

## Sartorius electronics im Spannungsfeld zwischen Veränderung und Kontinuität

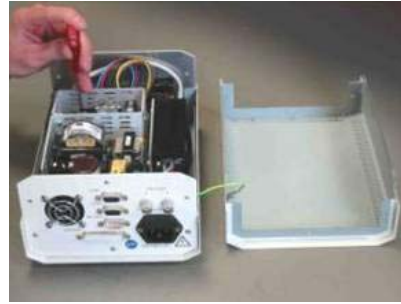
Holger Möhwald, Möhwald Unternehmensberatung, Göttingen  
Wilfried Werkmeister, Sartorius electronics, Göttingen



# Sartorius electronics: Elektronikbaugruppen und vieles mehr



Zertifiziert für RoHS-konforme Fertigung



Fertigung elektronischer Komplettbaugruppen



KANBAN-Belieferung: flexibel und in kleinen Losgrößen



Design to cost für optimierte Kosten- und Leistungsdaten

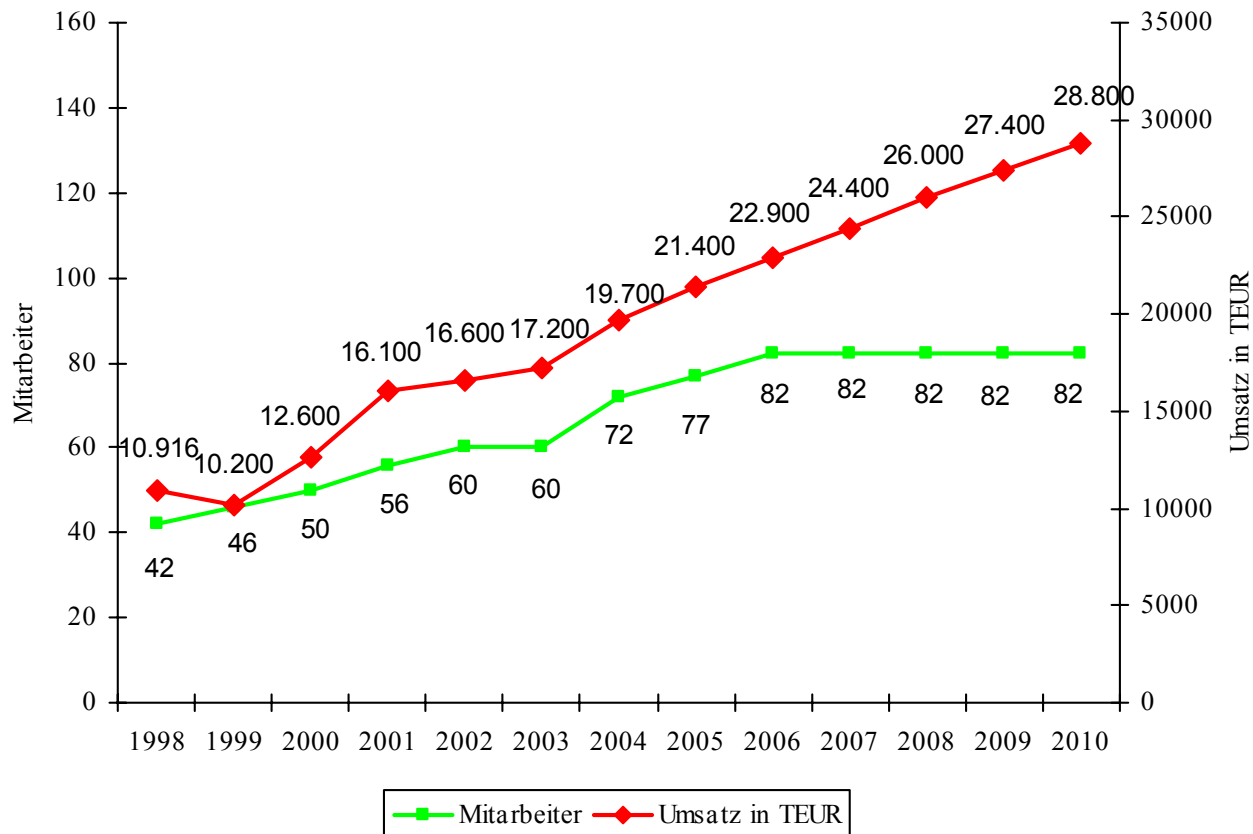


Leistungsstarke SMD-Bestückautomaten für hohe Automatisierung



Moderne vollautomatische Prüftechnologie

# Entwicklung von Umsatz und Mitarbeitern bei Sartorius electronics bis 2010



# Gruppenarbeit und Prämienentlohnung wurden 1995 eingeführt



Gruppendynamik-Workshops

Job Rotation

Führungskräfteschulung

Coaching

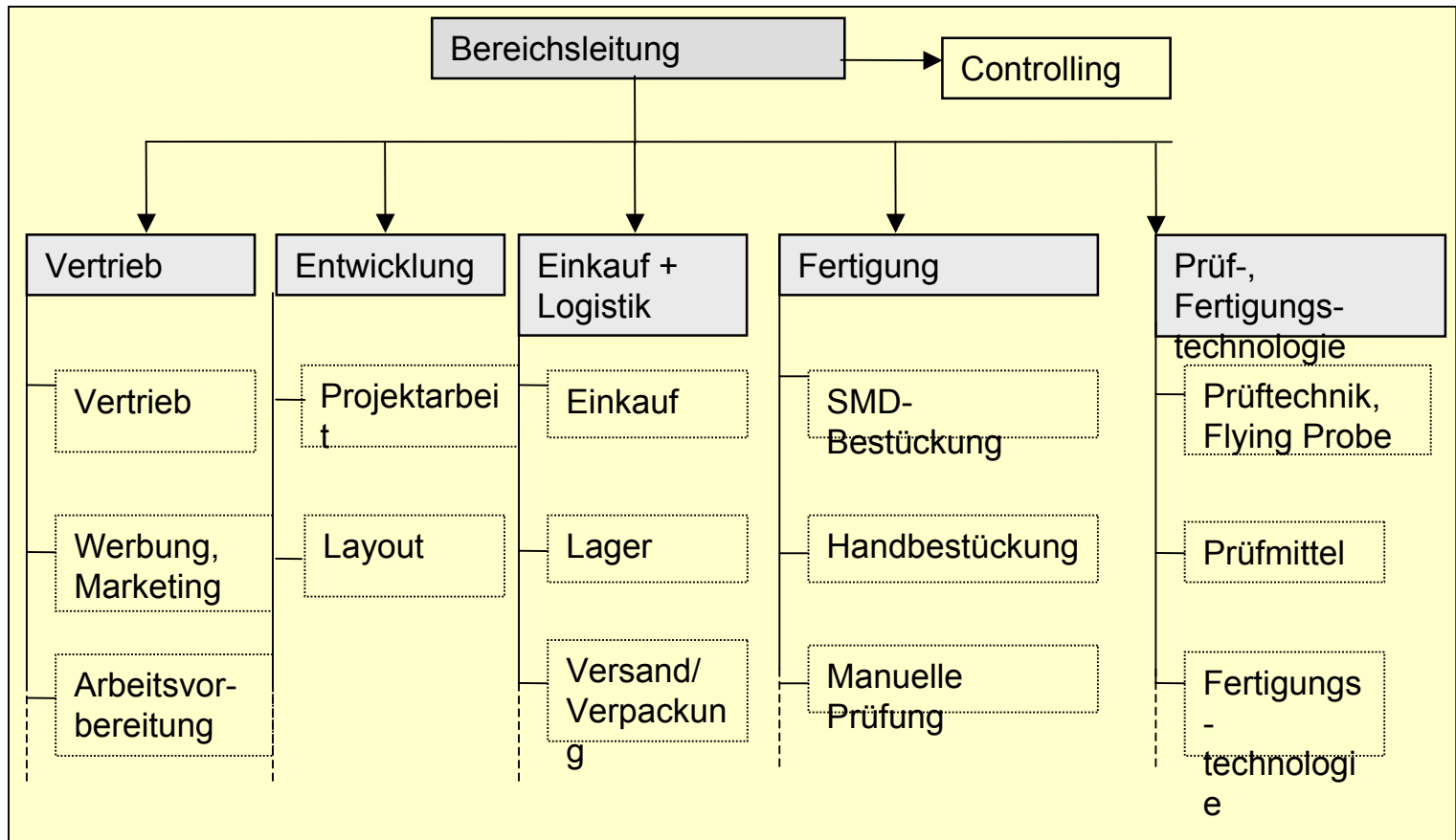
# Ab 2000 verstärkt Kompetenzentwicklung und Mitarbeitergespräch

Aufbau des externen Kundengeschäfts erfordert deutlichen Ausbau an Kenntnissen und Fertigkeiten

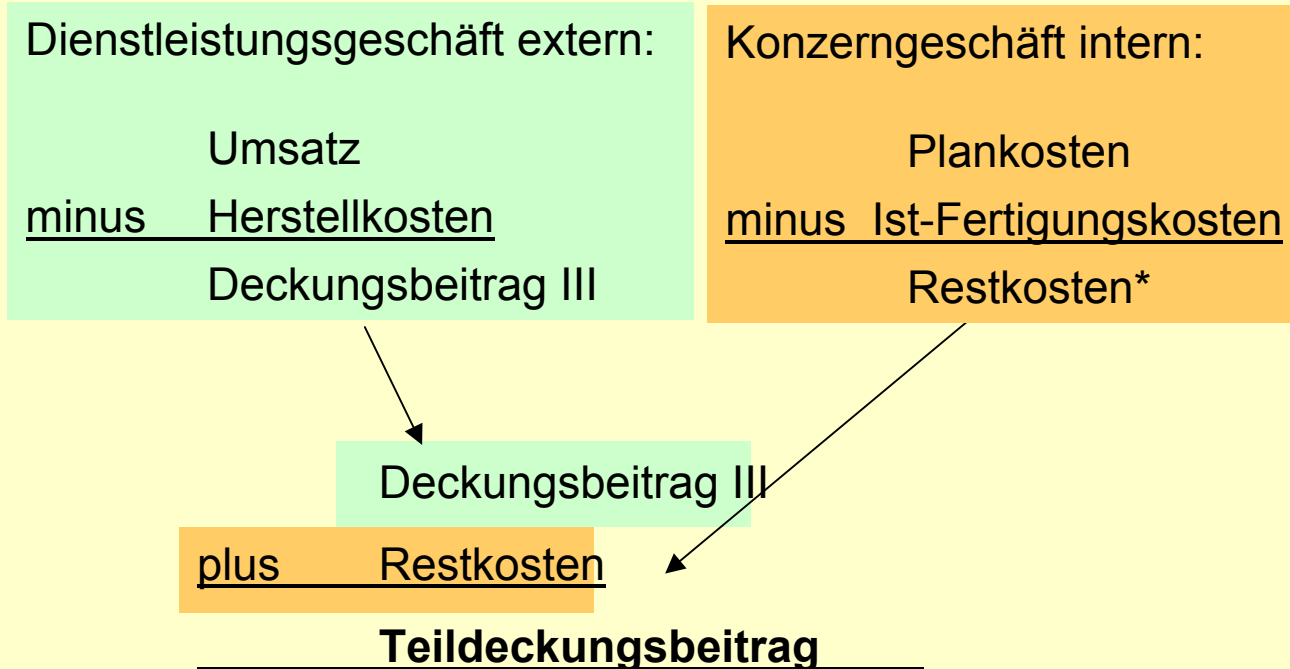
|  |   |   |  |        |
|--|---|---|--|--------|
| Name .....   |   | Anmerkung: Der persönliche Qualifizierungsplan ist mit dem Bedarf der gesamten Abteilung abzustimmen. Dies gilt insbesondere für die Mindestteilnehmerzahl von Kursen |  |        |
| Lohngruppe .....   |   |   |  |        |
| Arbeitsbereich .....   |   |   |  |        |
| Von der Mitarbeiterin/ dem Mitarbeiter regelmäßig ausgeführte Tätigkeiten                                      | Qualifizierungsstand nach Einschätzung Mitarbeiter* | Qualifizierungsstand nach Einschätzung Fachvorgesetzter*  | Qualifizierungsbedarf (bei „JA“ erfolgt Aufnahme in den Qualifizierungsplan) |        |
|  |   |   | 0 Ja   | 0 Nein |
|  |   |   | 0 Ja   | 0 Nein |
|  |   |   | 0 Ja   | 0 Nein |
| * Die Einschätzung bitte auf einer Skala von 1 (beherrscht sehr gut) bis 5 (Anlernkenntnisse) eintragen        |   |   |  |        |
| Entwicklungsvorstellungen, die der Mitarbeiter für sich hat (fachlich, sozial, EDV, Führung, usw.):            |   |   |  |        |
| Entwicklungsvorstellungen, die der Vorgesetzte für den Mitarbeiter hat (fachlich, sozial, EDV, Führung, usw.): |   |   |  |        |

| Maßnahme   | Anzahl der Personen |
|--|---------------------|
| EDV Grundlagen (Einführung PC, MS Office, SAP, usw.)           | 29                  |
| Grundlagen Elektronik, Mechanik                                | 16                  |
| Betriebsmittelschulung (u.a. Löten, Prüfen)                    | 13                  |
| Kaufmännische Grundlagen, Terminstelle, Projektmanagement      | 4                   |
| Externer Kundenbesuch  | 2                   |
| Produktkenntnisse  | 2                   |
| EDV Spezial (Corel Draw, CAD-Software, Betriebsmittelsoftware) | 2                   |
| Fachschulung beim Lieferanten                                  | 1                   |
| Meisterschule  | 1                   |

# Organisationsgestaltung für ein wachsendes Unternehmen



# Gewinnorientierte Prämie für Mitarbeiter = Teildeckungsbeitrag



\* Restkosten: Überdeckung: negativer Zahlenwert; Unterdeckung: positiver Zahlenwert




# Mitarbeitergetragenes und Führungsgestütztes KVP





# KVP: Erste Ergebnisse werden bereits dokumentiert

|   |   |   |   |   |        |
|---|---|---|---|---|--------|
| Bessere Absprache bei Wartung der neuen bleifreien Lötanlage, man meint manchmal, es würde in jeder Schicht nur gewartet  | 0 | 0 | 0 | + |        |
| Bessere Lösung bei gelben Kisten (Foto folgt)   |   |   |   |   |        |
| Im Prüffeld sind es sehr lange Wege ins Lager, um Teile zu holen  | - | 0 | 0 | + |        |
| Qualifiziertes Personal in der Spätschicht, um auch mittlere Schäden an den Maschinen zu beheben.   | - | - | - | + |        |
| <b>Szczymanick</b>  |   |   |   |   |        |
| Wenn Bauteile fehlen und wir ins Lager müssen, gehen wir erst in den <u>SMD-Raum</u> um den Schlüssel zu holen und dann ins Lager und den gleichen Weg wieder zurück. Es wäre doch sinnvoll, den Schlüssel zum Beispiel bei Fr. Hoffmann zu deponieren um Zeit für die Wege zu sparen.                                      | + | + | + | + | Peters |
|    |   |   |   |   |        |
| Es gibt einen Turm, ( Rondell für Bauteile, steht beim Prüfen ) wie wäre es wenn man es in einen <u>Pattanoster</u> umwandeln könnte mit ausführlicher Beschriftung, dann würde das lange durchsuchen des Turmes entfallen und wieder Zeit gespart.   | - | 0 | 0 | + |        |
| Lötrahmen müssen gewaschen werden und dieses wird im Keller in einem Automaten gemacht. Es gehen nur 2 Stück rein und man muss dementsprechend oft in den Keller. Sinnvoller wäre es wenn dieser Waschautomat auch in der Nähe der Lötanlage aufgestellt werden würde. Lange Wege entfallen und Ausfälle in der Produktion. | - | 0 | 0 | + |        |
| Eine Farbcodetafel in groß an die Wand oder Magnettafel hängen damit man schnell mal nachsehen wie die Werte der Widerstände sind die man braucht   | 0 | 0 | 0 | 0 |        |
| In den Ordnern wo die Beschriftungsetiketten sind für die Holzbretter, Ordnung reinbringen und übersichtlich  | 0 | 0 | 0 | + | Peters |

## Ausblick und Fazit

- Einführung der gewinnorientierten Prämie bis Ende 2008
- Führen mit Zielen mit tariflichen Bereich im Sartorius Konzern einmalig
- Im nächsten Schritt Unternehmens-Kostcenter-Beteiligung für alle Mitarbeiter von Sartorius electronics
  - Motivation für den spürbaren Erfolg
  - Übernahme von Verantwortung
  - Chance und Risiko

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit.

