

# GEYER FLYER

Informationen aus der der GEYER GRUPPE

Die weltwirtschaftliche Krise ist in aller Munde und befruchtet sich in vielen Bereichen unseres Lebens durch sich selbst. Negative Nachrichten potenzieren sich zu Gefühlen von Unsicherheit und Angst. Daran möchte ich mich nicht beteiligen und Ihnen lieber von positiven Entwicklungen in unserem Unternehmen berichten.

Das Forum der GEYER-GRUPPE am Stammsitz in der Blohmstraße ist nun schon seit einem Jahr in Betrieb. Wir können auf eine Vielzahl von Veranstaltungen zurückblicken, die uns in der Öffentlichkeit einige Aufmerksamkeit eingebracht haben. Sogar das rbb-Radio hat aus dem GEYER-FORUM gesendet. Neben den vielen betrieblichen Weiterbildungsveranstaltungen und Betriebsversammlungen, für die unser Forum gedacht ist, um unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern einen attraktiven Rahmen zu bieten, sind es die abendlichen Vortragsveranstaltungen, die unsere Kompetenz und unser gesellschaftspolitisches Engagement unterstreichen. Eine große Zahl namhafter Gäste aus Politik, Wissenschaft und Wirtschaft haben uns in den vergangenen Monaten besucht und viele interessante Po-



diumsdiskussionen erlebt. Weit mehr als dreißig spannende Themen standen seit der Eröffnung auf der Tagesordnung unseres Forums und haben unsere Vertriebsarbeit unterstützt.

Die Ausbildung unseres Nachwuchses wird weiterhin mit großer Aufmerksamkeit begleitet. In Berlin werden zusätzliche Ausbildungsplätze geschaffen. In Dessau werden wir in den nächsten Wochen mit dem Porsche-Junior-Projekt, das wir schon an zwei Schulen umset-

zen, beginnen. Die Restaurierung eines alten Traktors wird sicher für Begeisterung und Motivation sorgen. Praktika für Schüler und Studenten sowie Betriebsbesichtigungen für Schulklassen und Lehrerkollegen werden auch weiterhin unsere soziale Verantwortung verdeutlichen. Investitionen in die Zukunft beinhalten in unserem Hause nicht nur Gebäude, Maschinen und Anlagen, sondern und ganz besonders Ausbildung, Weiterbildung sowie gesellschaftliches Engagement.

Noch etwas Gutes gibt es zu berichten: Am 24. März wurde auf unserem Firmengelände in der Blohmstraße der Kindergarten eröffnet. In einem Vorzeigeprojekt, das wir gemeinsam mit dem Unternehmensnetzwerk Motzener Straße und dem Berliner Senat realisieren konnten, finden 60 Kinder Platz. Mehrsprachigkeit, ein zukunftsweisendes Raumkonzept, aber vor allen Dingen Zuwendung und Geborgenheit, gehören zu den Selbstverständlichkeiten der Einrichtung.

In diesem positiven Sinne vertraue ich auch weiterhin auf Ihre persönliche Unterstützung bei der Gestaltung unserer gemeinsamen Zukunft ....

Ihr Norbert Geyer

*Rainer Mauser, Michaela Rüdric und Norbert Haupt (von links) nahmen an der proAlpha-Schulung am 27. Januar 2009 im Geyer-Forum teil. Ein schlafwandlerische Umgang mit der EDV ist ein wichtiger Faktor zur perfekten Prozesssteuerung.*



## Aus dem Inhalt

Ein Vergleich der Krankenkassen lohnt sich. Personalreferent Clemens Troschke erklärt, warum. [Seite 4](#)

Wie sieht das Prozessmanagement in der GEYER-GRUPPE aus? [Seite 5](#)

Das Projekt „Besser ist besser!“ geht in seine nächste Runde. [Seite 6](#)

Ordnung ist das halbe Leben. Das Projekt 5S hilft dabei. [Seite 7](#)

In einer Zeit, in der alle Welt über Krise spricht, erweist sich die GEYER-GRUPPE als ein verlässlicher Partner des Schiffsbaus. [Seite 9](#)





## Geyer Umformtechnik GmbH: Die Leistung jedes einzelnen Mitarbeiters ist wichtig!

Wir haben den Jahreswechsel genutzt und uns im Rückblick das Jahr 2008 gründlich angesehen. In der ersten Jahreshälfte haben wir einige unserer eingeführten Veränderungen umgesetzt und waren auf einem sehr guten Kurs. Mitte des Jahres ist uns quasi ohne Vorwarnung einer unserer größten Kunden „abhanden“ gekommen, was zwangsläufig zunächst zu einem Einbruch geführt hat. In Zusammenarbeit mit den Dessauern konnten wir diese Lücke jedoch Stück für Stück füllen, haben aber deutlich an Produktivität verloren. Hinzu kommt unsere direkte Abhängigkeit als Zulieferer von der Auftragslage unserer Kunden, von denen zunehmend Kurzarbeit gemeldet wird.

Eine wichtige Erkenntnis der oben beschriebenen Auswertungen war, die Mitarbeiter intensiver über die wirtschaftlichen Zusammenhänge im Unternehmen

zu informieren. Bei etlichen herrschte die Meinung vor, dass ihre Arbeit nicht wichtig sei, dass sie das Ergebnis nicht beeinflussen können. Wenn man „nur“ einer von 160 ist, liegt diese Einschätzung vielleicht nahe. Hierzu einmal einen bildlichen Vergleich: In jedem Autogetriebe drehen sich diverse Zahnräder und greifen ineinander. Das einzelne scheint nicht entscheidend zu sein, doch wenn eines mal versagt,...

Während unserer intensiven BDE-Schulungen sind wir deshalb speziell auf die Rolle und die Wirkung der einzelnen Mitarbeiter eingegangen und haben dabei sehr kontroverse aber durchgängig konstruktive Diskussionen geführt.

An dieser Stelle sind ausdrücklich unser neu gewählter Betriebsrat und Herr Dr.-Ing. Hagen Gebhardt zu erwähnen, der seit dem 1. Februar als Betriebsleiter an Bord

ist. Beide waren in diese Schulungen eingebunden und werden die angeschobenen Diskussionen in den einzelnen Bereichen fortsetzen und intensivieren.

Passend hierzu haben wir die Aktivitäten unseres internen Veränderungsprogramms „Besser ist besser“ auf Schwerpunkte konzentriert. Im Auftragszentrum und in den einzelnen Werkstätten werden wir bis Mitte des Jahres mittels der 5S-Methode die notwendigen Strukturen herstellen und die Verschwendung minimieren. Hierzu gibt es wöchentliche Begehungen des Leitungskreises und des BR-Vorsitzenden mit einer anschließenden Beurteilung des erreichten Zustandes. Trotz der angespannten Lage fahren wir die begonnenen Workshops zur Personalentwicklung nicht zurück. Gerade jetzt

*Weiter Seite 3*

## Dessauer Schaltschrank- und Gehäusetechnik GmbH: In der Krise weiter kräftig wachsen

Auf unserer letzten Unternehmensratssitzung im Februar, hier treffen sich die Betriebsratsvorsitzenden und die Geschäftsführer der Geyer-Gruppe, hat unser BR-Vorsitzender Herr Thümmel die Stimmung in Dessau als „nicht richtig greifbar und abwartend“ bezeichnet. Mir ging und geht es genauso, erleben wir doch eine Situation, der niemand so wirklich mit Erfahrung begegnen kann. In der großen weiten Welt häufen sich die wirtschaftlichen Katastrophen, mit Verlust-Zahlen, die sich der menschlichen Vorstellungskraft vollkommen entziehen. Auf der anderen Seite bauen wir in Dessau munter an der Verdopplung unserer Produktionskapazität, was zwangsläufig auch zu einer Verdopplung vieler unserer Betriebskosten führt. Im Klartext bedeutet das, wir müssen in der Krise weiter kräftig wachsen, um diese für uns gewaltige Investition zu bezahlen! Damit haben wir in den ersten beiden Monaten dieses Jahres allerdings mit Rekordumsätzen und Rekordauftragseingängen begonnen.

Weiterhin stabil sind unsere Kunden aus dem Maschinenbau, im Bereich Schienenfahrzeuge haben wir inzwischen auch

internationale Resonanz, sprich Aufträge erzielt. Hervorzuheben ist ein weiterer Großauftrag aus dem Schiffbau, wo wir uns innerhalb kürzester Zeit das Vertrauen des Kunden erarbeiten konnten und eine partnerschaftliche Zusammenarbeit auf Augenhöhe entstanden ist. Bei diesem Kunden trifft der Spruch „Geschäfte werden zwischen Menschen gemacht“ ganz besonders zu. Hier konnten wir in Dessau 16 neue Arbeitsplätze schaffen.

Trotzdem können auch wir uns nicht von der Entwicklung der Wirtschaft abkoppeln. Unser klassisches Schaltschrankgeschäft stagniert bzw. ist leicht rückläufig. Einer der weltweit größten Schaltschrankproduzenten hat in einigen Bereichen bereits Kurzarbeit eingeführt. Insofern fällt es mir an dieser Stelle sehr schwer, eine nur halbwegs belastbare Prognose für die nächsten Wochen und Monate abzugeben, wo sich selbst unsere sogenannten Wirtschaftsweisen permanent selbst korrigieren müssen. Hier heißt es für uns, noch zeitnaher als bisher Veränderungen im Auftragseingang zu bewerten und rechtzeitig gegen zu steuern, um eine grundsätzliche Schieflage unseres

Unternehmens zu verhindern. Unsere gesamte Vertriebsmannschaft, auch in der Berliner Holding, ist hierauf eingeschworen und steht in der Verantwortung.

Unser Neubau geht in großen Schritten seiner Fertigstellung entgegen. Der Winter mit seinen beträchtlichen Auswirkungen auf den Baufortschritt ist weitgehend vorbei, die Heizung läuft und wir können ungehindert die Werkstätten einrichten. Die Großteilschweißerei hat als erster Bereich bereits mit der Produktion der Maschineneinhausungen begonnen. Die Zeit des Improvisierens und der Platzprobleme ist damit vorbei. Noch im März wollen wir die Großteillackierung in Betrieb nehmen, womit wir teure Fremdleistungen vermeiden können. Es folgen die beiden Montagebereiche, so dass wir bis Ende April den Umzug abgeschlossen haben wollen. In dieser Zeit wird auch das neue Sozialgebäude fertig, so dass sich die Platzverhältnisse in den Umkleideräumen und Duschen wieder normalisieren. An dieser Stelle nochmals vielen Dank für das Verständnis der betroffenen Mitarbeiter.

Dr. Andreas Wende





Geyer Umformtechnik GmbH  
 (Fortsetzung von Seite 2)

ist es notwendig, in die Qualifikation der Führungskräfte zu investieren, um als ganzes besser als der Wettbewerb aufgestellt zu sein.

Auch vom Markt gibt es nicht nur negatives zu berichten. Auf der einen Seite haben wir bei vielen unserer Bestandskunden einen Rückgang im Auftragsbestand zu verzeichnen. Andererseits konnten wir mit unserem größten Kunden einen 3-Jahres-Vertrag unterzeichnen, der beiden Seiten Planungssicherheit bietet.

Gemeinsam mit der Schwester BRITZE Elektronik haben wir in kürzester Zeit einen funktionsfähigen Prototypen für eine Elektrotankstelle konstruiert und hergestellt, eine erste Kleinserie schließt sich unmittelbar an.

Eines der vielen chinesischen Sprichwörter sagt: „Wenn der Wind des Wandels (der Krise) weht, bauen die einen Schutzmauern, die anderen bauen Windmühlen“. Ich bin für die Windmühle, denn den Kopf in den Sand stecken hat noch nie geholfen.

Dr. Andreas Wende

### Tanksäulen für Elektroautos kommen aus der BRITZE

In der BRITZE Elektronik und Gerätebau GmbH werden zukünftig Tanksäulen für Elektroautos gebaut. Die Abnahme der ersten Säule durch Vertreter von Vattenfall fand am 20. März 2009 statt. Die an diesem Projekt unmittelbar beteiligten Kollegen Sebastian Eckert, Sebastian Hodrea, Andreas Techel, Oliver Langmann aus der BRITZE Elektronik und Gerätebau GmbH und Jens Thiele aus der Geyer Umformtechnik GmbH arbeiteten förmlich bis zur letzten Minute am guten Gelingen der Vorführung. Erstmals wurde die Software „E-Plan“ eingesetzt, mit deren Hilfe Stromlaufpläne, die Zeichnungen und die Stücklisten erstellt werden können. Nicht ohne Stolz auf ihre hervorragende Arbeit konnten die Mitarbeiter den Vertretern von Vattenfall die Säule präsentieren, als ein speziell präparierter Mini vorfuhr und sich das erste Mal die Klappe der Säule zum Tanken öffnete.

## BRITZE Elektronik und Gerätebau GmbH: Der Krise trotzen

Wie Sie alle den Nachrichten entnehmen können, erleben wir weltweit eine Wirtschaftskrise, wie es sie seit den zwanziger Jahren des vorigen Jahrhunderts nicht mehr gegeben hat. Auch an uns geht diese nicht spurlos vorüber: Sowohl bei den Abrufen aus Rahmenaufträgen als auch bei Neubestellungen bei unseren Bestandskunden haben wir einen Rückgang von bis zu 40%, im Schnitt von ca. 15% zu verzeichnen. Das liegt zum Einen daran, dass bei einigen unserer Kunden der Absatzmarkt weggebrochen ist, insbesondere im Werkzeugmaschinenbau, als auch daran, dass bei anderen Verunsicherung darüber herrscht, wie es in der Zukunft weitergeht. Ein wesentliches Element unserer Wirtschaft ist das Vertrauen und das ist zur Zeit erheblich gestört.

Es gibt aber auch Lichtblicke wie die E-Ladestation für Elektroautos, die wir für Vattenfall bauen. Das ist ein besonderer Verdienst des IH-Vertriebs, der diesen interessanten Kunden akquiriert hat. Am 20.03.2009 haben wir die Erstbemusterung durch Vattenfall bei uns im Hause gehabt und mit leichten Korrekturen gut bestanden. Dort werden wir Mitte April die Nullserie liefern. Ein weiteres Beispiel sind die eHealth-Terminals für das Gesundheitssystem, die wir für German Telematics herstellen. Auch hier werden wir die ersten Geräte im April fertigen stellen. Beides sind Beispiele dafür, dass wir durch konzentrierten Einsatz des

Vertriebs, der Entwicklung, des Einkauf und Fertigung firmenübergreifend innerhalb der GEYER-GRUPPE neue Kunden überzeugen und gewinnen können.

Was sollten wir nun sowohl aus der Krise als auch aus den Lichtblicken für Konsequenzen ziehen? Auf die äußeren Umstände der Krise haben wir keinen Einfluss und wir sollten nicht wie der Hase vor der Schlange erstarren. Vielmehr sollten wir uns wie bei Vattenfall und German Telematics auf unsere Stärken besinnen. Es gilt gerade in solch schwierigen Zeiten, wie wir Sie erleben, uns auf unsere Kernkompetenzen zu konzentrieren und diese zu verstärken. Das heißt ganz konkret, kompetente technische Unterstützung zu geben, Qualität zu gewährleisten und nicht zuletzt die Liefertermine einzuhalten. Jeder kann dazu beitragen, indem er in seinem eigenen Verantwortungsbereich schaut, wie man Prozesse besser gestalten und die Schnittstellen zu den anderen Bereichen verbessern kann. Gerade jetzt sollten wir unser Bestes geben. Wir sollten uns auch immer wieder vor Augen halten, dass das Gesamtergebnis der Firma nur so gut wie die jeweilige einzelne Leistung jedes Mitarbeiters ist. Wenn wir gemeinsam in eine Richtung arbeiten, können wir diese Krise überstehen, mehr noch, dann können wir gestärkt aus dieser hervorgehen.

Thorsten Reiche

*Vattenfall-Projektleiter Clement Fischer (links) stimmt Einzelheiten mit Ralf Schmidt vom IH-Vertrieb über die Lieferung von Tanksäulen für Elektroautos ab.*



## Ein Vergleich der Krankenkassen lohnt sich

Man kennt das ja: Die Gehalts- oder Lohnabrechnung kommt, der erste Blick geht auf die Zahl unten, dort wo „Auszahlungsbetrag“ steht. Und schon wird der eine oder andere im Januar gestutzt haben: „Das ist doch weniger, als im Vormonat?“

Der Grund für die Differenz ist der neue Gesundheitsfonds, den die Politik ab Januar 2009 eingeführt hat. Mit seiner Hilfe soll das Geld im Gesundheitswesen gerechter verteilt werden. Die Krankenkassen kassieren nach wie vor die Sozialversicherungsbeiträge, führen sie aber sofort und vollständig an den Gesundheitsfonds ab. Insgesamt sind das 155 Milliarden Euro pro Jahr. Aus diesem Topf bekommen die Krankenkassen nun einen pauschalen Betrag für jedes Mitglied plus ergänzende Zu- und Abschläge, je nach Alter, Geschlecht und Krankheit des Versicherten. Damit soll der Unterschied zwischen „armen“ und „reichen“ Kassen aufgehoben werden. Neu ist auch, dass Zuschüsse des Staates und die Arbeitgeberanteile ebenfalls in den Gesundheitsfonds eingezahlt werden.

Bisher tobte ein erbitterter Kampf um jedes Mitglied, meistens mit dem Mittel der Beitragssätze. Die reichten von 13,4 bis 17,4 Prozent des sozialversicherungspflichtigen Einkommens. Ab Januar beträgt der einheitliche Satz 15,5 Prozent in allen Krankenkassen. Spricht man mit Vertretern besonders der bisher teureren Kassen, ist deren Argument gern, dass der Beitragssatz jetzt gleich sei, und man deshalb auch bei ihnen Mitglied werden könne. Dem ist aber mitnichten so. Wenn die Zuweisungen aus dem Gesundheitsfonds nicht ausreichen, kann die Krankenkasse einen zusätzlichen Beitrag von bis zu einem Prozent des Einkommens kassieren. Viele Krankenkassen bieten auch Wahltarife und Zusatzleistungen an. Man muss also schon sehr genau studieren, was die eigene Kasse über die normale Versorgung hinaus bietet. Das Angebot reicht von teilweiser Rückzahlung der Beiträge bei nicht in Anspruch genommenen Leistungen bis zu Wohlfühlwochenenden. Sie sollten einfach mal Ihre Kasse anrufen und nachfragen.

Clemens Troschke  
Tel. 030 6097686-37  
clemens.troschke@geyer-gruppe.de

## Der Betriebsleiter der UT stellt sich vor

Seit dem 1. Februar 2009 ist Dr. Hagen Gebhardt der neue Betriebsleiter der Geyer Umformtechnik GmbH. Er wurde in Wuppertal geboren, wuchs in Kiel und Hamburg auf und lebt seit vielen Jahren in Berlin. 1993 promovierte er an der TU Berlin. In der UT fand er ein großes Potential vor. „Viel Wissen liegt noch brach“, betont er allerdings. Er hofft, dass sich die Mitarbeiter noch viel stärker einbringen und aktiv an der Gestaltung der Arbeitsabläufe mitarbeiten. „Fortschritt besteht im wesentlichen darin, fortschreiten zu wollen.“ Was in seiner Macht steht, diesen Prozess voranzubringen, wird er tun. Die Führungsstrukturen in der UT sind seiner Meinung nach gut aufgestellt, das Backoffice sehr durchdacht. Das alles sind gute Voraussetzungen für eine erfolgreiche Arbeit.



## Betriebsversammlung fand in der UT statt



Am 5. März 2009 fand eine Betriebsversammlung der Geyer Umformtechnik GmbH (UT) statt. Betriebsratsvorsitzender Jens Meißner berichtete über die Arbeit des neu gewählten Betriebsrats. In Referaten legten der Geschäftsführer der IH, Norbert Geyer, und Dr. Andreas Wende, Geschäftsführer der UT die Lage in der Unternehmung dar. Die sei zur Zeit stabil, man müsse sich aber darauf einstellen, dass Partner der UT in wirtschaftliche Bedrängnis geraten und das eigene Unternehmen davon betroffen sein könnte. Besonders der IH-Geschäftsführer Norbert Geyer berichtete, wie er bereits jetzt Vorkehrungen trifft, um einer Krise wirkungsvoll begegnen zu können. Mit einer Präsentation stellte sich Dr. Hagen Gebhardt vor.





Konstrukteur Holger Boßmann



Uwe Krönert, Vertrieb



Rita Bringezu, Vertrieb und Kalkulation

## Großaufträge verlangen modernes Prozessmanagement

### Wie funktioniert der Workflow einer Maschineneinhausung? (Teil 1)

Im Frühjahr 2009 wird in Dessau die neue Halle eingeweiht. Dort sollen Maschineneinhausungen in den Abmessungen von drei mal drei mal sieben Meter mit modernster Schweiß- und Lackiertechnik produziert werden. Aber wie sieht der Workflow eines solchen Großauftrages genau aus?

Die GEYER-GRUPPE präsentiert sich regelmäßig auf Branchenmessen, der Vertrieb führt zahlreiche Gespräche mit potentiellen Kunden. Sind die Gespräche positiv verlaufen, kommt eine Anfrage an den Vertrieb. In der Dessauer Schaltschrank- und Gehäusebau GmbH wird sie auf dem Schreibtisch von Uwe Krönert landen. Die Konstruktion untersucht die Machbarkeit des Projekts, Herbert Golda-

cker von der Arbeitsvorbereitung und Andreas König als Prozessverantwortlicher bereiten eine erste Kalkulation vor. Rita Bringezu berechnet die anfallenden Betriebsnebenkosten. Sie bringt die endgültige Kalkulation aufs Papier. Uwe Krönert kann das Angebot erstellen.

Hat der Kunde sich für die Bestellung der Maschineneinhausungen entschieden, kommt die große Stunde von Konstrukteur Holger Boßmann. Für die Einhausung für eine große Maschinenbaufirma galt es beispielsweise, Elemente aus deren Designvorschriften nachzubilden. Die Farbe war genau vorgeschrieben, die Frontteile mussten gerundet werden. Das war für Boßmann eine Herausforderung. Ein Blech auf einer Fläche von zwei-

drei Quadratmeter ohne Verwerfungen zu wölben, ist leichter gesagt als getan, zumal der Auftraggeber mit einer Lampe die Genauigkeit prüfte. Sie wird in einem sehr flachen Winkel an die Oberfläche gehalten und offenbart jede noch so kleine Unebenheit. Aber die Dessauer haben diese Hürde gemeistert, der Auftraggeber ist zufrieden. Die Nachbildung des Bettes, auf dem die Einhausung stehen wird oder die Herstellung von Profilen für die Tür, damit keine Kühlflüssigkeit von der Maschine, die eingehaust wurde, herausfließen kann, waren weitere Anforderungen an die Konstruktion. Aber unlösbare Aufgaben gibt es nicht für das Dessauer Konstruktionsteam. Und hat der Auftraggeber es einmal besonders eilig, so helfen auch schon mal die Kollegen aus der UT aus.

Architekt Siegfried Lippha beweis viel Sinn für die Details in der neuen Produktionshalle in der Dessauer Schaltschrank- und Gehäusetechnik GmbH.

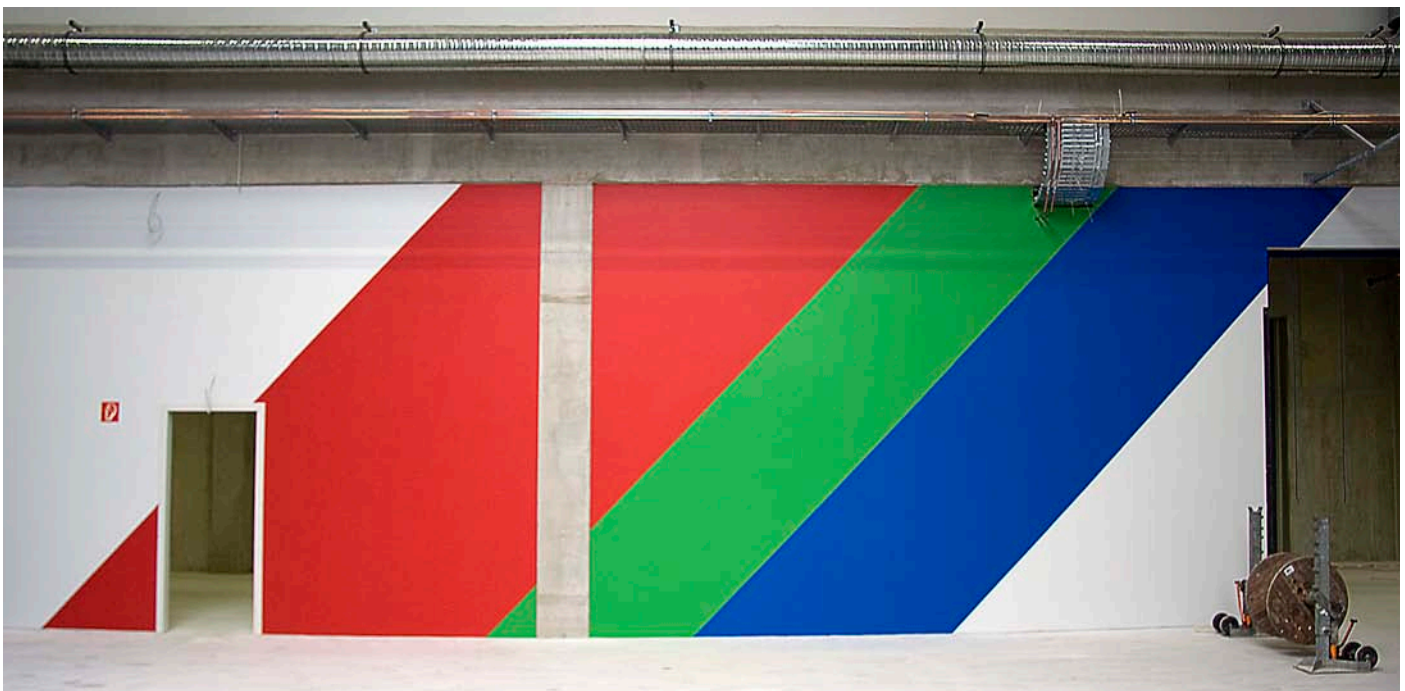




Foto: Detlef Scheer

*Emanuel Gaßmann muss sich auf Heike Neumeyer verlassen können.*

Besser ist besser!

## Blindes Vertrauen: Aber nur, wenn man sich auf den anderen verlassen kann!

Vom 12. bis 14. Februar fand in Berlin-Schmöckwitz der erste Workshop für die Werkstattverantwortlichen im Rahmen des Projekts „Besser ist besser!“ statt. Insgesamt nahmen 13 Mitarbeiter teil.

Für diesen Workshop hatte sich Trainer Detlef Scheer zwei ganz besonders eindrucksvolle Übungen ausgedacht. Bei einem „Blinden Spaziergang“ wurden einem Teilnehmer die Augen verbunden. Gleich, ob er geführt wurde oder einem Kollegen folgen musste, er musste sich ganz auf die angebotene Hilfe verlassen. Interessanterweise verlor die Beziehung zwischen Führer und Geführtem sofort an Vertrauen, sobald Ratschläge von außen stehenden Personen kamen. Gerade in diesen Momenten war eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen beiden Partnern vonnöten.

Bei einer anderen Übung mussten zehn Personen sich auf ein kleines Podest stellen,

*Wie bekommt man zehn Menschen auf ein 40 mal 40 Zentimeter großes Podest?*

scheinbar eine unlösbare Aufgabe. Zu lösen war sie nur durch gemeinschaftliches Handeln.

Trainer Scheer war von der aktiven Mitarbeit aller Teilnehmer beeindruckt: „Das macht die Arbeit leicht und sie macht trotz aller Anstrengung Spaß. Ich sag nur: Spitzen-Engagement!“ Natürlich war die Zeit für die umfangreichen Themen wieder viel zu knapp.



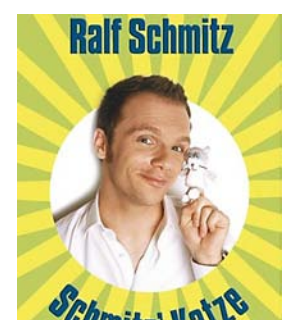
Foto: Detlef Scheer

## Das Rätsel des Monats: Was war passiert?

Ein reicher Araber war verstorben und hatte seinen drei Söhnen seine 17 Kamele vermachte. Die Söhne sollten nach ihrem Lebensalter die Hälfte, ein Drittel und Neuntel der Tiere erben. An dieser Aufteilung verzweifelten sie, bis ein Reisender Ihnen sein Kamel für 1 Minute lieh. Danach waren die Söhne zufrieden, der Reisende ritt wieder davon. Was war passiert?

Unter allen Einsendern der richtigen Lösung werden diesmal drei Wunschpreise verlost (also bitte nicht vergessen, den Wunschpreis anzugeben beim Einsenden der Lösung!):

Diesmal können Sie die besten Cartoons im Wert von 9,95 Euro gewinnen. Oder lassen Sie sich von einem echten Bremer Original in die Geheimnisse einer Ehe einführen. Dieses Hörbuch hat einen Wert von 9,90 Euro. Und wenn Sie ein Fan von Ralf Schmitz sind, wird Sie sicher alles über Schmitz' Katze interessieren.





## Projekt 5S

# Mit der 5S-Methode effiziente Arbeitsplätze nicht nur im Büro schaffen

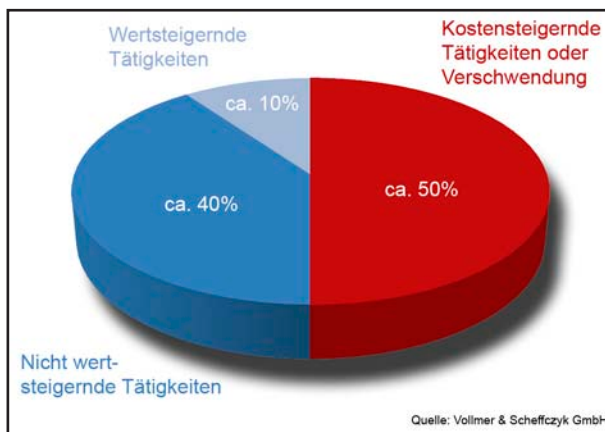
„Chaos ist die Ordnung des Genies.“ Dieser Spruch wird gern von Menschen herangezogen, deren Schreibtische nur scheinbar schöpferische Unruhe vortäuschen. Viel öfter ist es das Unvermögen der Mitarbeiter, strukturiert zu arbeiten.

In der GEYER-GRUPPE ist jetzt aber Schluß damit! Die Kolleginnen und Kollegen arbeiten nach der Methode „5S“. Die fünf „S“ stehen dabei für Sortieren, Setzen, Säubern, Standardisieren und Selbstdisziplin (siehe Kasten rechts unten). Die Selbstdisziplin ist vielleicht der wichtigste Punkt. Die Einsicht in die vier Punkte davor bringt wenig, wenn nicht die Disziplin vorhanden ist, sie ständig durchzusetzen.

5S klingt komplizierter als es ist. Eigentlich geht es um Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz, und das bei weitem nicht nur im Büro. Gerade in der Produktion ist es wichtig, dass jedes Werkzeug an seinem Platz liegt. Jeder Handgriff muss sitzen. Die Hand darf nie ins Leere greifen. Den Schraubenschlüssel, den Hammer muss der Maschinist blind greifen können. Das ist auch eine Frage der Arbeitssicherheit. Die Kollegen in der GEYER UMFORM-

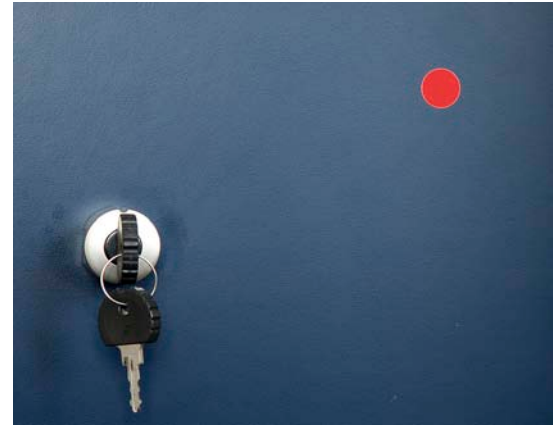
TECHNIK haben das anschaulich vorgemacht. In ihren Regalen liegen die Vorrichtungen und Werkzeuge nach Prozessen sortiert.

Aber auch in den Büros sammeln sich Berge von Papier an. Hier hilft ein roter Punkt. Dort, wo er klebt, sollte man in



Am Beispiel der Erstellung eines Auftrags verdeutlicht sich die Aufteilung der Arbeitszeit.

einigen Wochen noch einmal nachzuschauen, ob in dieser Zeit irgendetwas von diesen Papieren gebraucht wurde. Wenn nicht, sind sie wahrscheinlich nicht wichtig, können archiviert oder sogar entsorgt werden. Indem vermieden wird, Unterlagen mehrmals hin- und herzuräumen, wird ein wichtiger Beitrag zum persönlichen Zeitmanagement geleistet. Wie man es auch dreht, 5S bringt nur Vorteile.



Der rote Punkt: Braucht man den Inhalt des Schrankes wirklich?

### Die fünf Schritte der 5S-Methode:

- Sortieren aller Gegenstände am Arbeitsplatz;
- Setzen und Anordnen aller benötigten Gegenstände;
- Säubern und Reinigen;
- Standardisieren der ersten drei Schritte;
- Selbstdisziplin: Erhalten und Verbessern des erreichten Zustandes.

Das Ziel besteht darin, Arbeitsplätze zu schaffen, an denen Arbeitsvorgänge effizient, ohne Fehler und in kürzester Zeit durchgeführt werden!

Quelle: Vollmer & Scheffczyk GmbH



Aufgeräumte Regale in der UT sind das Ergebnis der 5S-Methode..



## Im Praktikum Einblicke in die Arbeitsabläufe gewinnen

Ein Praktikant berichtet über seine Eindrücke

**Jeff Zimmerling aus Berlin war Praktikant in der UT. Über seine Eindrücke berichtet er in einem Brief an die Geschäftsleitung der UT:**

„In der bereits verlaufenden Praktikumszeit in der Abteilung des Werkzeugbaus habe ich als Praktikant Einblicke beim Be- und Verarbeiten von Werkstoffen erlangt. In den folgenden Bereichen konnte ich Kenntnisse erwerben:

- grundlegende Arbeitstechniken wie z.B. feilen, sägen, bohren, hobeln, drehen usw.
- Planung, Arbeitsvorbereitung, Fertigung und Montage

Die erste Woche habe ich damit verbracht einen Würfel zu fertigen der auf einer sechseckigen Pyramide steht und drehbar ist. Dabei hat mir der Auszubildende Adam geholfen. Die darauf folgende Woche durfte ich eine Bohrplatte herstellen, wobei mich der Lehrling Mike unterstützt hat. Danach haben wir einen Körner gebaut. Zuletzt fertigte ich einen Hammer mit Hilfe des Auszubildenden Nuhu.

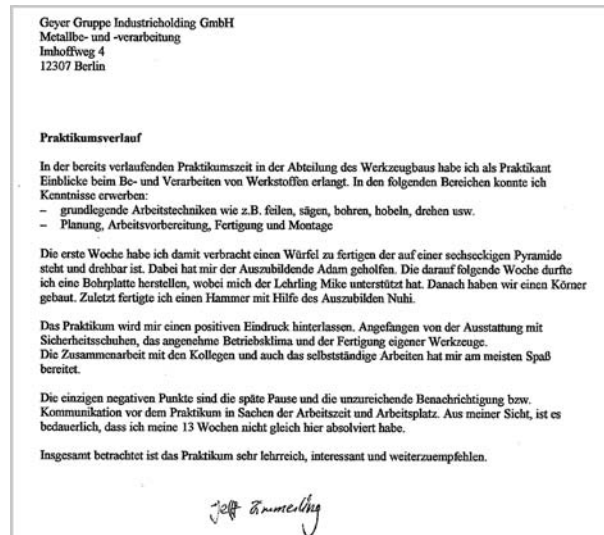
Das Praktikum wird mir einen positiven Eindruck hinterlassen. Angefangen von der Ausstattung mit Sicherheitsschuhen, das angenehme Betriebsklima und der Fertigung eigener Werkzeuge.

Die einzigen negativen Punkte sind die späte Pause und die unzureichende Benachrichtigung bzw. Kommunikation vor dem Praktikum in Sachen der Arbeitszeit und Arbeitsplatz. Aus meiner Sicht, ist es bedauerlich, dass ich meine 13 Wochen nicht gleich hier absolviert habe.

Insgesamt betrachtet ist das Praktikum sehr lehrreich, interessant und weiterzuempfehlen.  
Jeff Zimmerling

Die Zeit in der UT war für Jeff Zimmerling eine wertvolle Erfahrung in Vorbereitung auf sein Maschinenbaustudium. Er absolvierte das Praktikum in der Zeit vom 5. bis 23. Januar 2009.

Die GEYER-GRUPPE vergibt jedes Jahr mehrere Praktikumsplätze. Dies entspricht der Firmenphilosophie, möglichst für den Nachwuchs selbst zu sorgen. Die Praktikanten erleben hautnah, wie es in einer Firma zugeht und können sich bewußt für einen Beruf entscheiden.



Die Zusammenarbeit mit den Kollegen und auch das selbstständige Arbeiten hat mir am meisten Spaß bereitet.

## Kindergarten wurde offiziell eröffnet

Am 24. März 2009 wurde im Beisein von Almuth Nehring-Venus, Staatssekretärin in der Senatsverwaltung für Wirtschaft, Technologie und Frauen, der Betriebskindergarten in der Blohmstraße 10 offiziell eröffnet.

Der Kindergarten wurde durch das Netzwerk Motzener Straße e.V. gegründet, ein Zusammenschluß von vielen Firmen rund um die Motzener Straße. Die GEYER-GRUPPE stellte das Gebäude im Betriebsgelände der Industrieholding und der BRITZE Elektronik- und Gerätebau GmbH zur Verfügung und unterstützte den Ausbau darüber hinaus mit einem Betrag von 50.000 Euro. Bereits am 3. Dezember wurde der ausgebaut Kindergarten übergeben, seit dem werden vorrangig Kinder von Betriebsangehörigen der Betriebe des Netzwerkes betreut.

## Berliner Wirtschaftsgespräche fanden im Geyer-Forum statt

Der Verein „Berliner Wirtschaftsgespräche e.V.“ lud am 12. Februar 2009 zur Diskussion zum Thema „Schwierige Nachbarschaften - Stadtentwicklung, Integration und Bildung“ in das Geyer-Forum ein.

Die Senatorin a.D. und Ministerin a.D. Anette Fugmann-Heesing erläuterte das „Programm der 100 Schulen“ des Aufbruchs Berlin, einem Forum der Berliner SPD. In diesem Programm werden Alternativen und Lösungsansätze gefordert, die derzeit nur ansatzwei-

se im Quartiersmanagement und Sozialraumansatz vorhanden sind.

Geschäftsführer Norbert Geyer (Mitte) erläutert seine Auffassung zur Bildungspolitik. Interessierte Zuhörer sind Frank Bielka, DEGEWO (links) und Anette Fugmann-Heesing von der SPD (rechts).





## GEYER-GRUPPE profiliert sich als zuverlässiger Partner des Schiffbaus

Seit dem vergangenen Jahr pendeln regelmäßig Lkws zwischen Berlin und Dessau. Ihre Mission: Der Austausch von Halbfertigerzeugnissen für den Schiffsbau. Komponenten für die Schiffsausstattung werden in der Geyer Umformtechnik GmbH in Berlin vorbereitet und in der Dessauer Schaltschrank- und Gehäusetechnik GmbH fertiggestellt.

Doch von Anfang an: Im Jahr 2007 bekam die GEYER-GRUPPE eine Anfrage von einem namhaften Schiffsbauer. Die Qualität der Produkte aus der GEYER-GRUPPE war bekannt, man hatte schon früher miteinander zu tun gehabt. Deshalb sollten die Komponenten hier gefertigt werden. Schließlich gab es einige knifflige Anforderungen an die Verarbeitung. Auf hoher See ist nicht nur das Wetter rau, auch die Materialien sind einer größeren Beanspruchung ausgesetzt. Eine echte Herausforderung also für die Konstruktion.

Elke Höhne ist die verantwortliche Konstrukteurin für diese Komponenten. Sie musste einige Besonderheiten beachten. Beispielsweise waren bestimmte Teile einer hohen Beanspruchung ausgesetzt, andere mussten mit einer sehr geringen Toleranz hergestellt werden. Die großen Blechteile würden sich beim Schweißen durch die Wärmeeinwirkung verformen und müssten danach wieder exakt in Form gebracht werden. Ansonsten würde die Weiterverarbeitung nicht funktionieren.

Im Frühjahr 2008 wurde die erste Musterkomponente dem Auftraggeber vorgestellt. Der war mit der Arbeit der Berliner und Dessauer ausgesprochen zufrieden, der Auftrag wurde gestartet.

Es handelt sich um einen Auftrag mit einer hohen Stückzahl. Also kann man auch richtig optimale und effektive Prozesse gestalten. In Berlin werden die Komponenten vorbereitet, auf einer Laserschneidemaschine zugeschnitten und anschließend gebogen. Besonders sensible Teile werden unter Hochdruck erst mit Luft und wenn nötig, auch noch mit Wasser auf Dichtheit geprüft. Die so vorbereiteten Werkstücke gehen anschließend auf die Reise nach Dessau und werden hier weiterverarbeitet.

In Dessau werden die Teile zu den vom Schiffsbauer bestellten Komponenten zusammengesetzt. Die Verwerfungen des Materials, die durch das Schweißen zustande kommen, sind für die Dessauer kein



*Am Bildschirm von Elke Höhne beginnt der gesamte Prozess.*

Problem. Sie sind es gewohnt, weitaus größere Teile zu bearbeiten und passgenau zu halten. Sie haben sich zwei Arbeitsstrecken aufgebaut, einmal für die linke, einmal für die rechte Komponente und in kürzester Zeit entstehen Teile, die demnächst auf allen Weltmeeren von der Leistungsfähigkeit der Kolleginnen und Kollegen der GEYER-GRUPPE ein beachtetes Zeugnis ablegen werden.



*Um der großflächigen Konstruktion Stabilität zu verleihen, werden gitterartige Verstreibungen eingebaut.*



# Lehrer, Ingenieur, Erfinder und Unternehmer: Hugo Junkers war eine universelle Persönlichkeit

Hugo Junkers, dessen Geburtstag sich am 3. Februar 2009 zum 150. Mal jährte, kennt in Dessau jeder. Es gibt das Technikmuseum „Hugo Junkers“ und ein Junkers-Center. Die Adresse der Dessauer Schaltschrank- und Gehäusetechnik GmbH lautet „Alte Landebahn 17“ und geht auf den Flugzeugbau der Junkers-Werke zurück. Selbst im Zimmer des Geschäftsführers Dr. Andreas Wende steht seine Büste. Wer aber war dieser Mann?

Hugo Junkers, der Pionier der Luftfahrt. So wird er wohl von den meisten Menschen gesehen. Dabei erhielt er sein erstes Patent für ein sogenanntes „Kalorimeter“, ein Messgerät zur Bestimmung des Heizwertes von Brenngasen. Bereits um die Jahrhundertwende 1800/1900 wurden in seinen Dessauer Betrieben Gasbadeöfen, Gasheizöfen, Gas-Warmwasserapparate, Kalorimeter und später Elektro-Heißwassererhitzer und Elektrospeicher produziert. Lufterhitzer, Röhrenradiatoren und Ventilatoren gehörten ebenso dazu wie ein von ihm entwickeltes freitragendes Stahllamellendach, das er auch für die eigenen Produktionshallen einsetzte. Mit dieser Produktpalette setzte er seine Forschungsergebnisse praktisch um.



Hugo Junkers (1859 - 1935)

Aber natürlich ist sein größter Verdienst der Flugzeugbau. Ganze Motorengenerationen gehen auf seine Entwicklungen zurück. Pate stand dabei der von ihm entwickelte Doppelkolben-Gasmotor. 1919 flog das erste Kabinenflugzeug der Welt, die berühmte F13. Eine originalgetreue Nachbildung dieses Pionierflugzeugs entsteht gerade im Technikmuseum in

Dessau unter tatkräftiger Beteiligung der Schaltschrankbauer.

Die ganzheitliche Betrachtungsweise einer Aufgabe veranlasste Hugo Junkers dazu, die Verkehrsfliegerei in Deutschland zu organisieren. „Er schuf auch die Voraussetzung für seine Anwendung, die Organisation sowie die technisch-wirtschaftliche Seite eines weltweiten Luftverkehrs mit Pilotenausbildung, Wartungsschulung und Ersatzteildienst.“<sup>1</sup>

Als die Nazis ihn enteigneten und aus Dessau vertrieben, zog er sich nach Bayern zurück. Untätig zu sein war ihm nicht möglich. So gründete er sofort in München eine neue Firma und entwarf Häuser mit fantastischen Blechkonstruktionen. Dabei interessierte ihn wieder die gesamte Infrastruktur, das Zusammenleben von hunderttausenden von Menschen. Aber Hugo Junkers konnte nur nach dem Motto „Ganz oder gar nicht“ leben. Er verzehrte sich in dieser neuen Aufgabe, sein Körper hatte keine Reserven mehr. Am 3. Februar 1935, seinem 76. Geburtstag, starb Hugo Junkers in Gauting bei München.

<sup>1</sup> Ludwig Bölkow, Laudatio zum 50. Todestag von Prof. Hugo Junkers, S. 3, Hrsg. MBB

*Peter Schenke vom Förderverein des Technikmuseums „Hugo Junkers“ in Dessau zeigt stolz den Nachbau der legendären Junkers F 13. Die Dessauer Schaltschrank- und Gehäusetechnik GmbH unterstützt dieses Projekt sowohl in materieller als auch ideeller Hinsicht in großzügiger Weise.*





## Auch nach Feierabend ein Team: Die Mitarbeiter der GEYER-GRUPPE Industrieholding GmbH treffen sich zum Bowlen



### Die Ergebnisse:

- |                       |            |
|-----------------------|------------|
| 1. Norbert Haupt      | 616 Punkte |
| 2. Frank Nitschke     | 586 Punkte |
| 3. Clemens Troschke   | 464 Punkte |
| 4. Torsten Helbig     | 462 Punkte |
| 5. Andrea Funke       | 434 Punkte |
| 6. Christian Potel    | 432 Punkte |
| 7. Felix Eufe         | 429 Punkte |
| 8. Marcel Mladenow    | 420 Punkte |
| 9. Rainer Mauser      | 364 Punkte |
| 10. Thorsten Grünberg | 333 Punkte |
| 11. Dr. Peter Tesch   | 285 Punkte |





## Ausbildung in der BRITZE Elektronik und Gerätebau GmbH

In der BRITZE Elektronik und Gerätebau GmbH werden ab September 2009 Azubis ausgebildet. Vorerst werden es eine oder ein Industriekaufmann / -mann und eine Fachkraft für Lager und Logistik sein. Das erklärt der zukünftige Ausbildungsbeauftragte der Firma Thomas Suckow. Für den Bereich Einkauf wird der Verantwortliche Winfried Klempert und für das Lager Norbert Nest sein.

In Vorbereitung dieser Ausbildung waren einige Hürden zu nehmen: Zunächst war die Zustimmung der Industrie- und Handelskammer notwendig. Die Verantwortlichen mussten Lehrgänge besuchen und sich als Ausbilder eintragen lassen. Dazu war eine gewisse Berufserfahrung notwendig. Thomas Suckow beispielsweise war bereits drei Jahre bei Siemens als Ausbilder tätig.

Die Ausschreibung der Ausbildungsplätze wurde gut angenommen, inzwischen liegen ungefähr 50 Bewerbungen vor. Um eventuellen Sympathien oder Antipathien vorzubeugen, werden die Gespräche und die anschließenden Entscheidungen allerdings im Team vorgenommen. Thomas Suckow ist auf jeden Fall schon gespannt auf „seine“ Azubis.

## GEYER-GRUPPE präsentiert sich gemeinsam mit der Handelsvertretung Ehle auf der intec

Der Leiter des Vertriebs der GEYER-GRUPPE Thorsten Grünberg und der Geschäftsführer der ehle-insystec-gmbh Hans-Georg Ehle, haben gut lachen: Der Auftritt der Firmen auf der Fachmesse für Fertigungstechnik, Werkzeugmaschinen- und Sondermaschinenbau intec in Leipzig war ein voller Erfolg. Obwohl alle Aussteller von einem verhaltenen Geschäft gesprochen haben, konnten die beiden Firmen um die 100 konkrete Nachfragen registrieren. „Die Krise ist schon zu spüren“, erklärt Hans-Georg

Ehle, „Dennoch hatten wir interessante Gespräche.“

Der Messestand war diesmal von der Firma Ehle unter Beteiligung des Vertretungsgebers Geyer-Gruppe geplant und betrieben worden.



## Wir begrüßen neue Mitarbeiter

### Geyer Umformtechnik GmbH

Dr.-Ing. Hagen Gebhardt	seit dem 01.02.2009
Heiko Bunge	seit dem 02.02.2009
Steffen Frücht	seit dem 02.02.2009
Hendryk Reinke	seit dem 02.02.2009

### Dessauer Schaltschrank- und Gehäusebau GmbH

Frank Schneider	seit dem 01.12.2009
Andreas Haas	seit dem 02.01.2009

Herzlich willkommen in den Betrieben der GEYER-GRUPPE Industrieholding GmbH und viel Erfolg bei der neuen Aufgabe.

## Herzlichen Glückwunsch unseren Jubilaren

### BRITZE Elektronik und Gerätebau GmbH:

Rainer Kasten	01.01.1999	10 Jahr
Isabel Do Carmo Jones Lino	01.02.1999	10 Jahre
Eberhard Merten	01.03.1999	10 Jahre
Fadan Eryigit	04.06.1984	25 Jahre
Jörn Nadolny	01.09.1984	25 Jahre
Meliha Genc	03.10.1984	25 Jahre

### Dessauer Schaltschrank- und Gehäusebau GmbH:

Holger Behne	01.09.1984	25 Jahre
Steven Mattausch	01.09.1984	25 Jahre
Michael Starke	01.09.1984	25 Jahre

### Geyer Umformtechnik GmbH

Volkmar Goetsch	04.01.1999	10 Jahre
Heike Sittmann	01.10.1999	10 Jahre
Michael Stube	03.09.1984	25 Jahre

## Impressum

Herausgeber: GEYER GRUPPE Industrieholding GmbH  
Blohmstraße 37-61 · 12307 Berlin · Tel. (030) 60 97 686 - 0

V.i.S.d.P. Norbert Geyer  
Redaktion: Siegurd Seifert  
Artikel: Siegurd Seifert, Thorsten Reiche, Dr. Andreas Wende, Detlef Scheer, Clemens Troschke  
Fotos: Siegurd Seifert, Detlef Scheer  
Grafische Gestaltung: Siegurd Seifert

Kontakt:  
norbert.geyer@geyer-gruppe.de  
sseifert@sisware.de (030 525 36 17)

