Lean, U Quadrat, KVP - wer oder was ist das eigentlich?

Seit September 2014 begleitet uns die Firma U² im Lean Management Prozess. Gerne stellen wir den GEROianern U² etwas genauer vor. Wer verbirgt sich dahinter?

■ Was unterscheidet U² von herkömmlichen Beratern?
Die "klassische" Unternehmensberatung kommt in der Regel aus der Theorie, empfiehlt klassische Standards und Strategien und betrachtet es durchaus als Vorteil, wenn die Aufgabe vor der Umsetzung beendet ist. Klasse – aber vielleicht nicht hilfreich. Denn die meisten Untersuchungen belegen, dass sich der Erfolg und Misserfolg von Konzepten in der Umsetzung entscheidet. U², gegründet 1997, bietet Ihnen hier einen vollkommen anderen Ansatz. Wir konzentrieren uns auf Prozesse und Strukturen und vertrauen auf kundenindividuelle Lösungen. Unsere Beratungsleistungen basieren auf bekannten Theorien, sind aber in der Ausführung "unkonventionell operativ", stark umsetzungsorientiert, versehen mit einem feinen Gespür für das Machbare. Und das hat seinen guten Grund: Ein Großteil unserer Kollegen kommt aus der Automobilproduktion oder dem Maschinenbau. Deshalb schätzen wir den Duft von Maschinenöl und lieben Montage, Werkstatt und Produktion. Dass wir darüber hinaus den einen oder anderen neuen innovativen Impuls setzen können und wollen, versteht sich von selbst. Und dies national wie auch international – entsprechend Ihrer Anforderung.

■ U² Beraterteam
Die Basis der U²- Mannschaft stammt aus der Automobilbranche. Sie war dort während der schwierigen wirtschaftlichen Situation Anfang der 90er-Jahre aktiv. In unterschiedlichen Fachbereichen wurden Veränderungsprozesse erlebt und aktiv unterstützt. Verstärkt wurde die Basis durch Fachleute aus verschiedenen Branchen – Voraussetzung ist eine prozessorientierte Denkweise, Umsetzungsorientierung und die Fähigkeit, mit Personen jeder Hierarchiestufe zusammenarbeiten zu können.

■ Warum U² hält, was sie versprechen.
Wir arbeiten vom Beginn des Konzeptes bis zum Ende der Realisierung für Sie. Ganzheitlich, manchmal hemdsärmelig und unmittelbar. Das hört sich selbstverständlich an – ist es jedoch in der Praxis nicht. Zu diesem Ansatz gehören bei U² Überblick, konkrete Detaillösungen, übergreifende Projektarbeit, die Verbesserung von Schnittstellen und – last but not least – die Vermeidung von Mehrfachanalysen. Dabei nutzen wir unser Know-how und legen selbst Hand an, wenn es um die Verbesserung von Abläufen geht. Wert legen wir dabei zum einen auf Ihre Einbindung und zum anderen auf stabile Lösungen. Denn nur so machen Lösungen langfristig Sinn.

■ Die U² Mission
U² optimiert Prozesse und Produkte
U² stellt die Maximierung des Kundennutzens immer in den Vordergrund
U² bietet Lösungen, die unkonventionell und stets praxisbezogen sind und eine breite Akzeptanz bei Kunden erfahren

Impressum
Artwork orangeroth
graphic projects
susanne roth
www.orangeroth.com
7. Ausgabe 01| 2015
Auflage 1.000 Stück

Herausgeber
GERO GmbH
Dreh · Systemtechnologie
Graneggstraße 13
D · 78585 Bubsheim
www.gerogmbh.de

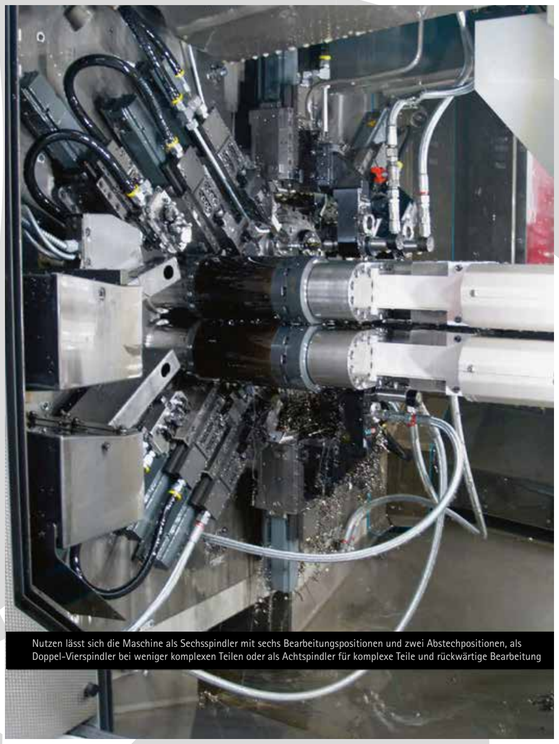
Bildrechte
jürgenfälchle@fotolia.com
maschine+werkzeug 09.14

Wir freuen uns, Ihnen aus dem Entscheidermagazin maschine+werkzeug 09.14 unseren dort aktuell veröffentlichten Anwenderbericht vorstellen zu dürfen. Dieser gewährt Ihnen einen vertiefenden Einblick in unsere neuste Produktionstechnologie der Firma Index.

DREHEN – GERO in Bubsheim fertigt auf einem achtspindligen CNC-Drehautomat MS22C-8 von Index hochpräzise Drehteile für die Automobilindustrie. Dabei schätzt das Bubsheimer Unternehmen besonders die Flexibilität und Stabilität der Maschine.

Enorm flexibel

Einsame Landstraßen in hügeligem Gelände schlängeln sich mal durch dunkle Wälder, mal durch Wiesen und Felder nach Bubsheim am Rande der Schwäbischen Alb. Die eher dünn besiedelte Region ist bekannt für ihre hochpräzise Fertigung - speziell von Drehteilen. Genau zu diesen Spezialisten gehört die GERO GmbH.
Gegründet 1981, war GERO zunächst eine einfache Dreherei mit konventionellen Prodkuktionsmaschinen. „Als ich gesehen habe, dass wir die Mannschaft und die Technologie im Hause haben, um uns weiterzuentwickeln, haben wir 2002 die erste Index-CNC-Mehrspindelmaschine gekauft, erinnert sich GERO-Geschäftsführer Klaus Merkt. Er arbeitete früher selbst einmal bei Index, war ab 1998 bei GERO in verschiedenen Bereichen tätig und ist seit 2004 Geschäftsführer des Bubsheimer Unternehmens.



Nutzen lässt sich die Maschine als Sechsspindler mit sechs Bearbeitungspositionen und zwei Abstechpositionen, als Doppel-Vierspindler bei weniger komplexen Teilen oder als Achtspindler für komplexe Teile und rückwärtige Bearbeitung

Angebot erweitert

„Von den Drehteilen ausgehend haben wir inzwischen unser Angebotsspektrum um Montageteile erweitert", erklärt Klaus Merkt. 2008 kam ein Kompetenzzenrum für die Bereiche Entwicklung und Schulung hinzu und 2013 erfolgte ein Neubau, mit dem die Produktionsstätte erweitert wurde.
Rund 75 Prozent des Umsatzes macht GERO mit Produkten für die Automobilindustrie, bedient daneben auch Kunden aus der Elektro- und Luftfahrtindustrie. Das Unternehmen beschäftigt

Gesteuert wird die MS22C-8 durch die Solution-Line-Steuerung von Siemens mit Touch-Bedienfeld von Index. Die Index-Maschinen sind bei GERO in Gruppen angeordnet. Derzeit führt GERO mehrere Fertigungslinien ein, die die Maschinen, das Qualitätsmangement und das Endverpacken der fertigen Werkstücke umfassen.

erte Schaltteller-Maschinen, circa 20 kurvengesteuerte Maschinen und circa 30 CNC-Drehmaschinen, davon sind circa 20 Index-Maschinen. Klaus Merkt verdeutlicht:„Wir haben dle Index-Maschinen bei uns in Gruppen angeordnet. So haben wir eine Gruppe mit MS32C-Maschinen, eine Gruppe mit MS22C, eine Gruppe mit MS32P und der Nachfolgemaschine MS40P. Die MS22C und die MS22C-8 sind relativ ähnlich, so dass sie gemeinsam ebenfalls eine Gruppe bilden." Die Drehteile, die bei GERO auf den Index-Maschinen gefertigt werden, haben größtenteils Durchesser zwischen 15 und 40 Millimetern. „Unser Spezialgebiet ist die Komplettfertigung. Wir fertigen das Teil komplett von der Stange, so dass es fertig aus der Maschine fällt", erklärt Klaus Merkt. GERO setzt dafür verschiedene Handling-Systeme ein. „Wir drehen mit einer Qualität, dass ein anschließender Finishingprozess entfallen kann. Wichtige Faktoren dafür sind dabei das Werkzeug und die Genauigkeit der Maschine", sagt Klaus Merkt. Lars Herrmann erklärt: „Mit dem Schritt von sechsspindligen MS22C zur achtspindligen MS22C-8 vollzog GERO im Jahr 2012 eine Art Generationenwechsel. Wir haben viele Gespräche geführt, um abzuschätzen, ob es der richtige Weg für GERO sein würde, das bewährte Sechsspindler-Konzept zu verlassen und auf einen Achtspindler umzusteigen." Das klare Ziel sei gewesen, dass die Produktivität in einem größeren Maße erhöht würde, als die Anschaffung mit einer höheren Investition verbunden ist.

Geringer Platzbedarf

Für Klaus Merkt war die Produktivität ebenso entscheidend wie der geringere Platz, den eine MS22C-8 im Vergleich zu zwei MS22C benötigt. Als dritten Punkt führt er an, dass die MS22C-8 eigentlich zwei Maschinen in einer bietet. Lars Herrmann ergänzt: „Mit zwei zusätzlichen Spindeln und mehreren Schlitten lässt sich logischerweise eine höhere Produktivität erzielen. Der Auswurf an Drehteilen ist somit entsprechend höher." Die gemeinsam gesteckten Ziele wurden in allen Bereichen erreicht. Die Bearbeitung eines Drehteils wird auf einem Mehrspindler aufgeteilt in einzelne Teilabschnitte. Stückzeitbestimmend ist laut Merkt die längste Bearbeitung: „Je mehr sich die Bearbeitungsschritte aufteilen lassen, desto kürzer ist die Stückzeit."
Die MS22C-8 bietet mit ihren acht Spindeln enorme Flexibilität: Nutzen lässt sich die Maschine als vollwertiger Sechsspindler mit sechs Bearbeitungspositionen oder als Doppel-Vierspindler bei weniger komplexen Teilen oder als Achtspindler für sehr komplexe Teile und rückwärtige Bearbeitung.
„Damit ist die Flexibilität der Maschine einzigartig in dieser From", äußert sich Martin Stier begeistert. Als weiteren Vorteil nennt er die fluidgekühlten Spindeln, wodurch noch höhere Genauigkeiten erreicht werden können. „Auf den CNC-Mehrspindlern lassen sich alle Technologien abbilden, die bis zu einer Vierachsigkeit gehen", erklärt Bernd Reutter.
Index-Maschinen ermöglichen es, für einfache Teile eine einfache Ausrüstung zu wählen. Für komplexere Teile lässt sich die Maschine entsprechend nachrüsten. „Wichtig dabei ist die Beratung, damit man sich eine Basisausrüstung erstellt. Wenn man die hat, kann man mit Sicherheit einiges abdecken", sagt Klaus Merkt. Schließlich kenne man sein Teilespektrum. „Für uns ist es zudem relevant, wie das Teilespektrum in Zukunft aussehen wird. So vermeiden wir für einen neuen Kundenauftrag auch eine neue Maschine anschaffen zu müssen. Stattdessen lassen sich mit den bestehenden Maschinen weitere Bereiche abdecken", verdeutlicht der GERO Geschäftsführer.

Handling-System

Die neue MS22C-8 bei GERO verfügt über ein eingebautes Handling-System, um die bearbeiteten Teile geordnet aus der Maschine führen zu können. Auch die zwei Synchronspindeln gehören ebenfalls zur Ausstattung der für GERO konfigurierten Maschine. Gesteuert wird sie durch die Solution-Line-Steuerung von Siemens mit Touch-Bedienfeld von Index.
Derzeit führt GERO mehrere Fertigungslinien ein, die die Maschinen, das Qualitätsmangement und das Endverpacken der fertigen Kundenwerkstücke umfassen. Abschließend führt der Geschäftsführer Klaus Merkt aus: „Die Entscheidung für die Index MS22C-8 hat sich im Unternehmen GERO positiv dargestellt."

Weitere Informationen zur Index MS22C-8 finden Sie unter www.maschinenwerkzeug.de/111913

GERO.ZEIT

LEAN ist überall ...

LEAN Produktion
Welche Potenziale stecken im Bereich Produktion?
LEAN Maschine
Können Sie uns sagen, ob die Zykluszeiten Ihrer Maschinen optimal sind - wetten nicht!
LEAN Steuerung | Logistik
Woran erkennen Sie, ob Ihre Prozesse effizient gesteuert sind?
LEAN Qualität
Prozesse so zu gestalten, dass Fehler nicht entstehen – das ist die Kunst.
LEAN Administration
Wie viele unnötige Schleifen werden bei einem Auftrag gedreht?
LEAN Produkt
Die Wertanalyse hilft, gemeinsam mit dem Lieferant Zukaufteile zu analysieren und zu optimieren.

Schlanker macht fitter

„Das trifft nicht nur auf den körperlichen Zustand eines jeden Einzelnen zu, sondern auch auf Prozesse im Unternehmen: Je schlanker („Lean") die Prozesse strukturiert sind, desto reibungsloser und schneller laufen sie ab. Mit dem Wort „Lean" verbinden die meisten von uns organisierte Abläufe im Produktionsbereich u.a. mit der Methode KVP zur Prozessoptimierung.

„Wer immer nur das tut was er immer tut, wird immer nur das erreichen was er immer erreicht"
B. Shaw

■ „Gero goes LEAN" – Projekt

Seit ungefähr drei Monaten begleitet die Mitarbeiter das Wort KVP. Dabei handelt es sich um eine effiziente Methodik zur Prozessoptimierung.

Doch was ist KVP?
Mit KVP (kontinuierlicher Verbesserungsprozess) ist gemeint, dass man derzeitige Zustände kennt, Verbesserungen zur Verbesserung erreichter Zustände umsetzt und den verbesserten Zustand hält. Dies kann sich auf Produktmerkmale, Prozessmerkmale wie auch auf andere Zustände beziehen. KVP ist eine Methodik, mit der alle Mitarbeiter/-innen eingebunden und gehört werden. Jede Meinung zählt. Ziel dieses Projektes ist es, die erforderliche Ergebnisverbesserung der Produktion zu erzielen.

In moderierten Workshops werden unter Einsatz moderner Produktions- und Produktivitätssteigerungsmethoden die Effektivität und Effizienz der Prozesse nachhaltig verbessert.

In gemeinsamen Workshops werden umsetzungsreife Lösungen erarbeitet und vor Ort eingeführt. KVP-Workshops weisen an ihrem Ende immer konkrete und vor allem sichtbare Erfolge auf, z. B. gemessen in Euro, Stunden oder m².
Die Hauptschwerpunkte in jedem Workshop sind die Erkennung und Eliminierung von Verschwendungen aller Art.
Die Schulung aller Teilnehmer und Beteiligten in der Anwendung moderner Produktions- und Produktivitätssteigerungsmethoden enthält verschiedene Methodenansätze aus dem großen „LEAN"-Werkzeugkoffer.

Diese Methoden stützen sich unter anderem auf der „5-S-Philosophie", den „7 Arten der Verschwendung" und verschiedenen Problemlösungsansätzen, wie zum Beispiel PTCA (planen-tun-checken-agieren) und 6W-Technik .... etc. ab.

Das Thema Shopfloor Management ist ebenfalls ein Bestandteil der aktuellen Aktionen. Unter dem modern klingenden Namen Shopfloor-Management führen Unternehmen ein ganzes Bündel von Werkzeugen zur Optimierung der Produktion ein. Unter Shopfloor (aus dem englischen Wort für Fabrik) versteht man in der Industrie den Produktionsbereich als den Ort der Wertschöpfung. Das Konzept des Shopfloor-Managements legt den Focus auf das Geschehen an der Basis. Dort, am Ort der Wertschöpfung, wird über das Wohl und Wehe der Firma entschieden.

Im Regelfall wird der Workshop mit einer Kickoff-Präsentation und Kurzschulung gestartet. Hierbei wird das Team auf das Folgende vorbereitet. Die erarbeiteten und gemeinsam definierten Aufgaben werden in einem Aktivitäten-Blatt dokumentiert und mit klaren Verantwortlichkeiten festgehalten.

In regelmäßigen Review-Terminen wird das Team über den aktuellen Status der Aktivitäten informiert; Ziel ist es, Schwierigkeiten und Verzögerungen früh zu erkennen und Gegenmaßnahmen einzuleiten.

Der wichtigste Faktor ist das Engagement und die Motivation der Mitarbeiter während der Workshops. Es hat sich noch einmal bestätigt, dass die Fachmitarbeiter die größten Know-how-Träger sind und über viele innovative Verbesserungsvorschläge verfügen.
Der zweite Faktor ist die kompromisslose Unterstützung durch das Management. Sowohl die hohen Erwartungen als auch das Interesse am Prozess muss sich durch alle Hierarchiestufen ziehen.

6W – PROBLEMLÖSETECHNIK

WAS?	Was ist das Problem? Was ist die Auswirkung?
WARUM?	Warum ist es ein Problem?
WO?	Wo tritt das Problem auf?
WER?	Wer ist beteiligt? Wer stellt das Problem fest?
WANN?	Wann tritt das Problem auf?
WIE?	Wie oft tritt es auf? Wie ist die Fehlerhäufigkeit? Wie wird das Problem festgestellt?

LEAN Einkauf
Alles dreht sich um den Preis ... nicht nur.
LEAN Entwicklung
Entwicklungsprozesse sind verschwendungsbehaftet.
LEAN Projektmanagement
Sie wollen Projekte straff und systematisch organisieren?
LEAN Energie | Ressourcen
Unsere Ressourcen sind knapp - überall.
LEAN Potenzialanalyse
Sie wollen wissen, wie produktiv Ihr Unternehmen wirklich ist?
LEAN Führung | Kultur
Mit Shopfloor- und Office-Floor-Management Führungsinstrumente schaffen. Verankern Sie den LEAN Gedanken in Ihrer Kultur.

heute rund 200 Mitarbeiter in Bubsheim. Hinsichtlich der Werkstoffe ist GERO nicht nur auf Standard-Stahlsorten wie Automatenstähle und rostfreie Stähle spezialisiert, sondern bearbeitet auch Buntmetalle und Titan.

Enge Partnerschaft

Zwischen GERO und Index besteht seit vielen Jahren eine enge Partnerschaft. „Wir führen Gespräche, die uns weiterbringen. Dazu gehören auch kritische Themen, wenn es beispielsweise um Maschinen geht, die sich noch im Vor-Serien-Stadium befinden", erklärt Lars Herrmann, Verkauf Innendienst bei Index.
„Uns ist es wichtig, mit den Kunden ein partnerschaftliches Verhältnis aufzubauen", betont auch Bernd Reutter, Leiter Verkauf Technik Mehrspindler bei Index. Er ist seit 1997 bei Index für Mehrspindler verantwortlich und aktuell im Index-Standort Deizisau zuständig für das Angebotswesen und die komplette Auftragsbearbeitung.
GERO ist jedoch kein reinrassiger Index-Anwender, sondern nutzt auch Wettbewerbsprodukte. „Daraus ergibt sich eine sehr objektive Sichtweise, was Drehmaschinen betrifft, ergänzt Lars Herrmann. Er arbeitet seit 1995 bei Index, ist im Vertriebsinnendienst tätig und dort für den kaufmännisch-betriebswirtschaftlichen Part zuständig. Zudem ist er Key-Account-Manager für internationale Konzerne und im Rahmen der Direktkundenbetreuung auch kaufmännischer Ansprechpartner für GERO.
„Unsere erste Index-Maschine war 1998 eine einspindlige G200. Zu der Zeit hatten wir noch richtig Respekt vor Index-Maschinen. Dieser Respekt ergab sich aus der Wertigkeit der Maschinen und natürlich durch die CNC-Technik", blickt Martin Stier, technischer Geschäftsleiter bei GERO, zurück. Bei GERO wurde damals noch alles konventionell gedreht. „Unsere Produkte erforderten auch noch kein so komplexes Produktionsmittel einzusetzen. Irgendwann kam dann aber die Zeit", reflektierte Stier. Er verfügt über 30 Jahre Erfahrung in der Zerspanung und kennt sich mit Mehrspindeltechnik bestens aus.
Klaus Merkt erinnert sich: „Nachdem wir die ersten drei, vier CNC-Drehmaschinen von Index angeschafft hatten, spürten wir auf Seiten der Kunden eine regelrechte Begeisterung für die neuen Fertigungsmöglichkeiten, Wir mussten nur noch die Kunden von unserem technologischen Können überzeugen und zeigen, dass wir für ihre Drehteile der richtige Partner sind.

Höhere Ansprüche

Die MS22C-Maschinen hat GERO angeschafft, um die bisher verwendeten konventionellen Drehmaschinen zu ersetzen. „Wir haben gesehen, dass wir auch in diesem Bereich mit schwer zerspanbaren Materialien und höheren Ansprüchen seitens der Kunden zu tun haben", blickt Merkt zurück. „Nachdem Index nach der MS22 auch die MS16C auf den Markt gebracht hat, sieht man bei GERO mittlerweile in der MS16C den Ersatz für die konventionellen Drehmaschinen. „Die MS22C betrachtet der GERO-Geschäftsführer heute eher als Zwischenstufe zwischen dem konventionellen Drehen und dem CNC-Drehen auf Index Achtspindlern. Klaus Merkt und Martin Stier haben sich stets über die neuesten Maschinen von Index informiert. Lange Zeit war dabei ein wichtiges Thema die rückwärtige Bearbeitung. Daraus ergab sich 2012 die Entscheidung, die erste MSC22C.8 anzuschaffen. Mit ihr konnte GERO die Stückzeit inklusive rückwärtiger Beabeitung den Kunden wirtschaftlich anbieten. Im Sommer 2014 kam dann die zweite MS22C-8 dazu.
„Es gibt Teile, die haben wir früher auf der MS22C produziert mit einer Taktzeit von 16 Sekunden, die wir auf der neuen MS22C-8 in zehn Sekunden fertigen können. Mit einem Maschinenbediener erreichen wir so eine erhöhte Ausbringung", verdeutlicht Martin Stier.
Die MS22C-8 eignet sich für die Fertigung hochkomplexer Teile. Aber auch bei weniger komplexen Teilen punktet die Maschine bei kleinen Losgrößen mit ihren kurzen Rüstzeiten gegenüber einer konventionellen Maschine. Zudem sind die gefertigten Teile qualitativ hochwertiger.
Der technische Geschäftsleiter schätzt bei den Index-Maschinen eine hohe Flexibilität, was den Drehdurchmesser und die Schnittgeschwindigkeit angeht. „Wir haben Index Maschinen, die schon eine Spindeldrehzahl von 10.000 Umdrehungen pro Minute bieten. Ein Vorteil ist auch, dass wir auf den Machinen Standard-Werkzeuge mit HSK-, VDI- oder Capto-Werkzeugaufnahmen verwenden können."
Der Drehmaschinenpark bei GERO umfasst insgesamt sieben horizontal arbeitende, hydraulisch gesteu-

Bernd Reutter von Index, Martin Stier und Klaus Merkt von GERO und Lars Herrmann von Index vor der neuen MS22C-8 (v.l.n.r.)

NEWSTICKER

> GERO.KINO
Blut oder Cola? Grusliger ‚Dracula' oder die witzige Komödie ‚Männerhort'? Das war die Frage. Ganz knapp entschieden sich die GEROianer dann für die lustige Variante. Mit Popcorn und guter Laune eingedeckt, genoss man das tolle und besondere Ambiente – ein Kinosaal für GERO alleine. Der erste GERO. KINO-Abend am 15. September 2014 war der volle Erfolg.

> GERO.LIVE
Was ist Gesundheit überhaupt? Diese Frage beanwortete uns der Physiotherapeut Christian Krebs aus Spaichingen ausführlich und sehr unterhaltsam an unserem GERO.LIVE Abend am 15. Okotber 2014.

> FACEBOOK
Wir sind seit Mai 2011 auf Facebook vertreten und haben enorme Fortschritte gemacht. Mit den momentanen 122 Likes sind wir auf gutem Wege, freuen uns über jeden weiteren Like. Geplant sind 2015 auch wieder tolle Verlosungen. Klicken Sie sich rein, gewinnen und liken Sie uns!

> GERO.LIVE
„Employer Branding – Mitarbeiter begeistern und als Arbeitgeber gewinnen."
Das hat uns die HR Talk Referentin Frau Corinna Pommerening als Fachfrau auf diesem Spezialgebiet am 12. Mai 2014 in GERO.LIVE – HR Talk vermittelt.
„Das Ziel ist es, Mehrwerte zu schaffen. Und das für alle Beteiligten: Für den Kunden, den Mitarbeiter, das Unternehmen. Einzigartigkeit gemeinsam erreichen."

Montage des AMG 4.0-Liter-V8-Biturbo-Motors (M178) nach dem Prinzip „one man, one engine". Bild: Mercedes-AMG

Neuer 4.0-V8-Motor bei AMG mit GERO

28.07.2014, 11:39 Uhr
Eines der Highlights im neuen Sportwagen Mercedes-AMG GT ist der neue V8-Motor, für dessen Entwicklung wie auch für die Produktion die Mercedes-AMG GmbH in Affalterbach verantwortlich zeichnet.

■ Beim AMG 4,0-Liter-V8-Biturbomotor handelt es sich um eine Neuentwicklung, die im Mercedes-AMG GT zum Einsatz kommt. Der Achtzylinder-Leichtbautriebsatz soll unter den Performance-Aggregaten mit hoher Effizienz und Umweltverträglichkeit überzeugen.
Mit einer Höchstleistung von 375 kW (510 PS) und einem maximalen Drehmoment von 650 Newtonmetern bietet er Werte auf Rennsportniveau. Der neue Sportwagenmotor folgt einer V8-Tradition, die 1967 mit dem M100 des legendären Rennwagens 300 SEL 6.8 AMG begann.

Mit einer Höchstleistung von 375 kW (510 PS) und einem maximalen Drehmoment von 650 Newtonmetern bietet der neue AMG-V8 Werte auf Rennsportniveau. Bild: Mercedes-AMG

Im neuen AMG V8 kommt eine Biturboaufladung zum Einsatz, bei der die beiden Lader nicht außen an den Zylinderbänken, sondern dazwischen im Zylinder-V angeordnet sind – Fachleute sprechen vom „heißen Innen-V". Die Vorteile: kompakte Motor-Bauweise, optimales Ansprechverhalten und geringe Abgasemissionen. Die Trockensumpfschmierung ermöglicht eine tiefe Einbaulage des Aggregats und eine Absenkung des Schwerpunkts; außerdem ist sie Grundlage für hohe Querbeschleunigungen. Damit ist der intern M178 genannte Triebsatz nach Angaben von AMG der weltweit erste Sportwagenmotor mit heißem Innen-V und Trockensumpfschmierung. Zudem sei der neue AMG-V8 mit 209 Kilogramm Trockengewicht der leichteste Motor im Wettbewerbssegment.

Das Aluminium-Kurbelgehäuse ist in Sandguss-Technologie hergestellt und in Closed-Deck-Bauweise ausgeführt. Diese Konstruktion sorge für hohe Festigkeit bei möglichst niedrigem Gewicht und ermögliche Spitzendrücke von bis zu 130 bar, so die AMG-Leute. Die Zylinderlaufbahnen in Nanoslide-Technologie sind nach Angaben von AMG doppelt so hart wie konventionelle Grauguss laufbüchsen.

Tobias Moers, Vorsitzender der Geschäftsführung der Mercedes-AMG GmbH: „Achtzylinder sind ein wesentlicher Bestandteil der AMG Philosophie und zählen zum Markenversprechen ‚Driving Performance'. Der V8-Biturbomotor für unseren neuen GT wird die Kunden begeistern!" Die Mercedes-AMG GmbH ist für Entwicklung und Produktion völlig eigenständig verantwortlich. Der AMG 4,0-Liter-V8-Biturbomotor wird nach dem Prinzip „one man, one engine" in Affalterbach hergestellt.

In der AMG Motorenmanufaktur fertigen die Monteure unter Einhaltung strengster Qualitätsstandards die Hochleistungs-Triebwerke von Hand und besiegeln ihre Leistung mit einer Unterschrift auf der AMG-Motorenplakette.
IWIS

Katharina Mährlein, Initiatorin, Tanja Köhler Daniel Geczi, Pater Anselm Grün, Susanne Roth v.l.

Stark wie Bambus
Die Initiative

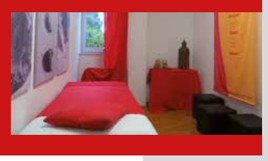
Ausgezeichnet mit dem SOUL@WORK AWARD 2014

Die GERO GmbH erhielt im feierlichen Rahmen vor 300 Gästen anlässlich des 1. Soul@Work-Kongresses im Kloster Eberbach in Eltville den Soul@Work-Award 2014.

■ **Mehr über die Initiative ‚Stark wie Bambus' und den Soul@Work-Award**
Die Initiative ‚Stark wie Bambus' hat es sich zur Aufgabe gemacht, Unternehmen, Wirtschaft und deren Akteure für die Themen Sucht, Burn-out und Depression zu sensibilisieren und den Umgang mit diesen Erkrankungen zu schulen. Ins Leben gerufen wurde dieses Auszeichnung von der Initiative ‚Stark wie Bambus' unter der Leitung der Resilienz-Expertin Katherina Maehrlein (www.stark-wie-bambus.de)
Der Soul@Work-Award wird an Unternehmen und Personen verliehen, die sich vorbildlich durch Maßnahmen zur Prävention von psychischen Erkrankungen am Arbeitsplatz verhalten. So auch die GERO GmbH.

Die Begründung der Jury
„… Eine der großen Herausforderungen für Unternehmen ist es, die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in die Selbstverantwortung für ihre Gesundheit zu bringen. Unternehmen stellen zum größten Teil kostenlos ein großartiges Angebot zur Verfügung, doch nur wenige aus der Belegschaft nehmen es an. Eigentlich ein Grund für Unternehmen, das Engagement wieder einzudampfen. Nicht so jedoch bei der GERO GmbH. Seit Jahren bietet das mittelständische Familienunternehmen ein breitgefächertes Programm zum Erhalt der Gesundheit an. Neben Obsttagen, Rückenschule und Massage gibt es auch ein spezielles Angebot zur Prävention von Stress-Erkrankungen. Dabei zeigt die GERO GmbH ein großes Durchhaltevermögen. Die Kurse werden kontinuierlich angeboten – auch wenn die Teilnehmeranzahl mal gering sein sollte. …"
Der Award wurde persönlich durch die Kongress-Initiatorin Katharina Maehrlein und den Leiter Gesundheitsmanagement der Techniker Krankenkasse Thomas Holm überreicht.

Die insgesamt fünf Preisträger, zu denen neben der GERO GmbH auch Größen wie BASF und EnBW gehören, wurden von Persönlichkeiten aus Politik, Wirtschaft und Gesundheitswesen aus Deutschland, Österreich und der Schweiz ausgewählt. GERO kann also zu Recht stolz auf diese Auszeichnung sein.



Auf den Spuren der Lebensqualität!

Mitten im Zentrum von GERO finden wir diese kleine Oase der Ruhe! Betriebliche Gesundheitsförderung für die GEROianer mit Marie-Luise Lender, ShenDo Shiatsu Gesundheitspraktikerin.

■ Da wir gerne unsere Mitarbeiter unterstützen möchten, achtsam mit ihrer Gesundheit umzugehen, wird GERO ab 2015 die Behandlungen bei Frau Lender allen GEROianern schenken. Selbstverständlich haben wir auch an die Nachtschicht gedacht. Gerne kann Frau Lender bei Bedarf auch schon um 7.30 Uhr im Hause die Behandlungen starten. Alle Mitarbeiter können sich in die ausgelegte Liste (beim Behandlungsraum, neben dem Waschraum) eintragen. Die Eintragungen in die Terminliste für Shiatsu-Anwendungen hier im Haus sind verbindlich. Falls ein Termin nicht wahrgenommen werden kann, muss der Termin rechtzeitig gestrichen werden bzw. weitergegeben werden. Bei unentschuldigtem Fernbleiben würde Frau Lender einerseits ein Ausfall entstehen, andererseits würde der Termin für einen anderen Mitarbeiter blockiert. In diesem Fall wird von entsprechenden Mitarbeitern der Ausfall eingefordert bzw. die Anwendungsgebühr vom Lohn einbehalten.
Wir möchten deshalb alle Genießer um einen verantwortungsvollen Umgang mit den Terminen bitten, damit dieses Angebot reibungslos umgesetzt werden kann und freuen uns, wenn es zum Wohle Ihrer Gesundheit und Ihres Wohlbefindens regen Anklang findet.
Die Behandlungen finden ab 2015 montags zweiwöchig morgens statt und werden 20 Minuten dauern. Während der Behandlung muss abgestempelt sein und die Zeit nachgearbeitet werden.
Heilsame Entlastung wird erfahren, Regeneration kann sich einstellen. SUR

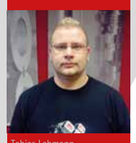
Weihnachtsfeier auf dem Konstanzer Weihnachtsmarkt

Am Freitag, den 5. Dezember 2014 fand die GERO-Azubi-Weihnachtsfeier auf dem sehr schönen Konstanzer Weihnachtsmarkt statt.

■ Mit Vorfreude trafen wir uns alle um 14.00 Uhr am Bahnhof in Spaichingen, um anschließend mit dem Zug in Richtung Konstanz zu fahren. Dort angekommen, schlenderten wir erst einmal gemütlich Richtung Weihnachtsmarkt.
In weihnachtlicher Atmosphäre am See tranken wir zusammen den ersten Glühwein. An Verpflegung fehlte es uns an nichts, da diese GERO spendierte! So verbrachten wir einige gemütliche und lustige Stunden miteinander. Ab 17.00 Uhr konnten wir dann auf eigene Faust unterwegs sein. Der Großteil blieb zusammen, Einzelne machten noch Weihnachtsshopping.
Der Umgang untereinander, an diesem schönen Tag, spiegelte das gute Arbeitsklima unter den Azubis und deren Ausbilder wider. Eine wirklich schöne Weihnachtsfeier – wir freuen uns aufs nächste Jahr! :-) ANW

Unser ‚Küken-Zuwachs'

Dieses Jahr darf GERO insgesamt fünf junge und motivierte Jugendliche als ‚Küken-Zuwachs' herzlich willkommen heißen! Sie alle haben ihre Ausbildung seit 1. September 14 bei uns begonnen. Ein Interview, das unsere Azubis selbstständig durchgeführt haben, gibt einen ersten Einblick.

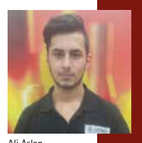


Tobias Lehmann

■ Vorname | Name Tobias Lehmann, 25 Jahre aus Schramberg | Sulgen
Ausbildungsberuf Fachinformatiker

Warum hast du dich für diesen Ausbildungsberuf entschieden?
Weil PCs und Software schon immer mein Hobby und Leidenschaft war und ich gerne mit diesen Medien beruflich zu tun haben wollte.
Und warum hast du dich für die Firma GERO entschieden?
Während meiner Bewerbungsphase habe ich mich auf der GERO-Homepage über die Firma informiert und sie war mir gleich sympathisch. GERO hat auch sehr schnell die Initiative ergriffen, was ein Vorstellungsgespräch und die tatsächliche Einstellung anbelangte. Es hat einfach alles gepasst. Danke nochmal!
Wie verbringst du deine Freizeit?
;-) sehr gerne am PC! Aber ich koche auch noch sehr gerne, spiele Bass-Gitarre (leider nicht mehr in einer Band) und schaue gerne Fußball im TV oder auch mal im Stadion.
Wie war dein Start bei der Firma GERO, wie hast du die ersten Wochen erlebt?
Klasse. Ich habe sehr viel Input zum Verarbeiten bekommen, was super ist. Ich fühle mich pudelwohl!

■ Vorname | Name Ali Aslan, 20 Jahre aus Albstadt-Tailfingen
Ausbildungsberuf Zerspanungsmechaniker FR Automaten-Drehtechnik



Ali Aslan

Warum hast du dich für diesen Ausbildungsberuf entschieden?
Ich habe mich für diesen Ausbildungsberuf entschieden, weil ich schon immer einen handwerklichen Beruf im Sinne hatte. Außerdem gefällt mir das Bedienen von Maschinen und die Bearbeitung von Metallen.
Warum hast du dich für die Firma GERO entschieden?
Durch die Empfehlung meiner Freunde wurde ich auf Gero aufmerksam. Daraufhin habe ich mich über das Unternehmen informiert und anschließend beworben.
Wie verbringst du deine Freizeit?
In meiner Freizeit spiele ich gerne Fußball und fahre Fahrrad.
Wie war dein Start bei GERO, wie hast du die ersten Wochen erlebt?
Es hat mir super gefallen, ganz besonders haben mir die Werkstatt und die netten Kollegen gefallen.

■ Vorname | Name Mike Cinardo, 23 Jahre aus Reichenbach
Ausbildungsberuf Zerspanungsmechaniker FR Automaten-Drehtechnik

Mike Cinardo

Warum hast du dich für diesen Ausbildungsberuf entschieden?
Da ich schon ein wenig Berufserfahrung in diesem Beruf sammeln durfte, wusste ich, dass es mir gut gefällt. Außerdem möchte ich eine abgeschlossene Berufsausbildung.
Und warum hast du dich für die Firma GERO entschieden?
Ich habe mich für GERO entschieden, da ich nun schon seit drei Jahren hier beschäftigt bin. Aus diesem Grund bin ich mir sicher, meine Ausbildung hier gut abschließen zu können.
Wie verbringst du deine Freizeit?
Ich reise sehr gerne durch neue Umgebungen, fahre gerne Auto und teste gerne mein handwerkliches Können aus.
Wie war dein Start bei GERO, wie hast du die ersten Wochen erlebt?
Sehr interessant, da ich neue Einblicke in die Firma bekommen habe. Es ist für mich nach drei Jahren Arbeit eine neue Erfahrung.

■ Vorname | Name Matthias Schwarz, 27 Jahre aus Köln, nun wohnhaft in Bubsecity (Bubsheim)
Ausbildungsberuf Industriemechaniker

Matthias Schwarz

Warum hast du dich für diesen Ausbildungsberuf entschieden?
Mich reizt es flexibel zu sein und nicht monotone Arbeit zu haben!
Und warum hast du dich für die Firma GERO entschieden?
Da ich schon seit 2011 Geroianer bin, fiel es mir nicht schwer, mich für Gero als meinen Ausbildungsbetrieb zu entscheiden.
Wie verbringst du deine Freizeit?
Ich spiele mit einigen der anderen Azubis das Spiel LoL für den PC und gehe gerne ins Kino. Außerdem zeichne ich auch gerne.
Wie war dein Start bei GERO, wie hast du die ersten Wochen erlebt?
2011 ist zuuuuuuu lange her …

■ Vorname | Name Ralph Samschitzki, 21 Jahre aus Gosheim
Ausbildungsberuf Industriekaufmann

Ralph Samschitzki

Warum hast du dich für diesen Ausbildungsberuf entschieden?
Mir ist der Kontakt zu Menschen sehr wichtig. Außerdem gefallen mir sehr gut organisatorische Tätigkeiten und die Kommunikation mit Kunden.
Und warum hast du dich für die Firma GERO entschieden?
Um eine gute Ausbildung und Basis für das Leben zu bekommen. Um eine geregelte und strukturierte Ausbildungszeit zu haben. Es wurde ein tolles Bild der Firma von Herrn Geczi dargestellt. Die Entscheidung fiel mir letztendlich leicht.
Wie verbringst du deine Freizeit?
Ich spiele gerne Basketball, fahre Kart und gehe mit Freunden aus. Außerdem bin ich stark an PC und Medien interessiert.
Wie war dein Start bei der Firma GERO, wie hast du die ersten Wochen erlebt?
Die ersten zwei Wochen war ich in der Lehrwerkstatt. Die Azubis waren freundlich und hilfsbereit. Es herrschte ein starker Teamwille. Durch meine bereits abgeschlossene, technische Ausbildung gab es nicht sehr viel Neues zu entdecken. Teilweise war es dann doch recht eintönig, jedoch steigert das nur die Vorfreude und Motivation für eine neue Ausbildung.

Sascha Becker

Werkzeugschleiferei

Damit die GEROianer auch mal Sascha Becker, seit März 2014 Abteilungsleiter Werkzeugschleiferei, von einer anderen Seite kennenlernen dürfen, stellten wir ihm ein paar Fragen.

Erzählen Sie uns etwas zu Ihrer Person und Ihren Anfängen:
Ich bin 32 Jahre alt, lebe in Sigmaringen und begonnen hat alles mit einer Lehre zum Zerspanungsmechaniker in Fachrichtung Schleiftechnik. Hier konnte ich all mein Basiswissen sammeln.
Anschließend konnte ich über 10 Jahre verschiedene Schleifverfahren, das Erodieren und die CAD/CAM Programmierung kennenlernen, was mir sehr viel Spaß gemacht hat.
Da ich schon immer ein sehr ehrgeiziger Mensch gewesen bin, wusste ich damals schon, dass das erst der Anfang war. So entschloss ich mich, berufsbegleitend den Feinwerkmechaniker Handwerksmeister zu machen. Das war für mich persönlich eine sehr interessante Erfahrung, da diese Weiterbildung nicht nur sehr praxisorientiert, sondern auch sehr betriebsorientiert war.

Nun sind Sie seit März 2014 bei GERO als Abteilungsleiter in der Werkzeugschleiferei eingestellt und haben schon viel Gutes einbringen können, was genau erfüllt Sie denn an Ihrem Beruf?
Ich habe mich bei GERO beworben, da ich den Wunsch nach mehr Verantwortung und einer Führungsposition hatte. Von der Organisation meiner Abteilung über die Werkzeugherstellung bis hin zur konstruktiven Unterstützung bin ich in meiner Position eingebunden.
Die Besonderheit liegt in jedem neuen Tag, denn hier finden sich immer wieder neue Herausforderungen, die das Ganze interessant machen. Ich lerne sehr viel dazu und entwickle mich stetig weiter.

Was ist Ihr persönliches Ziel hier bei GERO?
Die Werkzeugschleiferei soll natürlich alle Anforderungen optimal erfüllen können und wir möchten unsere Ziele in einem starken Team erreichen. Darum ist ein lebenslanges Lernen sehr wichtig, auch wenn man oft nicht weiß, wo die Reise hingeht.

Welchen Wunsch würden Sie sich gerne mal erfüllen?
Naja, eine Kreuzfahrt durch die Karibik wäre natürlich nicht schlecht – Einfach mal die Welt in all ihren Facetten sehen!
Alles in allem wünsche ich mir wahrscheinlich das, was sich so viele wünschen – ein sorgenfreies Leben! KAG

Haut Herr Cinardo ihn oder nicht???

Cannstatter Volksfest ‚Der Wasen'

Endlich war es wieder so weit: Am 10. Oktober 2014 stand der Azubiausflug vor der Tür. Jährlich veranstaltet GERO zu Beginn des neuen Ausbildungsjahres einen Ausflug für seine Auszubildenden. Für 10 Azubis ging es dieses Jahr auf das Cannstatter Volksfest.

■ Auf unserem Programm stand: Zusammen den Cannstatter Wasen erkundigen, sich untereinander besser kennenzulernen und natürlich gemeinsam sehr viel Spaß zu haben!

Frisch und munter starteten wir an diesem Freitag um 9.30 Uhr am Bahnhof in Rottweil. Auf Grund der noch weit verbreiteten Müdigkeit ging es auf der Zugfahrt eher leise zu. Zwei Stunden später erreichten wir die Haltestelle Stuttgart-Bad Cannstatt. Nach einem kurzen Fußmarsch kamen wir endlich am Wasen an. Da die meisten von uns Hunger hatten, beschlossen wir gemeinsam etwas essen zu gehen. Als wir an den ersten Fahrgeschäften vorbeiliefen, konnten wir uns aber nicht zurückhalten: An einer Autoscooterbahn kaufte Herr Geczi für jeden von uns einen Fahrchip. Nach einigen spaßigen Achterbahnfahrten und Wurfbudenbesuchen fanden wir endlich einen Imbissstand. Jeder von uns bestellte sich etwas, anschließend aßen wir genüsslich zusammen.

Ab 14.00 Uhr durften wir dann ohne Aufsicht den Wasen erkundigen. Manche von uns machten sich auf den Weg Richtung der Festzelte: Bei einer super Partystimmung genossen wir zusammen die Maß Bier. Die restlichen Azubis entschieden sich dafür, noch weitere Fahrgeschäfte, Wurf-und Schießbuden abzuklappern. Der ein oder andere Azubi erlangte sogar einen Preis!

Gegen 16.00 Uhr traten die ersten Azubis ihre Heimreise an. Einige von uns bekamen einfach nicht genug, deshalb verweilten sie bis zum späten Abend auf dem Cannstatter Volksfest. Es war ein rundum gelungener Tag, an dem sich alle Auszubildenden austauschten und dadurch besser kennenlernten!
ANW

GERO-Azubis auf der AMB

GERO Azubi-Besuch der AMB in Stuttgart

Am 18. September besuchten 18 Auszubildende der Firma GERO die internationale Messe AMB in Stuttgart. Das Interesse war groß und die Müdigkeit danach ebenso.

■ Die AMB – Internationale Ausstellung für Metallbearbeitung - ist die Leitmesse der Branche in den geraden Jahren und zählt zu den Top 5 Messen weltweit für die Zerspantechnik. Alle zwei Jahre zeigen rund 1.350 Aussteller aus nahezu 30 Ländern die neuesten Entwicklungen bei Werkzeugmaschinen, Präzisionswerkzeugen und zugehörige Peripherie für die spanabhebende Metallbearbeitung. Dieses Jahr konnte die Messe einen neuen Rekord verzeichnen mit insgesamt 90.331 Fachbesuchern. Die AMB festigt somit ihren Platz unter den Top 5 Branchenmessen weltweit. Klar, dass die GEROianer Azubis auch nicht fehlen durften. Sie wurden zunächst in 3er-Gruppen eingeteilt. Die Kleingruppen konnten sich so, je nach Interessen, ihren eigenen Überblick der Messe machen.
Viele waren begeistert von den technischen Vorführungen wie z. B. mit einem flinken Roboter Tischkicker spielen, die größte CNC-Maschine mit 18 m Länge entdecken, oder aber eine Tischfräsmaschine, die nicht einmal eine aufgestellte Münze zum Fall bringt, beobachten. Gegen 15.30 Uhr ging es dann zurück auf den Heimweg, die müden Gesichtern sprachen Bände. So eine Messe ist doch immer wieder voller neuen Entdeckungen und Anregungen. Die Begeisterung für Technik wurde dadurch mal wieder bestätigt. SUR

Das WM-Sommerfest

Spannung pur!

■ **Hummels kommt, Hummels und … jaaa, er macht das Tor! In der 13. Minute steht es für Deutschland 1:0 gegen Frankreich. Einen guten Start in den Sommer und den WM-Traum durften wir am 4. Juni bei dem diesjährigen GERO-Sommerfest erleben.**

Alle GEROianer und deren Familien waren eingeladen, das Viertelfinalspiel Deutschland gegen Frankreich gemeinsam anzuschauen. Unser Sommerfest fand im neuen Werk 2 statt und wir konnten das Spiel über eine große Leinwand live miterleben. Nach einer kurzen Ehrung aller Jubilare und der ausgelernten Auszubildenden wurde das leckere Grillbuffet eröffnet. Um 18.00 Uhr war Anpfiff und einige von uns ziemlich angespannt, bis endlich das Tor gegen Frankreich fiel. Beim Schlusspfiff in der 93. Minute waren alle froh und erleichtert, dass Deutschland als klarer Sieger in das Halbfinale gegen Brasilien einzog. Die Stimmung war somit super und wir hatten viel Spaß und auch Gelegenheit mehr Zeit mit unseren Kollegen zu verbringen.
Passend zum Thema Fußball wurde uns ein Tisch-Kicker zur Verfügung gestellt, mit dem wir unsere Profitalente unter Beweis stellen konnten. Für jeden Spaß war gesorgt. Der Abend war rundum gelungen. Das GERO-Sommerfest war wieder einmal ein gelungener Event im GERO-Kalender 2014 und wir freuen uns schon auf viele weitere.