

KLIMAKOMPETENZ – FÜR JEDE ANFORDERUNG DIE PASSENDE TEMPERATUR







EBERSPÄCHER – IMPULSE FÜR DIE MOBILITÄT VON MORGEN

Sie suchen nach einem kompetenten Experten, der nicht nur für Wärme in den unterschiedlichsten Fahrzeugen, sondern auch für das optimale Klima bei jeder Herausforderung sorgt? Dann sind Sie bei Eberspächer genau richtig. Es ist diese besondere Mischung aus Kundenverständnis, unternehmerischer Verantwortung und hochmotivierten Mitarbeitern, die Eberspächer zu einem ganz besonderen Partner macht – mit Klimakompetenz. Eingebettet in die weltweit agierende Eberspächer Gruppe sind wir immer da, wo Sie uns brauchen – mit genau dem Leistungsspektrum, das Sie wünschen. Fordern Sie uns heraus.

INNOVATION AUS TRADITION:

Eberspächer hat sich in seiner über 145-jährigen Firmengeschichte schon immer als Schrittmacher für zukunftsweisende technologische Lösungen hervorgetan. Auch heute gehen von unseren Innovationen wichtige Impulse für die neuen Antriebs- und Fahrzeugkonzepte in der Automobilindustrie aus. Als führender Systemlieferant für Abgastechnik, Fahrzeugheizungen und Bus-Klimasysteme, als Pionier bei der Fahrzeugelektronik und automobilen Bussystemen leisten wir weltweit einen aktiven Beitrag zu einer umweltverträglichen Mobilität. In der Erstausrüstung sowie im Aftermarket ist Eberspächer auf allen Schlüsselmärkten der internationalen Automobilindustrie vertreten. Mit unserem breit gefächerten Leistungsspektrum sind wir schon heute für die technologischen Herausforderungen von morgen gerüstet: für die strengen Abgasnormen bei Pkw und Nutzfahrzeugen, das komplexe Thermomanagement bei elektrischen Antrieben und für die ständig steigenden Anforderungen an die Elektronik.

KLIMAKOMPETENZ:

Für den Unternehmensbereich Heizungstechnik bedeutet diese Philosophie, dass das Know-how der gesamten Gruppe ständig aufeinander abgestimmt und auf Synergien und Entwicklungspotential hin überprüft wird. Diese Vernetzung der einzelnen Sparten führt dazu, dass Eberspächer über eine umfassende Klimakompetenz in den unterschiedlichsten Bereichen der Mobilität verfügt:

von Anwendungen in Zügen, Baumaschinen, leichten bis schweren Nutzfahrzeugen, Bussen, Pkws bis hin zum komplexen Thermomanagement in zukünftigen Fahrzeugen mit alternativen Antriebskonzepten. Durch die vor Kurzem gegründete neue Gesellschaft Eberspächer Sütrak GmbH & Co. KG wurde gezielt der Bereich Klimatisierung weiter ausgebaut.

Eberspächer – ein kompetenter Ansprechpartner, wenn es um Wärme und Kälte in Ihren Anwendungen geht.





Zentrale Deutschland

EBERSPÄCHER KUNDENNÄHE – LOKALE VORTEILE ZU IHREM NUTZEN

Was im Jahre 1865 in einem Handwerksbetrieb (Flaschnelei) in Esslingen begann, wird heute nach wie vor als Familienunternehmen geführt – nur dass wir uns heute als strategisch ausgerichteter Global Player und Systemlieferant im Automotive-Bereich verstehen. Da wir börsenunabhängig agieren, kann eine strategische Ausrichtung und langfristige Weiterentwicklung des Unternehmens einfacher umgesetzt werden. Daher ist Eberspächer auch in zahlreichen Ländern mit eigenen Dependancen vertreten. Fahrzeughersteller rund um den Globus schätzen die enge, kontinuierliche Zusammenarbeit mit Eberspächer.

KUNDENNÄHE FÜR TECHNIK NACH MASS:

Jedes Eberspächer Heizgerät ist Maßarbeit. Entsprechend wichtig ist die enge Abstimmung mit dem Kunden – auch auf internationaler Ebene. Rund 1.399 Eberspächer Mitarbeiter sind im In- und Ausland aktiv. Neben den Leitwerken in Esslingen und Renningen umfasst der weltweite Eberspächer Produktionsverbund Standorte in Europa, Asien sowie Nord- und Mittelamerika. Entwicklungszentren in Esslingen, Renningen und Torgelow plus diverse Engineering Offices mit Resident Engineers runden die globale Präsenz ab. So sorgen wir dafür, dass schon in den frühesten Phasen der Produktentwicklung jedes Detail den Kundenanforderungen entspricht.

UNSER ENGAGEMENT GEHT WEITER:

Die Fahrzeugbranche stellt sich den globalen Anforderungen mit regionalen Produktions- und Entwicklungsstandorten und Eberspächer ist entschlossen, diese Entwicklung weltweit zu begleiten. Unsere internationale Präsenz wird konsequent – und wohl durchdacht – weiter ausgebaut. Sowohl in der Entwicklung als auch im Vertrieb sind wir kontinuierlich global aktiv – z. B. in den USA und Japan oder in den „Emerging Markets“ Russland und China. Grenzüberschreitende Kooperationen und Joint-Ventures geben uns wichtige Impulse für die Zukunft und bringen Eberspächer Know-how noch näher zum Kunden.





Kanada



Torgelow



AMERIKA

KANADA

- ■ Toronto

MEXIKO

- ■ Mexico-City

USA

- ■ Novi

EUROPA

DÄNEMARK

- ■ Kopenhagen

DEUTSCHLAND

- Esslingen
- Herxheim
- Torgelow
- Renningen

FRANKREICH

- ■ Paris

GROSSBRITANNIEN

- ■ Ringwood
- ■ Northampton

ITALIEN

- ■ Borgosatollo
- ■ Bologna

NIEDERLANDE

- ■ Harderwijk

NORWEGEN

- ■ Oslo

ÖSTERREICH

- ■ Wiener Neudorf

POLEN

- ■ Posen
- ■ Warschau

RUSSLAND

- ■ Moskau
- ■ Nowosibirsk
- ■ Sankt Petersburg
- ■ Surgut

SCHWEDEN

- ■ Stockholm
- ■ Trollhättan

SPANIEN

- ■ Madrid

TSCHECHISCHE REPUBLIK

- ■ Prag

TÜRKEI

- ■ Izmir

UKRAINE

- ■ Kiew

ASIEN

CHINA

- ■ Peking

JAPAN

- ■ Nagoya

VEREINIGTE ARABISCHE EMIRATE

- ■ Dubai

- FAHRZEUGHEIZUNGEN
- ELEKTRISCHE FAHRZEUGHEIZUNGEN
- BUS-KLIMASYSTEME



ENTWICKLUNG – INNOVATIONEN FÜR HEUTE ...

An die Heizungstechnik werden auch in Zukunft immer höhere Anforderungen gestellt. Ökologie, Ökonomie, Akustik, Effizienz, alternative Brennstoffe, lange Lebensdauer, Modularität, Thermomanagement oder neue Antriebstechnologien: All diese Aspekte sind erfolgsentscheidend für uns und unsere Kunden. Deshalb arbeiten wir kontinuierlich daran, unsere Entwicklungsmethoden zu optimieren und innovative, leistungsstarke neue Lösungen zu konzipieren.

ENTWICKLUNGSSTRATEGIE: „DIE UNAUFFÄLLIGE HEIZUNG“:

Die brennstoffbetriebenen Heizgeräte von Eberspächer genügen in ihren neuesten Generationen höchsten Premiumansprüchen. Der Fokus in der Produktentwicklung liegt hierbei in der Strategie der „unauffälligen Heizung“. Der Kunde soll eine Wohlfühltemperatur einstellen und die Eberspächer Standheizung sorgt genau dafür, dass diese Temperatur stabil gehalten wird – und damit für ein komfortables Klima im Innenraum. „Unauffällig“ aus Sicht von Eberspächer bedeutet, dass die Heizungen nahezu geräuschlos, absolut qualmfrei und robust über die Lebensdauer sicher funktionieren. Der zusätzliche Fokus auf die Energieeffizienz im Betrieb bedeutet eine geringe Belastung der Energieressourcen Batterie und Tank.

ENERGIEEFFIZIENZ DURCH MAXIMALE LEISTUNGSPREIZUNG:

Energieeffizienz bedeutet einen minimalen Kraftstoffverbrauch und eine geringe Belastung der Batterie im Heizbetrieb. Dies wird durch neu entwickelte Brennvorgänge ermöglicht, die eine maximale Leistungsspreizung, d.h. eine geringe Klein-Heizleistung und eine hohe maximale Heizleistung, gewährleisten. Die minimale Klein-Leistung sorgt für einen komfortablen Warmhaltebetrieb im Fahrzeug ohne häufige Ein-Aus-Schaltzyklen und damit ohne erhöhte Stromaufnahmen während eines Startvorgangs. Die hohen maximalen Leistungen garantieren eine schnelle, komfortable Aufheizung des Fahrzeuginnenraumes bei tiefsten Temperaturen. Diese Funktionsmerkmale sind sowohl in den Luftheizgeräten Airtronic D2 (0,8 – 2,2 kW) und D4 (0,9 – 4 kW) und auch in den neuen Wasserheizgeräten Hydronic 2 Commercial (1,2 – 4,8 kW) und Hydronic M 2 (1,2 – 12 kW) umgesetzt.

NEUE BRENNVERFAHREN FÜR ALTERNATIVE KRAFTSTOFFE:

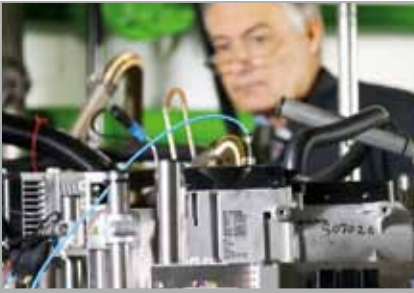
Alternative Kraftstoffe sind weiterhin ein wichtiger Bestandteil im Gesamtkontext CO₂-Reduktion. Hierbei spielen sowohl das Ethanol bzw. Ethanolbeimischungen (z.B. E85) als auch der Biodiesel bzw. Biodieselbeimischungen (z.B. B30) derzeit die Hauptrolle. Die Entwicklung der Brennvorgänge für die Heizgeräte legt den Fokus auf B100 und E85 Funktionalität. Für die für Nutzfahrzeuge, Transporter, Camper und Baumaschinen entwickelten Luft- und Wasserheizgeräte ist die Biodiesel-Funktionalität eine wichtige Anforderungen.

Die Brennvorgänge sowohl für die Luftheizung Airtronic D4, D5 und für die Wasserheizgeräte Hydronic M 2 8 kW und Hydronic 2 Commercial sind gezielt auf die Anforderung 100 % Biodiesel entwickelt worden.

ROBUSTHEIT ÜBER DIE LEBENSDAUER:

Die Zuverlässigkeitsanforderungen an brennstoffbetriebene Heizgeräte sind berechtigterweise sehr hoch. Die Heizgeräte sind speziell in Nutzfahrzeugen immer im Einsatz und müssen auch bei Kältegraden um -40°C sicher funktionieren, da bei diesen Temperaturen keine andere Wärmequelle mehr den Heizbetrieb garantiert.

Die Lebensdauieranforderungen streuen in der realen Anwendung je nach Applikation. Ein Trend nach erhöhter Nutzung ist erkennbar und in die Entwicklung der neuen Heizgerätegenerationen bereits eingeflossen. Das Lebensdauerziel heißt hier 5000 h.



In den neuen Wasserheizungen Hydronic 2 Commercial und Hydronic M 2 wurden neben der neuen Technologie des Brennverfahrens auch das Gebläse weiterentwickelt und erstmalig mit einem bürstenlosen Motor angetrieben. Diese elektronisch kommutierte (EC) Motortechnologie garantiert höchste Laufzeiten.

MODULARITÄT ÜBER DIE HEIZGERÄTEFAMILIE:

Am Beispiel der Neuentwicklung Hydronic 2 Commercial wird deutlich, dass ein wesentliches Entwicklungsziel, nämlich die Modularität der Komponenten in der Produktfamilie, absolute Priorität besitzt. Das Ziel dieser Strategie ist es, die Entwicklungskosten in der Produktentwicklung zu senken, aber gleichzeitig die Flexibilität in der Darstellung unterschiedlichster Kundenanforderungen durch innovative Lösungen zu gewährleisten.

APPLIKATIONSKOMPETENZ:

Die Kunden erwarten heute von ihrem Lieferanten, dass er nicht nur die Heizquelle liefert, sondern das komplette Heizsystem auslegen kann und damit ein kompetenter Entwicklungspartner ist.

Am Beispiel der Möglichkeiten zur Beheizung eines Nutzfahrzeuges wird deutlich, dass es bereits in der Konzeptfestlegung mehrere Möglichkeiten gibt. Die Fahrerkabine kann im Standheizbetrieb durch eine autarke Luftheizung, eine Wasserheizung oder durch eine im Klimagerät integrierte AIR-INTRA beheizt werden. Eberspächer besitzt die Kompetenz, alle Heizsysteme bereits in der Konzeptphase mit auszulegen und zu bewerten, um in der frühen Fahrzeugentwicklungsphase das richtige Heizkonzept zu entscheiden.

Über geeignete Simulationstools und einen definierten Entwicklungsprozess werden die im Lastenheft vorgegebenen Anforderungen an das Gesamtsystem gezielt verfolgt und über die gesamte Entwicklungsphase abgeglichen.

THERMOMANAGEMENT:

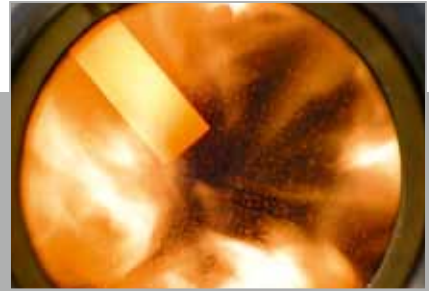
Die gestiegenen Anforderungen des Gesetzgebers an die Abgasgrenzwerte erzwingen ein komplexes Motormanagement der OEMs. Hier spielt der Temperaturhaushalt des Wasserkreislaufes eine wichtige Rolle. Die brennstoffbetriebene Wasserheizung ist ein weiterer „Player“ im Gesamtsystem und eine zusätzliche Stellgröße, um das Thermomanagement im Gesamtfahrzeug zu optimieren. Die zunehmend hocheffizienten Verbrennungsmotoren und Hybridantriebe haben eines gemeinsam: Die motorische Abwärme wird geringer. Ein brennstoffbetriebener Zuheizter mit der Fähigkeit, innerhalb von nur 25 Sekunden 5 kW Heizleistung in den Wasserkreislauf abzugeben, kann dieses Defizit schnell ausgleichen.

Die Elektrifizierung der Antriebe erfordert nicht nur die Beheizung des Fahrzeuginnenraumes, sondern auch eine Batteriekonditionierung in einem engen Temperaturfenster. Dies kann beispielsweise durch die Applikation einer brennstoffbetriebenen Wasserheizung und entsprechender Auslegung des Wasserkreislaufes sichergestellt werden.

ELEKTRONIKKOMPETENZ:

Neben dem Brennverfahren ist die Elektronik ein weiteres Herzstück brennstoffbetriebener Heizgeräte. Die Elektronik stellt nicht nur die Funktionsabläufe im Heizgerät durch entsprechende Steuerung der Komponenten Glühstift, Gebläse, Sensorik, Kraftstoffdosierpumpe und Wasserpumpe sicher, sondern bildet gleichzeitig die Schnittstelle in die Elektronikarchitektur des Fahrzeugs.

Die Einbindung kann z.B. über unterschiedliche Bussysteme wie LIN- oder CAN-Bus erfolgen. Beide Lösungen befinden sich bereits abgestimmt mit den jeweiligen OEM Anforderungen in Heizungssteuerungsgeräten in Serie. Mit der Kompetenz „Flexray Bussysteme“ verfügt Eberspächer über zusätzliche Lösungsmöglichkeiten der Elektronikintegration im eigenen Haus.



... UND MORGEN

BRENNSTOFFBETRIEBENE HEIZGERÄTE – DIE EFFIZIENTESTE BEHEIZUNG VON ELEKTROFAHRZEUGEN:

Der Erfolg von Elektrofahrzeugen wird neben dem Reichweitenproblem und den Batteriekosten auch durch den gebotenen Klimakomfort bestimmt. Elektromobilität ist nur zukunftsfähig, wenn der Kundenwunsch nach einem komfortablen Klima im Fahrzeug erfüllt werden kann. Die Kunden werden nur geringe Abstriche vom gewohnten Komfortniveau bisheriger Fahrzeuge machen wollen. Die Elektrifizierung des Antriebsstranges bedeutet bei rein elektrischem Fahrbetrieb den Verlust des Verbrennungsmotors als Wärmequelle für die Beheizung des Innenraums. Elektrische und brennstoffbetriebene Heizsysteme erfüllen diese Anforderung nach Motorunabhängigkeit und gewährleisten eine schnelle und effiziente Innenraumbeheizung. Die naheliegende Beheizung durch ein elektrisches Heizsystem reduziert die Reichweite um mehr als 40 %. Bordnetzspannungen von bis zu 500 Vdc erfordern spezielle Isolationstechniken und Auslegungen, um internationale Sicherheitsstandards einzuhalten. Den effizientesten Umgang mit der Ressource Strom bieten brennstoffbetriebene Heizgeräte. Bereits heute werden z.B. durch Verwendung von elektronisch kommutierten Motoren hohe Anforderungen an die Lebensdauer erfüllt. Durch die Entwicklung von Brennverfahren für die regenerativen Kraftstoffe Biodiesel und Bioethanol macht Eberspächer die Beheizung von Elektrofahrzeugen unabhängig von der Ressource Erdöl und sorgt so für eine umweltverträgliche Beheizung.

DIESEL-APU – DIE STROMQUELLE FÜR DIE KLIMATISIERUNG VON NUTZFAHRZEUGEN:

Brennstoffzellen erzeugen aus Kraftstoff elektrischen Strom, ohne den Umweg über mechanische Energie. Daher können diese elektrochemischen Energiewandler im Fahrzeug vor allem dort eine breite Anwendung finden, wo Elektrizität benötigt wird – im Bordnetz und als Energiequelle für eine elektrisch angetriebene Standklimaanlage. Basis für die Entwicklung einer Brennstoffzellen-APU (Auxiliary Power Unit) für den Fahrzeugeinsatz ist die SOFC-Technologie (Solid

Oxide Fuel Cell). Die SOFC hat gegenüber konkurrierenden Brennstoffzellen-Technologien den Vorteil, dass für die Stromproduktion alle heute verfügbaren und zukünftigen Kraftstoffe eingesetzt werden können. Damit ist der Markteintritt nicht von der rechtzeitigen Verfügbarkeit einer flächendeckenden Infrastruktur eines neuen Kraftstoffes abhängig.

Im Rahmen eines Förderprojektes werden mit Industriepartnern die für ein dieselbetriebenes SOFC-APU-System notwendigen Komponenten entwickelt. Eberspächer und zwei weitere Industriepartner setzen sich als Ziel, eine APU bis zur Serientauglichkeit zu entwickeln.

HAUSHEIZUNG – EBERSPÄCHER BIETET BRENNERTECHNOLOGIE FÜR MODERNE KONZEPTE ZUR HAUSBEHEIZUNG:

Bei Neubauten und Modernisierungen am Wohnungsmarkt ist durch eine verbesserte Isolation der Gebäude der Energiebedarf von Heizungen deutlich gesunken. Die Energieaufnahme im Heizbetrieb von Niedrigenergie- und Passivenergiehäusern liegt unter 70 kW/h pro Quadratmeter und Jahr. Herkömmliche marktgängige Hausenergiezentralen sind daher überdimensioniert. Die modulierenden Brenner von Eberspächer mit kleiner Leistung haben die Möglichkeit, durch ausgereifte Regelungstechnik einen nahezu taktfreien Betrieb zu gewährleisten und somit die Start-/Stopp-Emissionen erheblich zu senken. Eberspächer arbeitet mit einem Partner aus der Heizungsindustrie an der Integration von Eberspächer Brenner-technologie in einen Heizkessel.





EINKAUF – VON STRATEGISCHER BEDEUTUNG

Durch die zunehmende Konzentration auf unsere Kernkompetenzen und eine steigende Komplexität der zugekauften Leistungen gewinnt der Einkauf an strategischer Bedeutung.

LIEFERANTENMANAGEMENT:

Bereits bei der Vergabeentscheidung werden die Weichen gestellt, die Qualität und Kosten unserer Endprodukte maßgeblich zu beeinflussen. Um alle relevanten Prozesseigner einzubeziehen und eine objektive Bewertung aus Sicht aller Bereiche zu ermöglichen, erfolgt die Nominierung der Lieferanten in einem bereichsübergreifenden „Sourcing Committee“. Auch die Erkenntnisse aus unserer regelmäßigen Lieferantenbewertung und den entsprechenden Lieferantenklassifizierungen werden konsequent umgesetzt.

MATERIALGRUPPENMANAGEMENT:

Entscheidungsgrundlage jeder Vergabeentscheidung ist eine TCO-Betrachtung (Total Cost of Ownership). Mit diesem Ansatz einer systematischen Berücksichtigung aller anfallenden Kosten soll Transparenz sowohl bei der Entscheidung als auch bei den Kosten

geschaffen werden. Wir wollen Unsicherheiten ausschließen und Entscheidungen transparent und mit hoher Sicherheit treffen. Dies ist ein bewusstes Signal gegen gängige LCC-Strategien (Low-Cost Country).

EINKAUFSPROZESSINTEGRATION:

Der Ergebnisbeitrag des Einkaufs wird bei Eberspächer durch eine frühzeitige Einbindung in den Produktentstehungsprozess und ein systematisches Warengruppenmanagement erzielt. Die langfristige Umsetzung der hieraus resultierenden Road Maps sorgt für nachhaltige und erfolgreiche Kunden-Lieferanten-Beziehungen.





LOGISTIK – KERNKOMPETENZ MIT HOHEM KUNDENNUTZEN

Die Logistik als interne Kernkompetenz führt zu hohem Kundennutzen für unsere Geschäftspartner. Bereits ab der Anfragephase begleiten Logistikmitarbeiter den Produktentstehungsprozess und garantieren für die Berücksichtigung der logistischen Kundenanforderungen bis zur Serienreife. Die Logistikprozesse vom Lieferant zum Kunden werden gesamtheitlich betrachtet und aufeinander abgestimmt.

GARANTIERTE VERSORGUNGSSICHERHEIT:

Die eigene Verpackungskompetenz zählt genauso zu unseren Stärken wie die Nutzung aller standardisierten EDI/DFÜ-Übermittlungsarten nach VDA bzw. Odette. Stetige Verbesserung sämtlicher Logistikprozesse mit KVP-Verfahren und FMEAs bildet darüber hinaus die Grundlage für eine effiziente Ausrichtung der nicht wertschöpfenden Tätigkeiten bei gleichzeitiger Verfolgung unserer Null-Fehler-Strategie.

Scannergestützte Nachschub- und Kommissionierverfahren bilden die Grundvoraussetzung für eine reibungslose Belieferung unserer Kunden. Ein nachweisbarer Lieferservicegrad von über 98 % gewährleistet unseren Kunden die geforderte Versorgungssicherheit ihrer Fertigungsbänder. Eine Auslieferfehlerquote von rund 100 ppm beweist unsere Logistikkompetenz auf eindrucksvolle Weise.

Durch eine enge Zusammenarbeit zwischen Fertigung, Logistik und EDV-Abteilungen können wir auf neue Logistikanforderungen unserer Kunden überaus schnell reagieren und diese zeitnah umsetzen.

Unsere Lagerhaltung ist besonders auf schnelle Durchlaufzeiten, geringe Lagerbestände und hohe Flexibilität bei Abrufschwankungen unserer Kunden ausgerichtet. Das „FiFo-Prinzip“ ist für uns genauso selbstverständlich wie eine materialgerechte Lagerung mit eindeutiger Produktidentifizierung in allen Fertigungs- und Lagerstufen. Die bedarfsgerechte Produktion unserer OEM-Produkte trägt hierzu maßgeblich bei.

Dies alles sind die Gründe, warum unsere Kunden unsere Logistikleistung regelmäßig mit „sehr gut“ bewerten.



QUALITÄT – AUF HÖCHSTEM NIVEAU

Als Qualitäts- und Technologieführer verfolgen wir in allen Bereichen – bei unseren Produkten, Dienstleistungen und Prozessen – eine Null-Fehler-Strategie und arbeiten streng nach unserem Motto „Qualität schafft Wert“. Unser Qualitätsverständnis in Kombination mit dem durch den Kunden bestimmten Qualitätsmaßstab sorgt somit für einen gleichbleibend hohen Standard über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg.

UNSER MOTTO „QUALITÄT SCHAFFT WERT“:

Durch das im Unternehmen verankerte Prinzip der Prävention werden von Beginn an Qualitätsschwankungen vermieden. Eine umfassende Qualitätsvorausplanung, die systematische Qualitätsüberwachung und ständig einfließende Qualitätsverbesserung bilden die Säulen eines einzigartigen Qualitätsmanagements über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg – vom Kundensystem bis zu den Zukaufteilen. Unser Qualitätsmanagementsystem nach TS 16949 basiert nicht zuletzt vor allem auch auf partnerschaftlichen Beziehungen zu unseren Kunden und Lieferanten. In den Ergebnissen liefern wir damit mit jeder Leistung einen Qualitätsmehrwert.

Unsere umfassende Projektmanagement-Kompetenz EPRP in der

Projektbearbeitung ist ebenso vollständig auf die Kundenanforderungen und -abläufe abgestimmt – mit systematischer Erfassung der Kundenanforderungen, -erwartungen, -wünsche, einer Reifegradsteuerung sowie systematischer Produkt- und Prozessfreigaben. Die systematische Lieferantenentwicklung basiert auf unserer Auditkompetenz und wird durch Lieferantentage unterstützt.

In der Serien- und Feldbetreuung sorgt unsere Servicekompetenz für schnelle und kompetente Reaktionen zur Aufrechterhaltung und Wiederherstellung der Kundenzufriedenheit. Sinn der „Eskalationsverfahren“ ist Klarheit in der Kommunikation und Beschleunigung in der Entscheidungsfindung.

Wir lassen uns gerne an den Qualitätsergebnissen messen.





FERTIGUNG – DIE PROZESSORIENTIERTE FABRIK

Den hohen Ansprüchen der Fertigung an Qualität, Zuverlässigkeit und Termintreue können wir nur mit den neuesten Konzepten, Technologien und Maschinen gerecht werden – und mit hochqualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Sämtliche Prozesse im Fertigungsbereich unterliegen einem ständigen Zyklus von Planung, Tätigkeit, Kontrolle und Verbesserung und haben nur eines zum Ziel: zufriedene Kunden.

PRODUKTIONSSTRATEGIE: „ALLES IM FLUSS“ – PROZESSGERECHTE GESTALTUNG VON ARBEITSPLÄTZEN:

Im Mittelpunkt aller Aktionen stehen unsere beiden Fertigungscenter „Vorfertigung/Vormontage“ und „Gerätemontage/Kundenapplikation“. Im Fertigungscenter „Vorfertigung/Vormontage“ erfolgt – als Dienstleistung für das nachgelagerte Fertigungscenter – die Bereitstellung von mechanisch bearbeiteten Produkten und Baugruppen, die in speziellen Prozessen gefertigt wurden und bereits über mit hoher Präzision eingestellte Dosierpumpen zur Kraftstoffförderung für unsere kraftstoffbetriebenen Heizgeräte verfügen. Die unterstützenden Abteilungen bieten mit Ihren Dienstleistungen und Tätigkeiten ein schützendes und förderndes Netzwerk rund um die beiden zentralen Fertigungscenter.

INKREMENTELLE VERBESSERUNG DURCH KAIZEN:

Unser wirtschaftlicher Erfolg ist das Ergebnis von ausgezeichneten Produkten und Dienstleistungen, die mit höchster Qualität alle Kundenanforderungen erfüllen. Wir sind von unserem Grundgedanken der stetigen Suche nach Verbesserung überzeugt und verfolgen in allen Produktions- und produktionsnahen Bereichen folgende Prinzipien:

- Den weiteren Ausbau des betrieblichen Vorschlagswesens, denn unsere Mitarbeiter sind der Schlüssel zur Effizienz und zur Qualität
- Investition in die Weiterbildung der Mitarbeiter, denn die Qualifikation der Mitarbeiter entscheidet über den Erfolg und die Geschwindigkeit der Aktivitäten zur ständigen Verbesserung
- Mitarbeiterorientierte Führung – der Mitarbeiter ist der Schlüssel zur Zielerreichung

- Prozessorientierung in Geschäfts- und Fertigungsprozessen; Kenntnis von Prozesseingaben und Prozessoutput verringert oder vermeidet Verschwendung
- Qualitätsplanung und -lenkung in allen Stufen der Industrialisierung und der Operationalisierung zur nachhaltigen Gestaltung der Qualität (Total Quality Control)

Mit Einführung des Kaizen-Gedankens haben wir eine höhere Identifikation der Mitarbeiter mit dem Unternehmen und den Unternehmensprodukten erreicht und somit zu einer stetigen Verbesserung der Wettbewerbsposition beigetragen.

„SUPERMÄRKTE“ IN DER FERTIGUNG:

Unsere Arbeitsplätze, Arbeitsdokumente und Fertigungslager sind nach dem Prinzip der klaren Trennung von Wertschöpfung und Logistik gestaltet. Ein stetiger Materialnachschub durch Befüllen der einzelnen Supermärkte ist durch unser PSP/PSS und geeignete Planung und Vorausschau in den operativen Fertigungscentern gewährleistet.

PRODUKTIONSABLAUFSTEUERUNG NACH KANBAN („PULL-PRINZIP“):

Wir haben unseren Aufwand für unsere Produktionssteuerung erheblich reduziert, indem wir mittels Kanban-Systemen sich selbst regelnde, selbstständige Regelkreise eingeführt haben. Die Transparenz der Prozesszusammenhänge wurde dadurch deutlich erhöht. Überproduktionen, Mangel von Zwischenprodukten und überhöhte Lagerbestände können wir dadurch vermeiden. Der stetige Ausbau einer ziehenden Fertigung ist Grundlage unseres Produktionssystems.



FERTIGUNG – DIE PROZESSORIENTIERTE FABRIK

VERBESSERUNG & STANDARDISIERUNG :

Sämtliche Prozesse im Fertigungsbereich unterliegen einem ständigen Zyklus von Planung, Tätigkeit, Kontrolle und Verbesserung (PDCA-Zyklus: Plan, Do, Check, Act). Es werden also sämtliche Vorgänge im Fertigungsbereich ständig analysiert und verbessert. Wenn eine Verbesserung umgesetzt wurde, wird diese als Standard festgelegt und somit in das Prozessmodell des Unternehmens dauerhaft integriert. Dazu wird der Zyklus zu SDCA (Standardize, Do, Check, Act) verändert. Erst wenn die Standardisierung vollständig abgeschlossen ist, wird eine weitere Verbesserung angestrebt.

Zur Neuplanung und Verbesserung von sauberen, sicheren und standardisierten Arbeitsplätzen haben wir die fünfstufige Vorgehensweise "5S" implementiert:

- Seisō (Säubern: Den Arbeitsplatz sauber halten)
- Seiri (Sortieren: Ordnung schaffen, d.h. Trenne das Notwendige von dem nicht Notwendigen und entferne alles nicht Notwendige)
- Seiketsu (Standardisieren: zum Beispiel Reinigungspläne, Standard-Arbeitsplatz Layout)
- Shitsuke (Selbstdisziplin: Erhaltung der Ordnung, Sauberkeit und Einhaltung der Standards)
- Seiton (Systematisieren: Jeden Gegenstand an dem richtigen Platz aufbewahren)

EFFIZIENTE FERTIGUNG DURCH BEDARFSGERECHTE PLANUNG UND INDUSTRIALISIERUNG:

Unser Produktionssystem ist an dem System der „Total Productive Maintenance“ ausgerichtet. Durch eine ständige Überwachung der wichtigsten Produktionsstränge und eine Analyse insbesondere unserer Engpasssteile und -prozesse sind wir in der Lage, unsere Materialströme jederzeit bedarfsgerecht durch die Fertigungsprozesse laufen zu lassen. Wir sind laufend beschäftigt, unsere Produktionsstränge zu verbessern, um Verschwendungen jeglicher Art auszuschließen.

NEUE ARBEITSPLÄTZE MIT INNOVATIVEN PRÜFKONZEPTEN:

Wir haben eine hohe Identifikation der Mitarbeiter mit unseren Produkten erreicht, indem wir die Fertigungsphilosophie „Ein Mann – Ein Produkt“ eingeführt haben. Im Rahmen der rüstoffreien C-Montagen entsteht unter den wachsamen Augen und geschulten Händen unserer Mitarbeiter in einem Arbeitsgang ein vollständiges, geprüftes Produkt.

FÄHIGE PROZESSE UND PROZESSINTEGRIERTE PRÜFVERFAHREN:

Die Ergebnisse unserer interdisziplinären Prozess- und Prüfplanung entstehen aus simultan und sequenziell laufenden, aufeinander abgestimmten Planungsaktivitäten. In enger Zusammenarbeit mit unseren Entwicklungs- und Versuchsbereichen leben wir die Vorgehensweisen „Design to Cost“ und „Design to Manufacture“ und lassen uns täglich von unseren internen und externen Kunden an den uns selbst gestellten Zielen messen.

Bei der Kommissionierung von Bausätzen und bei der Bereitstellung von ähnlichen Produkten an unseren Fertigungslinien wenden wir innovative Methoden zur Produktdifferenzierung an. Leuchtsignale signalisieren dem Mitarbeiter das richtige Gefache zur Materialentnahme (Pick-to-Light) oder zur Materialablage (Put-to-Light). In Verbindung mit dem Grundsatz des „One-Piece-Flow“ erfüllen wir höchste Ansprüche an Schnelligkeit, Genauigkeit und Wiederholbarkeit in unseren Prozessen. Scannergestützte Identifikation sichert zusätzlich unsere Prozesse ab. Prozessintegrierte Prüfverfahren sichern uns den optimalen Prüfzeitpunkt in der Wertschöpfungskette und vermeiden dadurch Verschwendung.



MONTAGEKOMPETENZ IN DER KUNDENORIENTIERTEN AUFKOMPLETTIERUNG:

Unsere Kunden bestimmen unsere Ansprüche an Qualität und Varianz unserer Produkte. Um gleichbleibend hohe Anforderungen zu erfüllen, setzen wir großen Wert auf den Einsatz von standardisierten Systemen und Prozessen.

DER INTERNE KUNDE BESTIMMT DIE ANLIEFERQUALITÄT:

Unsere internen Kunden-Lieferanten-Beziehungen stehen täglich auf dem Prüfstand. Klare Abnahmevereinbarungen und Übergabepunkte („Quality Gates“) ermöglichen das Erkennen von Abweichungen von der Norm und das Einleiten und Verfolgen von konkreten, ursachenorientierten Maßnahmen durch unsere KVP-Teams. Abweichungen werden an Qualitätstoren mittels des festgelegten PDCA-Zyklus schnell analysiert, mit Maßnahmen belegt und einer wirksamen Abarbeitung zugeführt.

PRÜFKOMPETENZ:

Wertschöpfung und Eliminierung von Verschwendung sind – bei gleichzeitiger Optimierung von Materialflüssen – zusätzlich zu geeigneten und fähigen Prüfmitteln die Grundlagen einer zielführenden Prüfplanung. Leitmaßprüfungen in den mechanischen Fertigungsbereichen zur effizienten SPC-Prüfung, Kaltprüfverfahren zur umwelt- und ressourcenschonenden Prüfung unserer Produkte, vollautomatische Warm- und Kaltprüfstände und Dichtheitsprüfstände mit integrierten Programmierstationen zeigen zusätzlich zu unseren hohen Montagekompetenzen auch unsere Stärken in der Planung und Ausführung von geeigneten Prüfungen und Prüfverfahren.



J. Eberspächer GmbH & Co. KG
Eberspächerstrasse 24
73730 Esslingen
GERMANY
Phone: +49 711 939-00
Fax: +49 711 939-0634
info@eberspaecher.com
www.eberspaecher.com

