich Investitionsgüter sind, scheint ein gewisser Abschwung bevorzustehen. Positiv schätzen wir die Auftragslage bei Bahngetrieben ein, wo wir ein Wachstum planen und der Markt derzeit keine Schwächung zeigt. Ebenso bei den Militärgetrieben. Budgetstreichungen bei den Regierungen sind in einem Umfeld, in dem Konjunkturförderprogramme aufgesetzt werden, für 2009 eher unwahrscheinlich.“



Trotz einzelner Erfolgsmeldungen sieht sich der N-Standort Friedrichshafen 2009 mit einem extremen Auftragsrückgang und einer daraus resultierenden Unterauslastung konfrontiert. Die Standortleitung Friedrichshafen hat sich gemeinsam mit dem Betriebsrat auf einen umfassenden Maßnahmenkatalog verständigt, um die Auswirkungen der Wirtschaftskrise am Standort Friedrichshafen auf einem für die Mitarbeiter und das Unternehmen tragbaren Niveau zu halten. Oberste Zielsetzung ist dabei die Sicherung der Arbeitsplätze und der Wettbewerbsfähigkeit des Standorts. Eine Sonderberichterstattung ist in Vorbereitung.

Zudem gibt es eine Maßnahmenliste der Standortleitung mit konkreten Vorgaben zur Kostenreduzierung. Aufgabe der Führungskräfte ist es nun, diese in den Bereichen bekannt zu geben und die Umsetzung sicherzustellen. hg

ZF stattet Nova-Busse in Kanada aus

ZF-Produkte im Einsatz bei der Société de Transport de Montréal (STM)

Die ZF Friedrichshafen AG hat von NovaBus den Auftrag erhalten, in Montréal 410 neue Stadtbusse mit dem Automatengetriebe Ecomat 4, mit Schaltprogramm TopoDyn und Niederflurachssystemen auszustatten.



Demnächst in Montréal im Einsatz: die Niederflurversion Nova LFS von NovaBus mit Antriebs- und Fahrwerktechnik von ZF.

NovaBus ist einer der führenden Hersteller von Stadt- und Reisebussen in Nordamerika, mit Sitz in Kanada. Die hundertprozentige Tochtergesellschaft der Volvo Bus Corporation liefert innerhalb der nächsten drei Jahre insgesamt 410 Stadtbusse an den kanadischen Verkehrsbetrieb STM in Montréal. Die Busse vom Modell Nova LFS (Low Floor Series) werden mit Antriebs- und Fahrwerktechnik von ZF

ausgestattet. „Der Auftrag von NovaBus zeigt, dass die hohe Qualität und Wirtschaftlichkeit von ZF-Produkten auch in Nordamerika sehr geschätzt werden“, sagt Wolfgang Schilha, Leiter des Strategischen Geschäftsfeldes Bus-Antriebstechnik. „Der dortige Markt ist für uns sehr wichtig und ein Auftrag, der sich über drei Jahre erstreckt, ist vor allem hinsichtlich der momentanen wirtschaftlichen Lage ein gutes Zeichen.“

Die neueste Entwicklungsstufe der Ecomat-Baureihe, die in den Nova-LFS-Bussen eingebaut wird, kann höhere Motordrehmomente von bis zu 1 750 Newtonmeter übertragen und verfügt über eine leistungsoptimierte Zusatzkühlung. Die sechs Gänge des Ecomat-Automatengetriebes sind optimal auf häufige Anfahrvorgänge im Stadtbusbetrieb abgestimmt. Das erhöht nicht nur den Komfort für Fahrer und Fahrgäste, sondern auch die Kraftstoffersparnis. In Verbindung mit dem intelligenten Schaltprogramm TopoDyn, das speziell für den Stadtbuseinsatz entwickelt wurde, können mit Ecomat bis zu fünf Prozent Kraftstoff im Gegensatz zu konventionellen Lastschaltgetrieben eingespart werden. STM Montreal hat sich nach intensiven Vergleichstests mit alternativen Getriebekonzepten für ZF entschieden. *ad*

Umweltschonend und schnell

Bus Rapid Transit entwickelt sich zum Megatrend in China.



Beim so genannten BRT (Bus Rapid Transit) werden für Busse individuelle Linien reserviert oder auch Tunnel, erhöhte Fahrstrecken und Brücken gebaut, die nur für den Busverkehr vorgesehen sind. Vorteile sind eine mehr als doppelt so schnelle Beförderung der Passagiere zu Stoßzeiten, sowie die Schonung der Umwelt durch Vermeidung von Stop-and-go-Verkehr. In Deutschland gibt es in Ballungsräumen U- oder Straßenbahnen, die einen schnellen Transport ermöglichen. Die BRT-Linien weisen demgegenüber jedoch klare Vorteile auf: Die Infrastruktur inklusive der Energieversorgung und der Fahrzeuge ist deutlich günstiger und auch schneller zu realisieren als bei schienengebundenem Verkehr.

Wie fast alle großen Städte in China leidet auch die Drei-Millionen-Stadt Xiamen unter der starken Zunahme des Individualverkehrs. Aufgrund der hohen Verkehrsdichte sind Staus an der Tagesordnung. Eine Strecke von fünf Kilometern kann mit dem Auto zu Spitzenzeiten mehr als 90 Minuten dauern. Auch mit dem Bus ist man kaum schneller.

Zur Behebung dieses Problems wurde in Xiamen im Jahr 2008 eine so genannte Bus-Rapid-Transit-Linie eröffnet.

Die Busse in Xiamen werden von KingLong, dem zweitgrößten Bushersteller in China, produziert. Im Gegensatz zu vielen preisgünstigeren Bussen in China sind sie mit hochwertigen Antriebs- und Fahrwerkssystemen von ZF ausgestattet. Das ZF-Automaten-Getriebe Ecomat sowie das Lenksystem von ZF sorgen für einen geringeren Verbrauch und somit für eine Schonung der

Umwelt. Die Niederflur-Vorder- und Hinterachsen ermöglichen eine deutlich abgesenkte Plattform der Busse, so dass der Ein- und Ausstieg der Fahrgäste schnell und problemlos stattfinden kann.

Der Vertriebsorganisation von ZF Drivetechnik Suzhou ist es gelungen KingLong als wichtigsten chinesischen Kunden von der Qualität der ZF-Produkte zu überzeugen.

Bis heute wurden schon mehr als 8 400 Ecomat-Getriebe, 3 000 Achsen sowie 51 800 Lenksysteme verkauft. *mz*

EcoliteDay bei ZF Hungaria

50 000stes Getriebe der neuen Sechsgang-Baureihe montiert

Am 8. Oktober letzten Jahres fand am N-Standort Eger ein „EcoliteDay“ statt. Anlass für dieses Ereignis war die Freigabe der zur Ecolite-Familie gehörenden Getriebe 6 S 800 TO, 6 S 1000 TO sowie der darauf aufbauenden automatisierten AS Tronic-lite-Getriebe 6 AS 800 TO und 6 AS 1000 TO für die weltweite Vermarktung. Damit wechseln auch die Verantwortlichkeiten von der Projektgruppe E24 in die Hände der Serienbetreuung.

In einer Präsentation vor Mitarbeitern aus Management und Produktionsbereichen erinnerte Projektleiter Jürgen Hägele (LPE1-A) an Meilensteine der Projektgeschichte und stellte auch die technischen Highlights und Vorteile der Getriebe vor. Bei einer anschließenden Werksführung lernten die neuen Serienbetreuer aus Friedrichshafen die in den letzten zwei Jahren neu gestalteten Fertigungs- und Montagebereiche und ihre ungarischen Ansprechpartner kennen.

Eine Ausstellung in der Kantine des ungarischen Werkes vermittelte der gesamten Belegschaft Fakten zu den Ecolite-Getrieben und deren Einsatz in Kundenfahrzeugen. Ausgewählte Mitarbeiter aus allen Bereichen erhielten zudem die Möglichkeit, „ihr“ Produkt in zwei Fahrzeugen der Leitkunden Renault und Iveco im wahrsten Sinne des Wortes zu „erfahren“.



Projektleiter Jürgen Hägele (links) übergibt ein Modell des Ecolite-Getriebes an István Kisgergely, Leiter Fertigungsdienste und Projekte bei ZFH.

Mit einer kleinen Feier zum Schichtwechsel wurden die Montagemitarbeiter überrascht, war doch gerade in diesen Tagen das 50 000ste Ecolite-Getriebe der neuen Generation vom Band gelaufen.

Mit der für dieses Jahr geplanten weltweiten Marktfreigabe der kleinsten Getriebe dieser Baureihe (6 S 700 TO / 6 AS 700 TO) und der Busvarianten 6 S 710 BO / 6 AS 710 BO sowie 6 S 1010 BO / 6 AS 1010 BO wird das Projekt seinen Abschluss finden. *rj*

Neungang-Getriebe für China

Speziell für den Einsatz in schweren Baustellenfahrzeugen im chinesischen Markt entwickelt.



Bild links: Die neue Fahrzeugreihe des chinesischen Lkw-Herstellers CAMC ist mit Getrieben und den Betonmischer-Antrieben von ZF ausgestattet. V.l.n.r. Lue Jian, Sales Manager ZF A Shanghai, Stefan Wagner, General Sales Manager of ZF A Shanghai; Liu Hanru, General Manager CAMC und Joachim Holzner, General Manager ZF Drivotech Hangzhou.

Bild rechts: Erfolgreiche Zusammenarbeit der Entwicklungsingenieure der ZF-Standorte Hangzhou und Friedrichshafen: Kipper und Betonmischer der Firma CAMC mit dem neuen Neungang-Getriebe 9 S 1820 aus der Produktion von ZF Drivotech Hangzhou

Im November 2008 wurden auf der Bauma in Shanghai die ersten Fahrzeuge mit dem neuen Neungang-Getriebe von ZF Drivotech (Hangzhou) vorgestellt.

Dieses neue Getriebe wurde bei ZF in Hangzhou in Zusammenarbeit mit den Kollegen vom Standort

Friedrichshafen speziell für den chinesischen Markt entwickelt. Das Produkt ist für den Einsatz in schweren Baustellenfahrzeugen vorgesehen.

CAMC ist der acht-größte Hersteller schwerer Lkws in China und spezialisiert auf die Produktion von Betonmischern und anderen Baustellenfahrzeugen. CAMC stellte auf der Bauma, Shanghai, seine neue Fahrzeugreihe vor, die ausschließlich mit ZF-Getrieben ausgerüstet ist. *hg*



Jubiläum in China

10 Jahre ZF Drivotech Suzhou Co., Ltd.

Am 3. Dezember 2008 feierte die hundertprozentige ZF-Tochter ZF Drivotech Co., Ltd. (ZFDS) in Suzhou ihr 10-jähriges Jubiläum mit einem Festakt. Eingeladen waren 150 ausgewählte Gäste, darunter unter anderem Vertreter der lokalen Regierung, der großen chinesischen Fahrzeughersteller und Flottenhalter. In seiner Ansprache erinnerte Wolfgang Schilha, Leiter Geschäftsfeld Bus-Antriebstechnik und Vorsitzender des Board of Directors, noch mal daran, wie ZF den chinesischen Markt betrat: „Vor zehn Jahren gründeten wir dieses Unternehmen ohne einen bestätigten Auftrag in Händen zu haben,“ so Schilha, „aber mit einer wirklich mutigen Vision!“

Zu Beginn der 90er Jahre war die Technik in der chinesischen Busindustrie noch sehr rückständig. Von den modernen Standards der Busbranche wie Sicherheit, Komfort, Wirtschaftlichkeit und Umweltfreundlichkeit war man noch meilenweit entfernt. ZF Suzhou nahm die Einführung von zeitgemäßer Technologie und Produkten in Angriff. Dazu gehörten automatische und manuelle Getriebe, Niederflurachsen, Scheibenbremsen, Einzelradaufhängung, Luftfederung und hydraulische Retarder, um nur ein paar zu nennen.

Dank dem Einsatz der genannten hochentwickelten Technologien und Produkte erfuhr die chinesische Busindustrie eine revolutionäre Veränderung. Heute werden die modernen chinesischen Stadt- und Reisebusse in großen Stückzahlen in viele Länder auf der ganzen Welt exportiert.

Viele chinesische Stadtbus-Betreiber und Reisebus-Flottenhalter setzen heute die Produkte von ZF ein und kennen diese auch gut. Ein herausragendes Beispiel war der Einsatz von 3 000 Bussen mit ZF-Niederflurtechnologie bei den Olympischen Spielen 2008 in Beijing.

Mit einer Vielzahl von geplanten Maßnahmen bereitet sich das Team von ZF Drivotech Suzhou auf die zukünftigen Anforderungen des Marktes vor. So soll ab April 2009 die Produktion von manuellen Getrieben ausgebaut werden. Weiterhin soll ein Prüfstand für automatische Getriebe installiert werden um kürzere Lieferzeiten und einen besseren Logistik-Auftritt gegenüber den Kunden zu erreichen. Die Einführung der energiesparenden und umweltfreundlichen AS Tronic-Getriebe in den chinesischen Markt ergänzt den Maßnahmenkatalog. hg



Bild oben links:

V.l.n.r. Klaus Billetter (Vize-Vorsitzender des Board of Directors ZFDS), Ye Guohong (Präsident der ZF (China) Investment Co. Ltd.), Tong Yigong (Vize-General Manager der Dazhong Transportation Group), Wolfgang Schilha (Vorsitzender des Board of Directors ZFDS), Yang Jianzhong (Vize-Vorsitzender des Suzhou Industrial Park Administrative Committee), Andreas Moser (Mitglied des Board of Directors ZFDS), Liao Liheng (General Manager ZF Drivotech Suzhou), Wu Wenwen (General Manager von Higer Bus), Wang Jian (General Manager der Suzhou Public Transport Corporation)

Bild oben rechts:

Das Jubiläum in Eis gegossen

Bild unten rechts:

Wolfgang Schilha, Leiter des Strategischen Geschäftsfeldes Bus-Antriebstechnik und Vorsitzender des Board of Directors ZF Drivotech Suzhou, erinnerte in seiner Ansprache nochmals an die Anfänge des China-Geschäfts.

ZF WORLD ► Jubiläum Suzhou

Technisches Jahresseminar 2008

Global Presence - Im technischen Service ein Grundverständnis

Die Veranstaltung richtete sich an die technischen Leiter, Werkstattmeister sowie Außendienstmitarbeiter der Serviceorganisation. 151 Teilnehmer aus 41 Ländern folgten dem Ruf ins ZF-Stammwerk nach Friedrichshafen. In knapp vier Tagen vermittelten die Veranstalter geballtes Wissen über aktuelle Herausforderungen im Service und informierten über Neuigkeiten und Wissenswertes zu den ZF-Produkten.

Neue Märkte mit neuen Servicestellen haben die Teilnehmerzahl bei dieser Veranstaltung weiter wachsen lassen.



Die vom Trainerteam BKS-I organisierte Veranstaltung war die ersten zwei Tage von Vorträgen geprägt, während es am „Thementisch-Tag“ aktiv mitzuarbeiten galt. Zehn Stationen hatten die Mitarbeiter von BKS und LKS aufgebaut. Hier erhielten die Teilnehmer die Möglichkeit, sich Schadensbilder und Neuigkeiten in Stahl und Eisen anzusehen oder sich in kleinen Diskussionsrunden aktiv einzubringen. Im Mittelpunkt standen unter anderem HyTronic, der neue Intarder, Schadensbilder von Kupplungen oder das neue Diagnosetool Testman für EcoLife-Getriebe. Am vierten Tag standen schließlich Gewährleistungsthemen auf dem Schulungsplan.

Teilnehmer und Veranstalter waren sich einig: Diese im 18-monatigen Rhythmus stattfindende Veranstaltung stellt einen wertvollen Bestandteil des Know-How-Transfers und des gegenseitigen Erfahrungsaustausches mit der SSO dar. *mz*

Qualitätsoffensive in der Montage

Bouthéon nutzt Erfahrungen aus Friedrichshafen zur Qualitätsverbesserung

Nach einem Beschluss des N-Leitungsteams verabschiedeten die Geschäftsführung von ZF Bouthéon und die Abteilung Qualitätsmanagement (QL) in Friedrichshafen im April 2008 ein gemeinsames Konzept, die Ecomid- und AS Tronic-mid-Montage am französischen Standort in Qualitätsfragen zu unterstützen. Hierzu führte Hasan Ögütcü vom Qualitätsmanagement in Friedrichshafen mit Jean Paul Dumas, Montageleiter von ZFBn, zwischen Juni und November 2008 vier einwöchige Workshops in Bouthéon durch. Im Mittelpunkt standen dabei die Optimierung der Rückmontageprozesse, Qualitätsthemen (0-km-Reklamationen) und die Optimierung des Fehlermanagementsystems. Nach der Aufnahme des Ist-Wertstromes in der Rückmontage stellte sich heraus, dass ungünstige Gestaltung der Arbeitsplätze und unzureichender Informationsrückfluss über Fehlerursachen an das Montageband die Ursachen für offensichtliche Verschwendungen im Prozess darstellten.

Bei der Erarbeitung des Soll-Wertstromes zeigte sich, dass fast 80 Prozent der Prozesse im laufenden Montagefluss durchgeführt werden können und damit Transport- und Lagerkapazität sparen. Deshalb wurde je ein Arbeitsplatz in das Ende des Ecomid- und des AS Tronic-mid-Montagebandes integriert. Der verbleibende Bereich der Rückmontage wurde nach den „5S“-Grundsätzen aus der Formel ZF umgestaltet und die vorbeugende Instandhaltung (TPM) eingeführt. Von den 83 in den Workshops definierten Maßnahmen, zu denen auch die stärkere Einbindung der Montagemitarbeiter in die wöchentlichen Qualitätsbesprechungen gehört, sind 37 bereits umgesetzt. Bei der Abschlusspräsentation am 20. November zeigte sich der Technische Direktor Georges Zimboulas begeistert von den Ergebnissen der Qualitätsoffensive und beschloss, dieses Modell auch auf die anderen Montageprozesse anzuwenden. *rj*



An einem nach dem Formel-ZF-Grundsatz „5S“ umgestalteten Arbeitsplatz in der Rückmontage (v.l.): Guy Nigon (Qualitätstechniker), Gilles Espuche (Produktionsleiter ZFBn), Jean Paul Dumas (Montageleiter), Cedric Manus, Emmanuel Laurendon (beide Montagemitarbeiter), Axel Schweer (Leiter Qualitätsmanagement SL), Olivier Pitaval (Montagemitarbeiter), Georges Zimboulas (Technischer Direktor ZFBn), Hasan Ögütcü (QL-F), Sylvain Levet (Qualitätstechniker), Eric Michard (Leiter Qualitätsmanagement ZFBn).

ZF-Produkte unter der Lupe

Neue Qualitätstransparenz durch Feld-Cockpit.

Der Markt stellt zunehmend höhere Anforderungen an die Qualität der ZF-Produkte. Um diese bei den laufenden, aber auch bei neuen Produkten zu erreichen, sind genaue Kenntnisse über das Verhalten der Produkte im Feld erforderlich. Hierzu entwickelte 2007 ein Team unter Führung des Technischen Service Lkw (LKS) das „Feld-Cockpit Truck & Bus“. Dieses System erfasst die in SAP verfügbaren Garantie- und Reparaturdaten und wertet diese nach verschiedenen vorgegebenen Kriterien aus. Zusätzlich können die Anwender auch individuelle Daten- und Fehleranalysen durchführen. Damit ist eine ganz neue Qualitätstransparenz gewährleistet, die es vor diesem Projekt nicht gab.

Aufgrund der hohen Resonanz wurde im Dezember 2008 ein neues Release fertig gestellt. Dieses enthält zahlreiche umgesetzte Verbesserungsvorschläge bezüglich Bedienbarkeit und Inhalten.

Das Feld-Cockpit umfasst beispielsweise die Überwachung ausgefallener Teile, die dadurch verursachten Kosten, die Kontrolle der eingeleiteten Verbesserungsmaßnahmen und vieles mehr. Die Anwendung läuft auf der allgemeinen myZF-Plattform. *hg*



Vorläufig wird das Feld-Cockpit für Lkw- und Bus-Produkte eingesetzt. Interesse kommt aber auch aus anderen Bereichen, wie beispielsweise ZF Passau.

V.i.n.r. Gerald Knon (PAS ACT1), Hermann Sonnleitner (PAS ACT), Jürgen Laubenberger (BKS), Sebastian Kraft (LKS), Jürgen Burdack (LKS), Jürgen Dorner (LKS), Richard Kathan (LKS-GS)

Konzerntreffen zum Ideenmanagement

Vorstandsvorsitzender diskutiert mit Workshop-Teilnehmern die zukünftige Rolle des Ideenmanagements.

Bei einem Treffen der Ideen-Manager der deutschen ZF-Standorte in Friedrichshafen am 28. und 29. Oktober letzten Jahres tauschten sich Verantwortliche und Mitarbeiter des Vorschlagswesens über ihre Projekte, Erfahrungen und Methoden aus. Am Nachmittag des ersten Tages diskutierte der Vorstandsvorsitzende des ZF-Konzerns Hans-Georg Härter mit den Teilnehmern in einem Workshop verschiedene Ansätze und Herangehensweisen.

Als wichtigste Messgröße im Bereich des Ideenmanagements, die über Mitarbeitermotivation oder Desinteresse entscheide, bezeichnete er dabei die Durchlaufzeit von der Einreichung bis zur abschließenden Bewertung eines Verbesserungsvorschlags. Härter, der früher selbst für das Ideenmanagement von ZF Sachs in Schweinfurt und Passau verantwortlich war, betonte, dass Ideenmanagement gelebte Mitbestimmung sei und wertete eine hohe Beteiligung am Verbesserungswesen als Indikator für gute Mitarbeitermotivation. Die in Friedrichshafen geplante Zusammenführung eines integrierten Ideenmanagements mit dem kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) sei eine Notwendigkeit, die auch in den anderen Unternehmensbereichen eingeführt werden müsse.

Am zweiten Veranstaltungstag besichtigten die Workshop-Teilnehmer Beispiele für erfolgreich praktiziertes Ideenmanagement in den



Mit den Ideenmanagern der deutschen Standorte diskutierte ZF-Vorstandsvorsitzender Hans-Georg Härter (3.v.r.) seine Vorstellungen von einem guten Ideenmanagement.

Montage- und Fertigungsbereichen der Friedrichshafener ZF-Werke.

Den neu geschaffenen Award für das beste Ideenmanagement eines Unternehmensbereiches konnte der Ideenverantwortliche der Achs-Antriebstechnik aus Passau mit nach Hause nehmen. *rj*

Optimierung der Logistik

Der Materialfluss in der Getriebemontage wurde erheblich leistungsfähiger.



Bild links: Nach fest vorgegebenen Routen und Zeitplänen bewegen sich die Transportzüge zwischen den Hallen

Bild Mitte: In definierten Ladezonen werden die neuen Transportzüge be- oder entladen

Bild rechts: Schon während des Einfahrens in die Ladezone öffnet sich die Seitenwand eines Transportanhängers

Arbeiten im Takt – das ist für die Getriebemontage in Friedrichshafen (Werk II, Halle 9) in Zeiten von Formel ZF die übliche Methode. Um wirklich effizient zusammenzuarbeiten ist es unerlässlich, auch die vor- und nachgeschalteten Prozesse an diesen Takt anzupassen. So wurden in der gesamten Lkw- und Bus-Getriebemontage die Materialflussprozesse in den vergangenen zwei Jahren nach und nach auf den Kundentakt abgestimmt.

„Auch war viel Grundfläche mit bereitstehendem Montagematerial belegt. Doch wir benötigten Platz – nicht zuletzt um neue Kundenanforderungen und Produkte zu industrialisieren,“ erläutert Kerstin Ganser, Leiterin der Materialflusslogistik (LML-L).

„Etwa vor zwei Jahren haben wir damit begonnen, ein Gesamtkonzept zu entwerfen und die ersten Maßnahmen zu ergreifen. Bis heute wurde der Großteil umgesetzt. Mit dem neuen Zugsystem wurde eine ganz neue Technologie eingeführt. Feste Routen und Zeitpläne wurden erarbeitet,“ berichtet Kerstin Ganser weiter.

In verschiedenen Projekten wurde neben der Technik auch die gesamte Organisation der Materialandienung angepasst, neue Steuerungskonzepte eingeführt und die Bestandspuffer am Band deutlich reduziert. Durch die Neugestaltung „Materialfluss im Takt“ ist die Transporteffizienz und damit die Transportkapazität deutlich gestiegen. Auch sind die Prozesse jetzt messbar. Die Durchlaufzeit sank auf die Hälfte. Die Liefertreue nahm von 82 auf 95 Prozent zu.

„Trotz der permanent gestiegenen Produktionszahlen der letzten Jahre mussten und müssen wir kaum noch Montagestillstände aufgrund eines unzulänglichen Materialflusses beklagen,“ resümiert Kerstin Ganser. Und der gewonnene Platz wird heute für neu anstehende Aufgaben genutzt. *hk*

»»» kurz notiert ...

Neue Schaltschienen-Vormontage bringt deutliche Qualitätssteigerung

Seit im September letzten Jahres die neue Vormontage-Anlage in Betrieb gegangen ist, hat sich die Qualität der in der Ecosplit-Montage angelieferten Schaltungsteile wesentlich verbessert. Von 145 000 seitdem montierten komplettierten Schaltschienen wurde nur eine beanstandet. Dies entspricht einem Wert von unter sieben ppm (parts per million: Fehlerteile auf eine Million produzierter Einheiten). Zum Vergleich: auf der Vorgängeranlage gab es im gleichen Zeitraum rund 100 Beanstandungen.

Diese enorme Qualitätssteigerung ist auf mehrere Aspekte zurückzuführen. Zum Beispiel entspricht die Fertigungsreihenfolge nun auch der Montagereihenfolge (Just in Sequence). Die Steuerung der Reihenfolge ist computer-

überwacht, der Mitarbeiter kann nicht eingreifen. Jedes Teil wird – beispielsweise mittels Lichtschranken – vor dem Einbau überprüft und kann nur lagerichtig eingebaut werden (Poka Yoke). Neben weiteren Maßnahmen wurde außerdem die Zahl der Arbeitsschritte minimiert.

Die neue Anlage hat ein externes Unternehmen nach den Vorgaben der Schalteilefertigung und des Produktionssystem-Consulting entwickelt – unter Berücksichtigung des Know-hows der Fertigungsmitarbeiter. Die Anbindung der Montageanlage an den übergeordneten Leitrechner sowie deren informatikseitige Integration in den Getriebe-Montageprozess der Halle 9 hat die Abteilung Fabrikautomatisierung (IEF-N) der Informatik realisiert. Weitere Optimierungen in Richtung Null-Fehler-Qualität sind in Arbeit. *sh*

Formel ZF nun auch in Bouthéon

Einführung des Produktionssystems zeigt am französischen Standort erste Erfolge.

Um die extrem gestiegenen Getriebestückzahlen am N-Standort Bouthéon in bewährter Qualität und Liefertreue bewältigen zu können, beauftragte im Jahr 2007 die Standortleitung in Bouthéon das Produktionssystem-Consulting (PSC) aus Friedrichshafen mit der Einführung des bereits seit Jahren erfolgreich angewandten Produktionssystems Formel ZF.

In mehreren Workshops entwickelten die PSC-Berater Michael Fischer und Hari Kroflin gemeinsam mit dem Management des französischen Standorts ein einheitliches Verständnis zum Produktionssystem Formel ZF und den definierten Themenschwerpunkten sowie der notwendigen Organisation.

Anfang 2008 startete dann ein Zwei-Jahres-Programm mit zunächst neun einwöchigen Workshops. Die Ausrollung der Schwerpunktthemen erfolgt über Schlüsselpersonen (Key User), welche ebenfalls an den Workshops teilnahmen und als Multiplikatoren vor Ort wirken.

So konnte beispielsweise der Umsetzungsgrad zum Themenschwerpunkt „5-S-Arbeitsplatzorganisation“ von 40 auf über 80 Prozent gesteigert werden. Des Weiteren konnten in mehreren Fertigungsbereichen zum Schwerpunkt „Rüsto-optimierung“ die Rüstzeiten mehr als halbiert werden. Zum Themenschwerpunkt „Materialfluss und Fertigungssteuerung“ wurden erste Pilotprojekte abgeschlossen und wesentliche Vereinfachungen realisiert. Im selben Zeitraum wurde der Output der zu produzierenden Getriebe nahezu verdoppelt.



Führungskräfte und Mitarbeiter eines ausgewählten Fertigungssegmentes trainierten pro Workshop ein bestimmtes Schwerpunktthema aus den 16 Formel-ZF-Elementen und setzten dieses anschließend vor Ort in die Praxis um.

Für dieses Jahr sind sechs weitere Workshops geplant. Neben den Themenschwerpunkten „Reorganisation des Montagebereiches“ sowie „Standardisiertes Arbeiten“ liegt der Fokus für 2009 darauf, die Mitarbeiter am französischen Standort zu befähigen, selbständig den Einführungsprozess im Sinne des Produktionssystems Formel ZF fortzuführen. *ry*

Fertigungsleitungsteam informiert sich vor Ort

Bisherige Umsetzung der Gruppenarbeit überzeugt – Einführung in weiten Teilen der Fertigung geplant

Im Zuge der Umsetzung von Formel ZF haben mehrere Fertigungssegmente begonnen, Gruppenarbeit einzuführen. Die Schalteilefertigung (FS-T), die Gehäusefertigung (FG), die Wellenfertigung (FR-W) sowie die Wärmebehandlung im Werk 2 arbeiten mittlerweile erfolgreich in Gruppen. Vor kurzem hat sich das Fertigungsleitungsteam ein Bild vom Stand in den einzelnen Bereichen gemacht. Vor Ort haben sich die Fertigungsleiter mit den jeweiligen Gruppensprechern, Meistern und Mitarbeitern ausgetauscht.

„Es war beeindruckend, wie die Mitarbeiter die Philosophie verinnerlicht haben und hinter dem Konzept der Gruppenarbeit stehen“, berichtet Sven Betz, der die Einführung der Gruppenarbeit im Personalwesen koordiniert. „Auch kritische Fragen von Mitgliedern des Leitungsteams konnten sie kompetent beantworten und haben somit überzeugt.“

Thematisiert wurden auch Anforderungen an die Führungskräfte und notwendiger Verbesserungsbedarf. So sind etwa Änderungen bei den Kennzahlen notwendig, damit den Gruppen das notwendig Handwerkszeug zur Verfügung steht. Erfreulich für die Mitarbeiter: Fertigungsleiter Dr. Wolfram Scheibe hat die Überarbeitung der Kennzahlen nun zur Chefsache erklärt.

Im Lauf dieses Jahres soll die Gruppenarbeit in weiten Teilen der Fertigung am Standort Friedrichshafen eingeführt werden. Das momentan sehr niedrige Produktionsprogramm ermöglicht den dafür notwendigen hohen Personaleinsatz. Während der Gespräche vor Ort sind die Vorteile der Gruppenarbeit sehr deutlich geworden.



Gruppensprecher und Meister informieren das Fertigungsleitungsteam über die Umsetzung der Gruppenarbeit in den Segmenten.

So erleichtert sie beispielsweise die Einführung weiterer Formel-ZF-Elemente, wie etwa First Time Quality. In der Wärmebehandlung ist unter anderem auch der Gesundheitsstand erheblich gestiegen. *sh*

Hebel zum Erfolg



Logistik ist ein wichtiger Faktor auf dem Weg des Unternehmens zum Erfolg.

Die Hauptaufgabe der Logistik besteht darin, den Material- und Informationsfluss der gesamten Lieferkette (Supply Chain) vom Lieferanten bis hin zum Kunden sicherzustellen.

Durch die Vernetzung mit den Fachbereichen besitzen die Logistikprozesse großen Einfluss auf die Wirtschaftlichkeit eines Unternehmens. So wirken sich die logistischen Einflussgrößen Lagerbestand, Durchlaufzeit und Logistikkosten beispielsweise direkt auf die finanziellen Kennzahlen aus.



Im Gespräch stellt Otto Schafhauser, Leiter des Controllings im Unternehmensbereichs Nutzfahrzeug- und Sonder-Antriebs-technik, heraus: „Die Logistik lässt sich zwar mit Zahlen gut erfassen, doch geht sie im Grunde genommen darüber hinaus.“

So bestehe die größte Herausforderung darin, die vorhandene Prozesseffizienz fortwährend zu erhöhen. Wenn sich die Logistik dieser Aufgabe stellt, könne in allen direkten und indirekten Bereichen ihre Wirkung verbessert werden. *hk*

Logistikkosten • Letztlich münden alle logistischen Aufwände in den Logistikkosten. Die im Jahr 2008 im UB-N entwickelte Methodik zur einheitlichen Messung der Logistikkosten der beteiligten Prozesse hilft, weiteres Optimierungspotenzial zu entdecken und entsprechende Verbesserungsmaßnahmen einzuleiten.

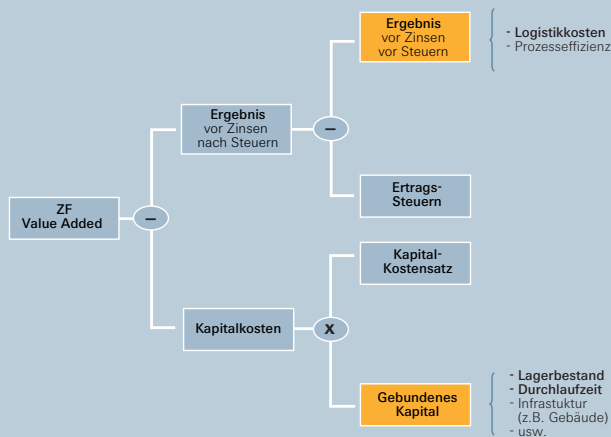
Lagerbestand • Da eine Bestandsoptimierung das im Unternehmen gebundene Kapital reduziert, wirkt sie sich positiv auf die finanziellen Kennzahlen aus (siehe Werttreiberbaum). Denn der Wert der reduzierten Bestände steht wieder als freie Mittel zur Verfügung.

Umschlagshäufigkeit • Die als Indikator für die Kapitalbindung des Lagerbestandes verwendete Kennzahl ist die Umschlagshäufigkeit. Sie gibt an, wie oft der Lagerbestand innerhalb der letzten zwölf Monate komplett ersetzt (umgeschlagen) wurde. Es gilt: Je höher die Umschlagshäufigkeit, desto niedriger ist die Kapitalbindung.

Durchlaufzeit • Die Durchlaufzeit hält fest, wie schnell die Produkte durch die Lieferkette bis hin zum Kunden fließen. Je schneller die Durchlaufzeit, desto schneller können Verbindlichkeiten des Unternehmens (zum Beispiel gegenüber Lieferanten) in Forderungen (gegenüber Kunden) umgewandelt werden. Die Durchlaufzeit hat also erheblichen Einfluss darauf, wann liquide Mittel bereitstehen. Da auf kurzfristige Nachfrageänderungen flexibler reagiert werden kann, senkt die Durchlaufzeit die mit Marktschwankungen verbundenen Risiken.

Werttreiberbaum

Der bei ZF zur Berechnung der Wirtschaftlichkeit des Unternehmens eingesetzte Indikator ist der sogenannte „ZF Value Added“, auch Werttreiberbaum genannt.



Anhand dieser Grafik wird deutlich, wie die Logistikkosten das „Ergebnis“ beeinflussen und der Lagerbestand und die Durchlaufzeit das „gebundene Kapital“.

kurz notiert ...

Traineeprojekt travelFIT

In diesem Jahr haben die Teilnehmer des Internationalen Traineeprogramms der ZF Friedrichshafen AG in einem gemeinsamen Projekt zum Thema „fit und gesund auf Dienstreisen“ das Portal travelFIT erarbeitet. Das bereichsübergreifend zusammengesetzte Trainee-Team hat innerhalb von 15 Monaten ein Lernportal umgesetzt, welches unterschiedliche Aspekte von Dienstreisen wie zum Beispiel Reisevorbereitung, Ernährung sowie Fitness- und Entspannungsübungen während der Reise betrachtet und den ZF-Mitarbeitern mit Hilfe der Abteilung Neue Medien als Online-Training zur Verfügung gestellt wird. *se*

ZF WORLD ▶ Portal travelFIT





Schnelle Hilfe

Informatik optimiert Problemunterstützungsprozesse

Damit Hilfe bei Computerproblemen gezielt und bedarfsgerecht eingeteilt werden kann, gibt es unterschiedliche Möglichkeiten, Fehlermeldungen an die IT weiter zu leiten. Die effektivste Methode ist die Problemerkennung via Intranet. Durch die Anwendung SCOInfo/AHD (SCO = Service Center IT Operation / AHD = Advanced Help Desk) wird sichergestellt, dass alle Angaben vollständig sind, der richtige Standort zugewiesen und das Problem automatisch als so genannter „Störfall“ (Incident) angelegt wird.

Bei der telefonischen Problemerkennung hat sich die Einführung der „Taste 5“ als positiv erwiesen, die eine schnelle Weitervermittlung bei Problemen in den Bereichen Password oder Hardware zu einem HelpDesk-Mitarbeiter garantiert.

Die Quote der elektronischen Erfassung von IT-Problemen ist im Jahr 2008 in den ersten sieben Monaten auf durchschnittlich 43 Prozent gestiegen – ein schon erfreulicher Wert, der allerdings noch weiter gesteigert werden soll.

Als Mittel zur Identifikation von Schwachstellen und Stärken setzt die Informatik auf Zufriedenheitsabfragen bei ihren Kunden. Schwachstellen werden dadurch erkannt, untersucht und verbessert. Die Abfrage im Jahr 2008 hat ergeben, dass die Leistungen der IT bei der allgemeinen Einschätzung der Zusammenarbeit in Bezug auf Kompetenz, Kooperationsbereitschaft, Zuverlässigkeit und Freundlichkeit insgesamt positiv beurteilt werden.

Eher im mittleren Bereich liegt das Urteil zu Flexibilität und Transparenz der Informatik. Dementsprechend wurde unter anderem als wichtiges Handlungsfeld neben der Verbesserung der Systemverfügbarkeit und -performance auch die Verbesserung der Problemunterstützungsprozesse identifiziert. *mz*

ZF WORLD ▶ SCO

Hervorragende Ergebnisse

Projekt LIMO bringt dem Geschäftsfeld Sonder-Antriebstechnik große Verbesserungen in Bezug auf Logistik und Materialfluss.

Auch im Geschäftsfeld Sonder-Antriebstechnik (ST) hinterlässt der Wirtschaftsabschwung Spuren. Verglichen jedoch mit weiten Teilen des Unternehmensbereichs N befindet sich das Geschäftsfeld voraussichtlich auch 2009 in einer relativ guten wirtschaftlichen Situation. Das Jahr 2008 hat ST sowohl in Bezug auf den Umsatz als auch auf das operative Ergebnis positiv abgeschlossen und sich gegenüber den Vorjahreswerten gesteigert.

Zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit beigetragen hat sicherlich auch die intensive Arbeit an Schlüsselthemen und die kontinuierliche Weiterentwicklung der Prozesse im gesamten Geschäftsfeld. Einen ganz wesentlichen Beitrag hat das Projekt LIMO (Logistik-, Informations- und Materialfluss-Optimierung) geleistet, welches unter Leitung des Flow-Managers Hyo-Sup Steinbauer durchgeführt wurde.

Anliegen des Projekts war es, den gesamten Materialfluss bei ST zu analysieren – vom Wareneingang bis zum Versand. Darauf basierend wurden transparente und wirkungsvolle Standardabläufe entwickelt und umgesetzt. Die Zielvorgabe war dabei, die für die betroffenen Prozesse aufgewendeten Kapazitäten stark zu reduzieren.

Innerhalb von nur einem Jahr hat das Projektteam – bestehend aus Mitarbeitern, Diplomanden und Praktikanten des Geschäftsfelds ST – erfreuliche Ergebnisse erarbeitet. So haben sie die Zeit für Kommissionierung, Wege und Prozesse je zwischen 40 und 70 Prozent reduziert. Oftmals konnten dabei massive Verbesserungen mit einfachen Mitteln erzielt werden.



Erfolgreich – das Projektteam LIMO (v.l.): Hyo-Sup Steinbauer (ST), Björn Sickert (ST), Melanie Göpfert (PA), Eduardo Sandrini (PA) und Susanne Radtke (ST).

„Das Besondere an diesem Projekt war für mich der extrem kurze Zeitraum, innerhalb dessen es durchgeführt wurde“, berichtet Herbert Reiter, Leiter Wareneingang und Lagerwesen bei ST, der mit seinen Mitarbeitern intensiv mitgewirkt hat. „Der Nutzen der durchgeführten Veränderungen wurde im Arbeitsalltag sofort deutlich. Auch aus diesem Grund haben sich meine Mitarbeiter sehr engagiert.“

Projektmitarbeiterin Susanne Radtke bestätigt: „Die Unterstützung und die Bereitschaft zur Veränderung war bei den betroffenen Mitarbeitern enorm groß. Wir sehen Lager und Wareneingang als Vorreiter und hoffen, dass andere Bereiche dem Beispiel folgen werden.“ *sh*

Auslieferung der Arbeitskleidung gestartet ...

Nach Abschluss der vom Personalwesen organisierten Anprobeaktion wurden vor kurzem die ersten neuen Schränke aufgestellt, die jedem Mitarbeiter zur Aufbewahrung seiner betrieblichen Arbeitskleidung dienen. Bis zum Ende des ersten Quartals 2009 werden schrittweise alle betreffenden Hallen entsprechend ausgestattet. Die Auslieferung der bestellten Kleidung an die einzelnen Kostenstellen ist ebenfalls im Gang, so dass bereits ab der sechsten Kalenderwoche die ersten Mitarbeiter ihre neue Arbeitskleidung nutzen können. Die Schlüsselausgabe für die neuen Schränke erfolgt über die jeweiligen Meister und Kostenstellenleiter. Der Kostenbeitrag der Mitarbeiter wird ab dem jeweiligen Auslieferungstermin erfasst und monatlich über die Entgeltabrechnung abgebucht. Künftige Ummeldungen infolge Abteilungswechsel, Neuanmeldungen, Größenänderungen oder Lieferpausen bei längerer Abwesenheit können über die jeweiligen Vorgesetzten direkt bei der Firma Initial vorgenommen werden. Genauere Informationen über die entsprechende Abwicklung haben die betreffenden Meister und Kostenstellenleiter bereits erhalten. Insgesamt haben nun rund 2 700 ZF-Mitarbeiter von dem Angebot des Unternehmens Gebrauch gemacht und die neue Arbeitskleidung bestellt. Damit profitieren knapp drei Viertel der Mitarbeiter in den Fertigungs- und Montagebereichen von der neuen Regelung zur Leasing-Kleidung. *cb*



110 Mitarbeiter feiern 2008 Betriebsjubiläum

Am 31. Oktober ehrte die ZF Friedrichshafen AG die Firmenjubilare aller Bereiche am Standort Friedrichshafen. Insgesamt nahmen 110 Betriebsjubilare teil, die Anzahl aller Mitarbeiter mit 25-jähriger Betriebszugehörigkeit lag bei 50 Personen, die Anzahl aller Mitarbeiter mit 40-jähriger Betriebszugehörigkeit bei 27 Personen. Die Veranstaltung fand wie in den Jahren zuvor im Kasino im Werk 1 statt, mit Musik, Tisch- und Bühnenschauberei sowie einem großen Festbuffet. *se*

BA-Studenten begeistern mit tollen Ergebnissen

Allen Grund zum Feiern hatten die diesjährigen BA-Absolventen: Für tolle Leistungen in ihren Diplomarbeiten haben 13 der insgesamt 18 BA-Studenten einen ZF-Preis erhalten. 16 von ihnen werden frei gewordenen Stellen im Unternehmen nachbesetzen. Im Beisein von Personalleiter Dominik Bartmuß und Ausbildungsleiter Thomas Nerz, ihren Ausbildern und Betreuern nahmen sie ihre Zeugnisse entgegen und feierten anschließend noch gemeinsam im ZF-Gästekasino. *sh*



Von Kollegen für Kollegen

Zwei Millionen Ecosplit – N-Mitarbeiter in Friedrichshafen feiern EuerDankFest

2008 lief das zweimillionste Ecosplit-Getriebe in Halle 9 vom Band. Aus diesem Anlass lud die Standortleitung Friedrichshafen alle N-Mitarbeiter und deren Familien zum „EuerDankFest“ in die Messe Friedrichshafen ein. Weit über 5000 Besucher fanden am 9. November zwischen 11 und 18 Uhr den Weg in die Messehalle. Der Titel „EuerDankFest“ steht für sich, wurde die Feier doch als Dank an die Mitarbeiter für deren hervorragende Leistung sowie ihr großes Engagement in den vergangenen Jahren organisiert.

Durch den Fleiß und Ideenreichtum aller Beteiligten wurde das Fest zu einer multikulturellen, gelungenen Veranstaltung, die ganz unter dem Motto „von Kollegen für Kollegen“ stand.

Im Foyer informierten eine Ausstellung und Filme über die Entstehung des Ecosplit-Getriebes von den Anfängen bis heute, wo bereits die vierte Ecosplit-Generation in Serie gehen wird. Außerdem gab es die Möglichkeit, sich das eigene Familienbild als Erinnerung ausdrucken zu lassen.

Im großen „Festzelt“ boten ZF-Mitarbeiter unterschiedlicher Nationen den zahlreichen Gästen nicht nur internationale kulinarische Leckerbissen und Getränke an, sondern unterhielten die Besucher durch die Aufführung traditioneller Volkstänze auch kulturell und musikalisch.

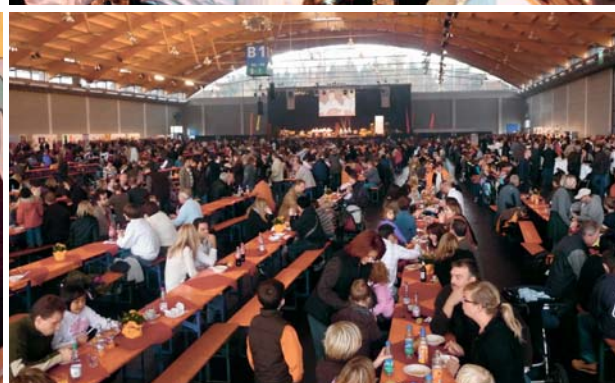
„Das war eine gute Gelegenheit für alle Beteiligten, sich kulturübergreifend auszutauschen und den Kollegen abseits vom Arbeitsplatz in einem ganz anderen Rahmen zu begegnen. Wir waren überwältigt vom engagierten Einsatz der Freiwilligen – ob als Köche und Organisatoren an den Verpflegungsständen oder bei der aktiven Gestaltung des Programms“, freut sich Petra Härle, Leiterin der Abteilung Medien & Events, die das Fest mit ihrem Team hervorragend organisiert hat.

Abgerundet wurde das Programm durch eine Ansprache des Unternehmensbereichsleiters Rolf Lutz sowie durch Berichte von Zeitzeugen der Ecosplit-Geschichte unter der kompetenten Moderation von Bernd Ewald.

Doch nicht nur die Großen, auch die jüngsten Besucher kamen bei der Veranstaltung voll auf ihre Kosten, ob beim Hüpfen in der Hüpfburg oder beim Bungee-Trampolinspringen. Großes Gedränge herrschte vor allem in der riesigen Holzbastelecke, wo zahlreiche Eltern mit ihren Kindern kleine Kunstwerke schufen.

Damit auch die späteren Besucher Unterhaltung genießen konnten, wurde das gesamte bunte Programm wiederholt. Den Abschluss bildete dabei jeweils ein „Geburtstagsständchen“, das mit seinem einprägsamen Refrain „Rad Zahn Rad Zahn Rad Zahnrad Fabrik“ zum Mitsingen einlud, bevor schließlich ein Meer wehender Landesflaggen aller beteiligten Nationen den krönenden emotionalen Ausklang bildete. *ho*

ZF WORLD ► EuerDankFest



news auf dem Prüfstand

Die Ergebnisse der Mitarbeiterbefragung 2008

Wie zufrieden sind die Leser mit dem **news**? Welche Rubriken und Themen sind von besonderem Interesse? Was muss verbessert werden? Einen ganzen Fragenkatalog mussten die ausgewählten Mitarbeiter bei der repräsentativen Mitarbeiter-Befragung zum **news** Mitte 2008 beantworten. Dabei sollte überprüft werden, ob die vor sechs Jahren ermittelten nötigen Veränderungen erfolgreich umgesetzt wurden. Die Auswertung ist inzwischen abgeschlossen.

Die Ergebnisse zeigen, dass die 2003 geforderten Veränderungen sehr gut umgesetzt wurden. Inzwischen informieren sich rund 92 Prozent der Mitarbeiter über ZF durch die Werkszeitung. Die Ergebnisse der Befragung zeigen außerdem, dass die veröffentlichten Themen dem Interesse der Leser entsprechen, sowohl was die Inhalte wie auch den Umfang der Berichterstattung angehen.

Die Neuerungen in der grafischen Darstellung wurden sehr positiv bewertet. Die Aufteilung von Bild und Text wurde von 93 Prozent der Leser als genau richtig eingestuft.

Die in 2008 neu eingeführte **news** zur Betriebsversammlung wird von 92 Prozent der Mitarbeiter als eine sinnvolle Ergänzung zur Betriebsversammlung gesehen.

Die **news**-Redaktion möchte sich an dieser Stelle bei allen Mitarbeitern ganz herzlich bedanken, die im Rahmen der Befragung oder bei anderen Gelegenheiten mit Anregungen für die Weiterentwicklung vom **news** mitgewirkt haben. Weitere Tipps und Wünsche nimmt die Redaktion gerne telefonisch oder per E-Mail entgegen. hg



ZF WORLD ► Ergebnisse der Umfrage

Zweiter Preis für ZF-Auszubildende

Fünf kaufmännische ZF-Auszubildende gewannen den zweiten Platz beim Bundeswettbewerb Fremdsprachen



Die ZF-Azubis beim Nachstellen von Episoden aus der ZF-Geschichte

166 Berufsgruppen aus ganz Deutschland haben sich im Januar 2008 zum Bundeswettbewerb Fremdsprachen angemeldet, welcher jährlich vom Bundesministerium für Bildung und Forschung veranstaltet wird. Auch ZF-Auszubildende nahmen dieses Jahr an dem Wettbewerb teil. Die fünf ZF-Auszubildenden Ronald Schreiber, Erich Feiler, Korinna Wieser, Michaela Pfaff und Katharina Peit befinden sich im zweiten Lehrjahr als Industriekaufleute mit Zusatzqualifikation Internationales Wirtschaftsmanagement mit Fremdsprachen.

Zu den Aufgaben zählte ein mündlicher Teil in Form der Erarbeitung eines maximal siebenminütigen Films in zwei Fremdsprachen und passend dazu des Drehbuches. Im Vordergrund standen die Sprachen und der Bezug zum jeweiligen Berufsfeld.

Die Auszubildenden entschieden sich für die Nachstellung einer Szene aus der ZF-Geschichte von 1915, wozu sie auch originalgetreue Kostüme aus dem Zeppelin-Museum zur Verfügung gestellt bekamen. Der Film wurde in den Sprachen Englisch und Französisch aufgenommen mit dem Titel – "ZF – a never ending story (of success)".

Im Juni wurden mithilfe des eingereichten Filmmaterials die Preisträger von der Jury ermittelt. Die ZF-Auszubildenden gehörten zusammen mit 13 anderen Gruppen zu den Zweitplatzierten. Die fünf Preisträger erhielten in einer kleinen Feierstunde ihre Urkunden und ein Preisgeld in Höhe von 500 Euro. se

Macht Kickboxer erfolgreich

In seiner Freizeit trainiert ZF-Mitarbeiter Erdal Salcan Kickboxer von Weltrang.



Seit über 20 Jahren betreibt Erdal Salcan selbst Taekwondo und Kickboxen. Seit 15 Jahren trainiert er Kickboxer. Im Bild rechts ist Salcan mit der Mannschaft des SW Weingarten zu sehen (obere Reihe, rechts außen). Das Bild in der Mitte zeigt den Trainer (links außen) mit dem ZF-Mitarbeiter und Drittplatzierten bei der Kickbox-Weltmeisterschaft 2008 Gökhan Yertürk (2. v.l.).


Wenn Erdal Salcan nach einem Arbeitstag bei ZF das Werk verlässt, ist der Tag für ihn noch lange nicht beendet. Denn nach Feierabend und am Wochenende trainiert der ZF-Betriebsrat die Kickboxer des SW Weingarten, von denen einige ebenfalls bei ZF beschäftigt sind. Darüber hinaus ist Erdal Salcan Trainer der österreichischen Kickbox-Nationalmannschaft.

„Bei einem Wettkampf lernte ich Mitglieder des österreichischen Verbands kennen, die auf der Suche nach einem neuen Trainer für Ihre Nationalmannschaft waren. Sie schauten sich die Kämpfe meiner Sportler an und fragten mich, ob ich nicht Interesse daran hätte, österreichischer Nationalmannschaftstrainer zu werden“, berichtet Salcan.

Zusammen mit dem Sprengel Oberschwaben gehören er und zwei seiner Athleten aus dem SW Weingarten zum Österreichischen Verband mit Sitz in Bregenz. Einer davon, der ZF-Mitarbeiter Gökhan Yertürk, gewann in Berlin bei der Weltmeisterschaft im letzten Jahr die Bronzemedaille. Er ist in der deutschen und österreichischen Kickboxrangliste auf Platz 1. Die restlichen Kickboxer der österreichischen Nationalmannschaft gehören zu den Top 10.

Erdal Salcan ist überzeugt, dass sein privates Engagement sich auch positiv auf seine Tätigkeit bei ZF auswirkt: „Durch den Sport bin ich fitter und leistungsfähiger auch bei der Arbeit. Außerdem sammle ich hier Erfahrungen, die ich bei ZF nutzen kann – etwa in Bezug auf Kommunikation, Integration in ein Team und Zusammenarbeit mit Menschen verschiedener Herkunft.“ *sh*

Kickboxen ist eine Kampfsportart, bei der das Schlagen mit Füßen und Händen mit konventionellem Boxen verbunden wird. Ähnlich wie beim Karate, Taekwondo oder Judo können die Trainierenden Grade (Kyu / Dan) erreichen, die durch einen farbigen Gurt gekennzeichnet werden. Kickboxen und Taekwondo sind grundlegend dasselbe. Sie unterscheiden sich darin, dass Kickboxen 70 Prozent Boxen und 30 Prozent Beinarbeit beinhaltet und Taekwondo genau das Gegenteil.

 kurz notiert ...

Dr.-Ing. Jörg Kleff erhält Preis der Arbeitsgemeinschaft Wärmebehandlung und Werkstofftechnik e. V. (AWT)

Im Oktober letzten Jahres wurde zum ersten Mal der Karl-Wilhelm-Burgdorf-Preis der Arbeitsgemeinschaft Wärmebehandlung und Werkstofftechnik (AWT) verliehen – an Jörg Kleff, der bei ZF im Bereich Wärmebehandlung, an der Oberflächen- und Schweißtechnik (FH) für Fertigungsplanung und Verfahrensoptimierung, tätig ist.

Dieser neue Preis wurde von Hannes Burgdorf von der Burgdorf GmbH gestiftet. Der Preis ist mit 5 000 Euro dotiert und wird jährlich an AWT-Mitglieder verliehen, die in außergewöhnlicher Weise wissenschaftliche Erkenntnisse in die Praxis umgesetzt und der Werkstofftechnik und Wärmebehandlung Impulse gegeben haben. *se*



Aus den Händen von Dr. Stefan Hock, des Vorsitzenden der AWT (rechts), erhält Dr.-Ing. Jörg Kleff (links) den Karl-Wilhelm-Burgdorf-Preis 2008.

Personelle Veränderungen



Neuer Leiter im Geschäftsfeld Lkw-Antriebstechnik

Am 1. Februar 2009 übernimmt Bernd Stockmann die Leitung des Geschäftsfeldes Lkw-Antriebstechnik. Er tritt damit die Nachfolge von Rolf Lutz an, der zum 1. Oktober 2008 die Leitung des Unternehmensbereichs Nutzfahrzeug- und Sonder-Antriebstechnik übernahm.

In den vergangenen 18 Jahren seiner beruflichen Tätigkeit hat Bernd Stockmann in diversen Funktionen Erfahrung im Bereich Antriebsstrang, auch im internationalen Geschäft, gesammelt.

Bernd Stockmann ist seit 1999 bei der Continental AG tätig. Im Geschäftsbereich Antrieb & Fahrwerk war er zunächst als Leiter Vertrieb Antrieb verantwortlich. 2001 übernahm Bernd Stockmann die Gesamtvertriebsleitung für diesen Geschäftsbereich. 2004 wurde er zum Leiter Profit Center Transmission des Geschäftsbereichs Antrieb & Fahrwerk ernannt. 2007 wurde ihm die Verantwortung des Business Centers Transmission Geschäftsbereich Antrieb & Fahrwerk übertragen. Seit 2008 ist Bernd Stockmann Leiter Business Unit Transmission für den Bereich Powertrain sowie Geschäftsführer der Conti Temic micro-electronic GmbH. Bernd Stockmann ist verheiratet und hat drei Kinder. hg

Jubilare

news gratuliert den Jubilaren der Monate November und Dezember

40 Jahre

Werner Bücheler, BML-ME / Johann Karrer, FR-RQ / Konrad Saur, FW-GF

Neue Mitarbeiter

news begrüßt die neuen Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen

Eintritte

Gerhard Maucher, BBW-V / Stephan Kaemmerer, BKS-I / Katrin Oeltjenbruns, BML-A / Boguslaw Jalowietzki, BML-ME / Michaela Froeschl, BPE1-ED / Metin Zerman, BPE2-V / Birol Soylu, FA-F1 / Florian Marschall, FA-F1 / Andreas Barth, FH-1A / Fatih Yildirim, FH-1W / Mensur Husovic, FH-2A / Tobias Rist, FH-2W / Mark Standhardt, FH-OS / Michael Korn, FP-BK / Sergius Steinke, FR-R1 / Alexej Kranewitter, FR-W2 / Serdar Kahraman, FR-W2 / Denis Legler, FS-TD / Dietmar Deubner, FW-GF / Thomas Bucher, FW-GF / Michael Vintz, FW-M4 / Martin Rueck, FW-P2 / Timo Sponer, LPE1-F / Katja Gietzelt, P1 / Thomas Fritschka, P3 / Sina Wiesner-Sauter, PW / Rebecca Haller, Q / Jochen Walliser, ST-TA / Johannes Glückler, EA / Robert Herrmann, MKS-B / Jakob Kinast, FH-2A / Jürgen Müller, FH-2A / Stefan Fuchs, EV-P / Ralf Knecht, EV-P1 / Vadim Esau, FP-SW / Jürgen Bauhofer, FW-MP / Bruno Filler, FH-2A / Marc Olach, FH-2W / Reinhold Sperlich, CG / Frank Weiss, CS-W / Roger Nowak, FW-GT / Tobias Huber, LPE1-V / Heike Amann, ST-C / Britta Müller, ST-TP / Ingo Decker, ST-V2

Organisationswechsel

Johann Schneider, Konzern → FS-TD / Alexander Bessen, Konzern → LML-LW / Enzo Sticca, MAR FRD-PQ → QW-F / Yvonne Stoerk, ZGM-E → LML / Rüdiger Vossen, ISDH → LML-MU / Halil Ueguer TK-VK → ST-VT / Volker King, MAR FRD-DC → BPE1-EK