

Wir bei OTTO

Geschäftsentwicklung

In den ersten 4 Monaten des Jahres 2015 stieg der Umsatz um 5,17 % auf 30,43 Mio. Euro. Gleichzeitig ging der Absatz (verkaufte Menge) um 0,94 % zurück. Somit ist das derzeitige Umsatzwachstum ausschließlich auf die beiden Preiserhöhungen im Vergleichszeitraum zurückzuführen, die in Folge der Rohstoffpreisentwicklungen notwendig waren. Dieses Wachstum wird sich im 2. Halbjahr abschwächen, da dann die Preiserhöhung zum 1. Juli 2014 in den Vorjahreszahlen enthalten sein wird.

Auf Grund der Abschwächung des Euros verschieben sich derzeit die weltweiten Warenflüsse. Das betrifft auch unsere Rohstofflieferanten. Zusätzlich steigt der Bedarf an bestimmten Rohstoffen durch die Erschließung neuer Märkte innerhalb der EU. Deshalb bleibt die Verfügbarkeit der Rohstoffe auch weiterhin angespannt. Deshalb sind wir mit weiter steigenden Rohstoffpreisen konfrontiert.

Trotz dieser Rahmenbedingungen ist die Stimmung im Markt gut. Lieferanten und Wettbewerber sprechen von steigenden Mengen und Umsätzen. Unsere Zahlen spiegeln diese positive Entwicklung nur bedingt wieder: Wir haben zwar die Preiserhöhungen erfolgreich umgesetzt, bei dem geplanten Wachstum hinken wir in Teilbereichen aber hinterher.

Die Zahlen per Ende April im Einzelnen:

Entwicklung in Deutschland:

Der Umsatz stieg um 0,77 % auf ca. 20,62 Mio. Euro (04/2014: 20,46 Mio. Euro).

Bau	16,31 Mio. Euro	+ 2,12 %
Industrie:	4,31 Mio. Euro	- 4,03 %

Der Absatz reduzierte sich um 6,62 % auf ca. 2599 Tonnen zurück (04/2014: 2783 Tonnen).

Bau	2000 Tonnen	- 2,76 %
Industrie:	599 Tonnen	- 17,51 %

Entwicklung im Ausland:

Der Umsatz stieg um 15,79 % auf ca. 9,81 Mio. Euro (05/2014: 8,47 Mio. Euro).

Bau	6,01 Mio. Euro	+ 11,07 %
Industrie	3,80 Mio. Euro	+ 24,12 %

Der Absatz stieg um 12,34 % auf ca. 1322 Tonnen (04/2014: 1175 Tonnen).

Bau	824 Tonnen	+ 7,91 %
Industrie	498 Tonnen	+ 20,93 %

Derzeit haben wir mit den Baumaßnahmen für die neuen Parkplätze im Strohhof begonnen. Dabei werden weit mehr als Tausend Kubikmeter Erdreich bewegt werden. Im Juni werden wir wieder eine Gesamt-VAD-Tagung durchführen. Einzelne Gruppen nutzen dann bereits die neuen Räumlichkeiten im Strohhof. Für das 3. Quartal haben wir auch den Umzug des Vertriebs in den 2. Stock des Strohhofs geplant. Bis zum Ende des Jahres sollten dann die Arbeiten im Strohhof weitgehend abgeschlossen sein. Auch in der Krankenhausstraße wird weiter gebaut: Die Umbauarbeiten für den 2. Teil der Kesselreinigung sind im Gange und in den nächsten Wochen werden wir mit dem Bau von Umkleideräumen auf der Nordseite beginnen.

Neben den Baumaßnahmen sind diverse Optimierungen und Projekte am Laufen. Wir sind zuversichtlich, dass wir mit Ihrer Hilfe die vor uns liegenden Herausforderungen bewältigen werden.

Für Ihre Einsatzbereitschaft und Ihr Engagement möchten wir uns an dieser Stelle recht herzlich bedanken.

Fridolfing, den 01.06.2015
Johann Hafner (GL)

OTTO ist freundlich

Seit fast 30 Jahren bin ich jetzt schon beruflich unterwegs und habe dabei 3 verschiedene Arbeitgeber mit ihren Mitarbeitern sowie unzählige Kunden, Interessenten, Lieferanten und sonstige Partner kennen gelernt. Und Gottes Tiergarten ist ja bekanntlich reich an verschiedenen Typen und Charakteren, da kommt schon einiges zusammen!

Ich habe bei Unilever in Deutschland und Holland begonnen – einem der größten Konzerne der Welt und als britisch-niederländisches Doppelunternehmen recht locker im Umgang untereinander, jedoch umweht von einem ständigen Hauch Überheblichkeit und leichter Arroganz.

Meine Jahre bei Heidelberger Zement waren geprägt von der Atmosphäre eines sehr konservativen und typisch deutschen Unternehmens, das auch die typisch deutschen Probleme mit Service und Dienst am Kunden hat. Wenig Humor, stark ausgeprägte Hierarchien, gewichtige Autoritäten und sehr klassische Rollenverteilungen – „Fräulein Maier, kommen Sie bitte zum Diktat!“ – „Selbstverständlich, Herr Direktor!“

Als ich dann im Frühjahr 1996 das erste Mal zu OTTO kam, um mit Herrn Lohre die Möglichkeiten einer Zusammenarbeit zu besprechen, hat mich die freundliche und aufgeschlossene Atmosphäre in diesem Haus spontan beeindruckt. Wenn wir heute Kunden in Fridolfing empfangen, dann kann man sehr deutlich spüren, wie wohl sich unsere Gäste bei uns fühlen. Und das hat ganz maßgeblich mit der bedingungslosen Freundlichkeit aller Mitarbeiter bei OTTO zu tun! Wo auch immer man hinschaut, wird man von lächelnden Gesichtern empfangen, ist man offen gegenüber allem und jedem. In jeder Abteilung finden sich engagierte Mitarbeiter, die im Sinne von OTTO mitdenken, die Entwicklung von OTTO mit ihrer Persönlichkeit positiv beeinflussen und die Gegenwart und Zukunft aktiv gestalten.

Ich war in vielen Häusern, in denen es an den einfachsten Regeln für ein gedeihliches Miteinander fehlte – arrogante, selbstgefällige und kompromisslose Chefs, unfreundliche, teilnahmslose und desinteressierte Mitarbeiter („wie der Herr, so's G'scherr“), ungastliche Stimmung – wer möchte da schon gerne Kunde sein? Es ist dann für mich immer wieder eine Wohltat, nach einer Dienstreise „nach Hause zu OTTO“ zu kommen, wo alles so ganz anders ist!

Wir haben uns im Markt eine ganz besondere Stellung erarbeitet, die von Kunden und mittlerweile auch von Wettbewerbern anerkannt wird – und das hat nicht nur etwas mit der dauerhaft hohen Qualität unserer Produkte, mit unserer phänomenalen Logistik, mit unserer Zuverlässigkeit, Flexibilität und Schnelligkeit zu tun. Ich denke immer wieder darüber nach, was wohl das Geheimnis des anhaltenden Erfolges und des hohen Ansehens von OTTO sein mag und es will mir scheinen, das ist des Pudels Kern:

OTTO ist freundlich!

Dr. Volker Weidmann (GL)



Auslosung WM Pokal und Super-Moto

Am Sonntag, 7. Juni 2015 begrüßt der SV Kirchanschöring den FIFA WM Pokal auf seiner Ehrenrunde. Auch 6 OTTO-Mitarbeitern wurde die Möglichkeit gegeben ein Erinnerungsfoto mit dem WM-Pokal zu machen.

Unsere Losfee Monika Meixner zog unter allen Bewerbern die sechs glücklichen Gewinner.

Herzlichen Glückwunsch!



Neben den Karten für den FIFA WM Pokal wurde auch noch eine Freikarte für die Veranstaltung 7. Fridolfinger Supermoto am Pfingstwochenende verlost.



Wir hoffen die Gewinnerin hatte ein schönes Wochenende und viel Spaß!

Lisa Pilzweger (KPW)



Girls' und Boys' Day an der Mittelschule Salzachtal

Die Mittelschule Fridolfing hat dieses Jahr zum ersten mal einen sogenannten „Girls' und Boys' Day angeboten“. Hier wurden schulintern der 5. und 6. Jahrgangsstufe verschiedene Berufsbilder vorgestellt. Somit konnten die Schüler einen ersten Eindruck sowie praktische Erfahrungen sammeln.



OTTO war hier mit den kaufmännischen Ausbildungsberufen vertreten. Den Schülern wurde an einem praktischen Beispiel gezeigt, wie es von der telefonischen Bestellung bis hin zur Versendung der Ware abläuft. Dazu wurden verschiedene „Abteilungen“ aufgebaut an welchen die Schüler/innen den Bestellvorgang nachspielen konnten.

Außerdem wurde ihnen noch ein kurzer Überblick über OTTO sowie über die Aufgaben im Büro gegeben.

Vielen Dank an die Abteilungen, die sich an der Vorbereitung beteiligt haben!

Lisa Pilzweger (KPW)



Neuer Tagesbericht in T – Auswertungsmöglichkeiten durch Cubeware

In den letzten Jahren wurde im Team Technik mit Herrn Braun das Thema „Transparente Produktion“ immer weiter erarbeitet und deshalb können nun für alle Misch- und Abfüllanlagen über Cubeware Tagesberichte mit den verschiedensten Daten erstellt werden (siehe Grafik), die dann in der täglichen Produktionsbesprechung von TPV, TIH, Schichtführer TMB und TAB analysiert und ausgewertet werden können.

Bedeutung der Spalten

Schicht		Zeit		KW		
Gesamt Schic...		Gesamt Jahre		28.01.2015		
	Laufzeit	Laufzeit %	Anz. Chargen	Anz. Chargen / Arbeitszeit	Rezept wechsel %	Stillstand
310 M1	14,18	59,1 %	9,00	0,38	88,9 %	9,82
320 M2	14,27	59,4 %	10,00	0,42	70,0 %	9,73
330 M3	10,76	44,8 %	11,00	0,46	81,8 %	13,24
350 M5	16,26	67,7 %	13,00	0,54	69,2 %	7,74
360 M6	17,52	73,0 %	15,00	0,63	66,7 %	6,48
370 M7	17,47	72,8 %	17,00	0,71	23,5 %	6,53

Laufzeit Mischer (in Stunden): Zeigt die reine Mischzeit an.

Laufzeit in %: Laufzeit in h/24h, z.B. 100% würde bedeuten, dass die Anlage 24h lang ohne Stillstand/Störung in Betrieb war.

Anz. Chargen: Anzahl der gemischten bzw. abgefüllten Chargen pro Tag (d.h. pro 24h). Daraufhin wird die Anzahl der Chargen pro Stunde berechnet.

Rezeptwechsel: Angabe der Rezeptwechsel pro Mischanlage in Prozent. Bei den kleinen Mischanlagen ist diese fast immer höher als bei den großen, da hier meisten nur 1x pro Tag gewaschen wird (100% würde bedeuten, dass nach jeder Charge ein neues Produkt gemischt wird → also je niedriger der Wert desto besser).

Schicht		Zeit		KW		
Gesamt Schic...		Gesamt Jahre		28.01.2015		
	Laufzeit 2	Laufzeit 2 %	Anz. Chargen	Stillstand 2	Anz. Chargen / Arbeitszeit	
110 A1	9,41	39,2 %	8,00	14,59	0,33	
120 A2	13,06	54,4 %	11,00	10,94	0,46	
130 A3	8,37	34,9 %	14,50	15,62	0,60	
140 A4	5,91	24,6 %	10,50	18,09	0,44	
150 A5	13,78	57,4 %	7,50	10,22	0,31	
160 A6	14,76	61,5 %	10,00	9,24	0,42	
170 A7	13,80	57,5 %	7,00	10,20	0,29	
100 A10	12,80	53,4 %	10,50	11,19	0,44	
114 A14	12,98	54,1 %	10,00	11,02	0,42	

Stillstand (in Stunden): Zeit, in der der Kessel nicht in der Mischanlage oder in der Presse ist. Hier errechnet sich das Programm den Prozentsatz, wie lange der Maschinenstillstand gedauert hat.

Laufzeit 2 (in Stunden): Zeigt die Abfüllzeit zwischen Kessel in Presse bis Kessel leer an.

Anhand dieser Berichte können Probleme sofort erkannt und gelöst werden.

Hierzu gehört auch die Erfassung der Störzeiten in TAB:

Um Probleme an einer Anlage genau analysieren zu können, gibt es für die Mitarbeiter in TAB eine neue Störzeiterfassung. Kommt es zu einem Stillstand der länger als 5 Minuten dauert, erhält der Mitarbeiter über den Bildschirm die Grafik mit einer **Auswahl an Störfaktoren:**

An der Kopfleiste wird das Datum und die Dauer der Störung festgehalten. Außerdem kann der Mitarbeiter zu jeder Störart einen Kommentar eingeben.

Es gibt vier verschiedene Bereiche von Stör- bzw. Stillstandfaktoren und der Mitarbeiter wählt dann den zutreffenden aus.

Diese Daten werden schließlich wie folgt in Cubeware ausgewertet.

Fehler Sammler
Störungsmeldung
Liste der unbearbeiteten Störungen / Pausen
[Pause Seit: 00:00:00 kein Text]

Störungen (1)
EAN, Abfüllautomat, Packer / Kartuschen-Druckung, Austrage-einheit "Presse", Dosierung, Kartuschen, TP0, Beutelanlage, Abscheider, Kartuschen-Druckung, SPS

Rüsten (2)
Packer Umbau, Kesselwechsel, Positionswechsel, EAN Wechsel, Siebwechsel, Anlage reinigen, Automaten Wechsel innerhalb Charge, Rohr Waschen, Kesselwechsel + Waschen, Kesselwechsel + Waschen, Beutelfolie wechseln, Sonstiges

Pause / Boxenstop (3)
Pause, Boxenstop, Pause + Ablösen, Anlage Ablösen

Gepl./ungepl. Stop (4)
Kein Kessel, Auf TIH gewartet, Auf ME gewartet, Hobbock schweißen, Muster ziehen, Sonstiges

Kommentar zu 1,2,3,4

Stillstand Hfd Ereignis		Zeit		KW																
Gesamt Stillst...		Gesamt Jahre		15.01.2014																
		Dauer Stunden										Anz. Stillstände								
		A1	A2	A3	A5	A6	A7	A10	A14	A4	A1	A2	A3	A5	A6	A7	A10	A14	A4	
Pause und Ablösen	-			0,12						0,23	1								2	
Boxenstop	-			1,86									1							
Pause	kessel zu heiss + ablösen & PAUSE	1,34	1,60	0,87		0,52		0,38		0,59	3	5	1		2		1		1	
Packer	-								0,17											
EAN	-			0,11								1								
Abscheider	-			0,11								1								
Kartuschen-Druckung	-	0,11																		
Packer Umbau	-			0,20								1								
Kesselwechsel	-	1,86	0,88	0,14	0,70	0,95	0,78		1,29	10	4	1	5	8	5			8		
Kesselwechsel + d	-	1,48	0,93	2,81	0,51	0,67	0,56	0,43		0,27	5	4	13	3	3	4	4	3		
Positionswechsel	-			0,09			0,22	0,19			0,09	1			1	1				
Rüstzeit	AufAnlage 1 - Ein Fass abgefüllt			0,09								1								
EAN Wechsel	-				0,10				0,16					1				1		
Automaten Wechsel	-			0,48								1								
Siebwechsel	-	0,14					0,09	0,13			1					1	1			
Anlage reinigen	-			0,10					0,59				1				2			
Rohr Waschen	-					0,12								1						
Waschen	-							0,52	0,57	0,09								3	1	
Beutelfolie wechseln	-	0,12	0,14									1	1							
kein Kessel	-									1,21									2	
kein Kessel	nicht gemischt			0,99									1							
										1,04										

Störart Abfüllautomat:

1 x im Monat gibt es eine Besprechung mit TPV und SF-TAB, bei welcher die Häufigkeit und die Dauer der Störungen durchleuchtet werden. Erkennt man, dass es bei einer Maschine häufig zu Störungen kommt (wie im Bild bei Abfüllanlage A6) so wird mit Hilfe von TIH versucht diese Probleme zu beheben.

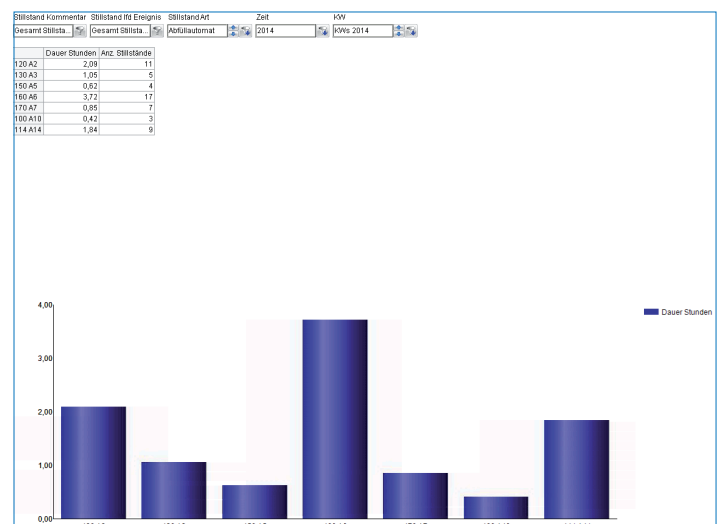
Hermann Langgartner (TPV)

Dazugehörige Auswertung in Cubeware:

Grundsätzlich kann man diese Auswertung über einen beliebigen Zeitraum durchführen.

In dieser Ansicht findet man alle Störarten wieder, die die Mitarbeiter in TAB auswählen können. Die Dauer und Anzahl der Stillstände werden pro Abfüllanlage aufgelistet.

So kann sofort festgestellt werden an welcher Anlage es häufig zu einem Stillstand kommt und wie viel Zeit diese Stillstände in Anspruch nehmen.



Impressum

Herausgeber: OTTO-CHEMIE

Redaktion: Rosmarie Stelzl

Telefon: +49-8684-908-101

E-Mail: rosmarie.stelzl@otto-chemie.de

Layout: Abteilung CVU

Druck: Abteilung CVU

Erscheinungsweise: 4 x jährlich

OTTO intern

Herzlichen Glückwunsch zum Betriebswirt!

Nach erfolgreicher Weiterbildung zum Industriefachwirt (IHK) vertieften Johannes Springer und Sebastian Terner ihre betriebswirtschaftlichen Kenntnisse und methodischen Fertigkeiten durch die Weiterbildung zum Betriebswirt (IHK).

Aufbauend auf ihre bisherige Berufserfahrung erweiterten sie ihre Kompetenzen zur Lösung komplexer strategischer Aufgaben.

Die beiden mussten sowohl in mehreren schriftlichen als auch mündlichen Prüfungen sowie durch eine Projektarbeit ihr Können unter Beweis stellen.

Zur bereits im letzten Jahr erfolgreich bestandenen Prüfung zum Geprüften Betriebswirt gratulieren wir Johannes Springer und Sebastian Terner.

Herzlichen Glückwunsch!

Lisa Pilzweger (KPW)

Ausbildung abgeschlossen: Herzlichen Glückwunsch!

Anbei die Bilder zum Artikel „Ausbildung abgeschlossen: Herzlichen Glückwunsch!“, welcher bereits in der letzten Mitarbeiterzeitung veröffentlicht wurde.

Lisa Pilzweger (KPW)

