

ersetzen. Bobby Berger ist sicher, dass diese Variante ähnlichen Erfolg haben wird wie im letzten Jahr: „Damals hatte unser virtueller Stand weitaus mehr Besucher als die Messe in Birmingham.“

Im Rahmen der Presseveranstaltung gab das Unternehmen auch einen Einblick in die Produktion am traditionsreichen Standort. Dabei ist der Begriff „Produktion“ nach Ansicht der Schweden gar nicht einmal unbedingt passend, eher könne man von Montage reden. Bedingt durch den modularen Aufbau der Atlet-Geräte werden in Mölnlycke tatsächlich vorwiegend Komponenten zusammengesetzt. Dies ermöglicht nicht nur eine hohe Produktivität, sondern benötigt auch wenig Platz. So scheint es auf den ersten Blick schwer zu glauben, dass in dieser Werkstatt im vergangenen Jahr 7400 Geräte gebaut wurden. 200 Mitarbeiter sind im Zwei-Schicht-Betrieb in der Produktion der Flurförderzeuge tätig. Dabei entstehen die Geräte zu 100 Prozent in „Customer Order Production“, das heißt alle Fahrzeuge werden auf Bestellung gefertigt. Neun Stockwerke hoch werden dafür im Komponentenlager die Einzelteile von namhaften Zulieferern gelagert. Die Hubgerüste schweißst ein Roboter, der im September Verstärkung bekommen wird, um die angepeilten Kapazitätssteigerungen zu erreichen. Nicht weit vom Schweißroboter sind noch die alten Schweißplätze zu sehen, an denen vor einigen Jahren noch von Hand geschweißte wurde.

### EKO-nomisches Arbeiten

Herzstück der Atlet-Montage sind die EKO Assembly Lines. EKO steht an diesen Montagelinien als schwedisches Kürzel für Effizienz, Qualität und Organisation. Täglich wird dort die Arbeit hinsichtlich Material und Qualität von den Mitarbeitern überprüft und bewertet. Die Ergebnisse werden auf einer Tafel in Wochenüberblicken festgehalten. Ein grüner Kreis bedeutet eine positive Bewertung, ein rotes Kreuz negativ. Dieses Vorgehen ist Teil des LEAN-Konzepts, mit dem Atlet seine Arbeitsstandards definiert. COO Martin Björkroth formuliert den Anspruch so: „Unsere Kunden bezahlen unsere Gehälter. Deshalb dürfen sie eine höhere Qualität erwarten als unsere Wettbewerber.“ Neben einem sicheren Arbeitsplatz stehen hohe Qualitätsstandards und eine hohe Lieferrperformance im Mittelpunkt des Konzepts. Ziel ist die fortlaufende Verbesserung aller Prozesse.

Damit ist das Konzept dem japanischen Kaizen sehr ähnlich. Die letzte Etappe zum fertigen Atlet-Stapler bildet eine FTS-Montagelinie. Den Montageplatz bildet jeweils ein Luftkissen-Transportgerät von Solving, der sich auf der Linie voran bewegt.



## Sie sind Transportunternehmer



- und haben Interesse an:
- Herausforderungen
  - Professioneller Organisation
  - Stabiler Entwicklung
  - Langfristigen Beziehungen

## Wir freuen uns auf Sie!

Sollten Sie über keinen Kühlsattelaufleger verfügen, mieten Sie einen bei uns.

Ihre Bewerbung richten Sie bitte direkt an  
Hindelang Spedition GmbH · Bastenauer Straße 11-13 · D - 91637 Wörnitz  
Tel. +49(0)98 68 / 77-2570 · Fax 77-1500 · E-mail: fm@hindelang.com



## EGGERS

Brinkum - Bremen

### - FAHRZEUGBAU -



- Pritschenaufbauten
- Kofferaufbauten
- Anhänger
- Sattelanhänger
- Wechselsysteme

Eggers Fahrzeugbau GmbH  
Brunnenweg 3 · 28816 Stuhr  
Telefon: 0421/8 99 09-0  
Telefax: 0421/8 99 09-15

[www.eggers-fahrzeugbau.de](http://www.eggers-fahrzeugbau.de)