Wir bei OTTO

Geschäftsentwicklung

Im September konnten wir mit 8,83 Mio. Euro einen neuen Rekordumsatz erreichen. Der erzielte Umsatz übersteigt den bisherigen Rekord aus dem Mai dieses Jahres um ca. 700.000 Euro! Dabei spielt es keine Rolle, dass dieses Superergebnis auch durch vorgezogene Umsätze wegen der zum 1.10.2011 durchgeführten Preiserhöhung begünstigt wurde. Erfreulich ist ebenfalls, dass wir in allen bedeutenden Geschäftsbereichen Zuwächse verzeichnen konnten und somit in den ersten neun Monaten auf eine Umsatzsteigerung von 12,26 % auf 67,39 Mio. Euro blicken können.

Die Zahlen im Einzelnen:

In Deutschland stieg der Umsatz per Ende September um 11,77 % auf ca. 43,73 Mio. Euro.

Bau	**33,50 Mio. Euro**	**+ 11,79 %**
Industrie:	**10,23 Mio. Euro**	**+ 11,73 %**

Im Ausland konnten wir ein Umsatzwachstum von 13,19 % auf ca. 23,66 Mio. Euro realisieren

Bau	**12,69 Mio. Euro**	**+ 8,20 %**
Industrie	**10,97 Mio. Euro**	**+ 19,91 %**

Auch wenn uns die Wirtschaftsnachrichten tagtäglich mit neuen Schreckensmeldungen versorgen, so möchte ich an dieser Stelle von einem weiteren Erfolg der OTTO-CHEMIE berichten. Auch in diesem Jahr hat die Munich Strategy Group (MSG) gemeinsam mit der Tageszeitung „Die Welt“ in einem bundesweiten, branchenübergreifenden Wettbewerb die erfolgreichsten deutschen Mittelständler ermittelt. Dabei konnte OTTO im Wettstreit mit rund 1.600 Betrieben der Umsatzgrößenklasse 15 Mio. € – 350 Mio. € den hervorragenden 70 Platz erreichen und ist somit berechtigt, das Gütesiegel „TOP 100“ zu führen.

Das Gütesiegel „TOP 100“ tragen nur marktführende Unternehmen, die in ihrem Konkurrenzfeld über einen längeren Zeitraum nachweislich herausragende Ergebnisse erzielt haben. Die „Top 100“ stechen durch Ihre unternehmerische Weitsicht, die Kontinuität in der Führung, den ausbaufähigen Wettbewerbsvorteilen, der Innovationskraft, der Servicestärke und ihrem Markenimage hervor.



Dieses tolle Ergebnis bringt unsere gemeinsame Leistung zum Ausdruck, auf die wir sehr stolz sein können. Dafür möchten wir uns bei Ihnen allen recht herzlich bedanken.

Johann Hafner (GL)

Das OTTO-Büroroulette, Runde 2

Und schon geht’s weiter im Roulette. Die in der letzten Ausgabe geschilderten Umzüge sind bis auf Herrn Parzinger vorbereitet oder umgesetzt. Erstaunlicherweise eröffnen sich immer wieder neue Notwendigkeiten für Platztausch und Umzug.

Rien ne va plus (nichts geht mehr) die Kugel ist diesmal liegen geblieben bei:

- Herr Matthias Nath zieht zum 01.01.12. in das Gesellschafterbüro (2. Stock)
- Herr Lohre bezieht bereits im November das ehemalige Büro Sekretariat Hafner im 1. Stock
- Die EDV hat nach Umbauarbeiten das ehemalige Hafnerbüro bezogen

Und es bleibt spannend wo 2012 die Roulettekugel zum Stehen kommt!

Rosmarie Stelzl (GLS)

OTTO intern

ISO als leichte Kost

ISO 9001

Kundenzufriedenheit
Informationen über die Wahrnehmung der Kunden in der Frage, ob die Organisation die Kundenanforderungen erfüllt hat, müssen überwacht werden.



Machen wir eine Kundenzufriedenheitsanalyse? Was leiten wir daraus ab?

OTTO-CHEMIE (Praxisbeispiel aus Prozess 4.63)
Kundenzufriedenheitsfragebogen (FO-4.63-002)



Ihre Meinung über OTTO ist uns sehr wichtig!

OTTO Kundenzufriedenheitsbefragung

	Meine Beurteilung für OTTO ist			Die Bedeutung dieser Leistung ist für mich			OTTO ist hier im Vergleich zum Wettbewerb		
	sehr gut	gut	nicht gut	sehr	nicht sehr	gering	besser	gleich	schlechter
Beratung und Verkauf									
Qualität der Beratung durch den OTTO-Außendienst									
Erreichbarkeit des OTTO-Außendienstes									
Flexibel auf Kundenwünsche eingehen									
Regelmäßige Betreuung und Kundenkontakt									
Verkaufsunterstützung und Produktunterlagen									
Freundlichkeit und Auftreten des OTTO-Außendienstes									

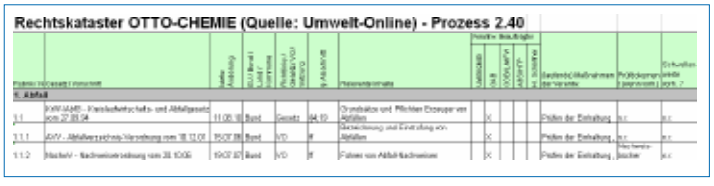
ISO 14001

Umweltaspekte
Geltende Rechtsnormen und Grenzwerte für umweltrelevante Tätigkeiten und Prozesse sind zu ermitteln, den einzelnen Umweltaspekten zuzuordnen und zu dokumentieren. Alle Forderungen müssen stets in der aktuellen Form vorliegen, beispielsweise durch einen Onlinedienst.



Wie wird bei uns sichergestellt, dass die zutreffenden rechtlichen Verpflichtungen bekannt sind und beachtet werden?

OTTO-CHEMIE (Praxisbeispiel aus Prozess 2.40)
Rechtskataster (PB-2.40-001)



Rechtskataster OTTO-CHEMIE (Quelle: Umwelt-Online) - Prozess 2.40

Helmut Bauer (QMB)

OTTO bildet aus

Ausbildungsstart 2011

Es ist wieder so weit – der 1. September ist angerückt. Aus der Traum mit wochenlangen Schulferien oder Schulende zur Mittagszeit.

Dieses Jahr dürfen wir bei OTTO gleich fünf neue Azubis herzlich willkommen heißen:

- **Markus Praxenthaler** Informatikkaufmann
- **Stefanie Wallner** Industriekauffrau
- **Marcel Schörghofer** Industriekaufmann
- **Johannes Kern** Chemielaborant
  (abwechselnd zwischen OTTO und Infraserv)
- **Fabian Langgartner** Maschinen- und Anlagenführer
  (abwechselnd zwischen OTTO und Infraserv)



Treffpunkt war um 8 Uhr an der Zentrale, wo die neuen Lehrlinge von Martina Wimmer in Empfang genommen wurden. Im Gänsemarsch wanderten alle zusammen mit mir voran über den OTTO-Hof zur Villa. Dort angekommen – und natürlich sofort gut versorgt mit Keksen und Getränken dank Gerti – starteten wir zuerst mit einer kleinen Vorstellungsrunde.

Anschließend bewunderten die Fünf unsere Ausstellungsprodukte im Showroom und auch die darauf folgende PowerPoint-Präsentation über die Firmengeschichte und verschiedenste Referenzen kam bei den sichtlich interessierten Neulingen sehr gut an. Um 10 Uhr war dann auch schon Alois Parzinger mit der Sicherheitseinweisung an der Reihe und erklärte unter anderem die wichtigsten Gefahrstoffetiketten.

Danach statteten wir den Mitarbeitern im Außenlager Götzing einen kleinen Besuch ab. Hermann Gebauer führte uns durch die alte Ziegelei und zeigte uns verschiedene eingelagerte Leerkartuschen und Produkte.

Wieder in Fridolfing angekommen ging es gleich weiter mit einen Firmenrundgang angefangen im Schwalbenweg bis hin zur Verladestelle der fertig produzierten Waren.
So konnte ein kleiner Eindruck über den Ablauf der Produktion bzw. Abfüllung vermittelt werden.



12 Uhr – Mittagszeit – endlich Mittagessen! In der OTTO-Villa trafen sich alle Lehrlinge jedes Ausbildungsjahres mit Rosmarie Springer zum gemeinsamen Schnitzel-Essen, wobei das Plaudern natürlich nicht zu kurz kam.

Nach dieser leckeren Stärkung war dann der Strohhof an der Reihe. Es folgte eine interessante Führung durch Sepp Mayer. Er erklärte wie Bestellungen abgewickelt werden und zeigte die Lagerhallen.

Nachdem die wichtigsten Fragen bezüglich Berufsschule, Berichtsheft, Ausbildungspläne, Urlaubsanträge usw. geklärt und Abläufe bzw. Vorgänge erläutert wurden, endete der 1. Arbeitstag für die neuen Lehrlinge.

Ein herzliches Dankeschön an alle Kolleginnen und Kollegen, die sich an diesem Tag Zeit für unsere neuen Lehrlinge genommen haben. Vor allem möchte ich Alois Parzinger für die Sicherheitseinweisung, Hermann Gebauer und Sepp Mayer für die Firmenrundgänge, Rosmarie Springer und Dr. Monika Strecha für die Organisation und – nicht zu vergessen – Gerti für die Bewirtung danken!

Zu guter letzt wünsche ich unseren fünf Azubis einen guten Start im Berufsleben und eine schöne Ausbildungszeit bei OTTO.

Alexandra Frech (VII)

OTTO bildet sich weiter

Quereinsteiger bei OTTO

Vom Baustoff-Kaufmann zum Anwendungstechniker.

Geradlinige Karrieren und Lebensläufe sind heutzutage selten geworden. Die Zahl derer, die sich beruflich um- oder sogar vollkommen neu orientieren, nimmt stetig zu. Wer in der Mitte seines Berufslebens feststellt, dass ihn der bisher ausgeübte Beruf nicht mehr ausfüllt, sollte sich genau überlegen, wo die Reise stattdessen hingehen soll. Der Quereinstieg ist nicht unmöglich, erfordert jedoch eine sorgfältige Prüfung:

- Was weiß ich über den Wunschberuf?
- Welche formalen Voraussetzungen werden gefordert?
- Welche im bisherigen Berufsleben erlernten Fähigkeiten oder Fakten können mir nützlich sein?
- Was sind meine Stärken?
- Und warum will ich überhaupt den Beruf wechseln?

Dieser Schritt wird zum einen durch Selbstmotivation ausgelöst oder durch geänderte Rahmenbedingungen im aktuellen Berufsleben. Wer als Quer- oder Seiteneinsteiger Personalverantwortliche überzeugen will, muss sich stärker ins Zeug legen als Normalbewerber. „Personaler treffen gerne eine sichere Entscheidung“, sagt Carolin Lüdemann, Business-Coach und Buchautorin.

Der Grund dafür ist einleuchtend: „Sollte es mit einem fachfremden Quereinsteiger schief gehen, ist das schwieriger zu erklären, als wenn es mit einem Normalkandidaten nicht klappt.“ Den Mut, fachfremde Bewerber einzustellen, haben daher nicht alle. Dass OTTO den Mut, Seiteneinsteiger einzustellen, schon mehrfach bewiesen hat, kann in meinem engeren Kollegenkreis beobachtet werden. Doch fordert der Seiteneinstieg selbstverständlich auch ein größeres Engagement, denn die erforderlichen Kenntnisse und Fähigkeiten werden in der Regel im **Training on the Job** und durch Weiterbildung erworben. Hier verhält es sich bei OTTO vorbildlich, denn in Punkto Weiterbildung werden die Mitarbeiter bestens unterstützt. Man darf man sich jedoch nicht der Illusion hingeben, nur mit dem richtigen Engagement sei nun alles möglich. „Ganz ohne Vorkenntnisse wie z.B. im Bereich chemischer Baustoffe oder dessen praktischer Verarbeitung würde ich mich gerade in der Anwendungstechnik sicherlich schwerer tun. Und nicht zuletzt kommt mir der als Kaufmann erlernte Umgang mit Kunden in der telefonischen Beratung zu Gute.“, so meine Bilanz als Quereinsteiger nach dem ersten Jahr bei OTTO auf die Frage, wie man vom Kaufmann zum Techniker kommt.

Jörg Schreiber (TAE)

Quellen: Wikipedia, Tagesspiegel online

Prüfungen bestanden und schon geht es los

Um die Einführung von Risiko- und Innovationsmanagement bei OTTO (wir berichteten) möglichst effektiv zu gestalten, war es im Vorfeld notwendig, das nötige Know-how zu den entsprechenden Themen zu erlangen. Der mit diesen Projekten betraute Mitarbeiter, Herr Helmut Bauer, stellte sich den Herausforderungen natürlich gerne. Er absolvierte im Herbst 2010 die Ausbildung zum Risikomanagement-Beauftragten und gleich darauf im ersten Quartal 2011 die Ausbildung zum Trainer für innovative Prozesse. Das Erlernte beider Fortbildungen wird nun schon konkret in der Praxis angewendet um in bereichsübergreifenden Teams zum einen

- **Risiken für OTTO zu minimieren**

und zum anderen

- **neue Innovationen für OTTO zu generieren**

Wir wünschen Helmut Bauer weiterhin viel Spaß und Erfolg bei seinen Projekten und sind sicher, dass es für OTTO einen weiteren Schritt in die Zukunft bedeutet.

Rosmarie Stelzl (GLS)


motiv

Zertifikat

Helmut Bauer

Trainer für Innovation


VERISMO ACADEMY

Zertifikat

Helmut Bauer, Otto Chemie GmbH

Ausbildung zum Risikomanagement-Beauftragten

Transparente Produktion

Wie bereits Anfang 2010 zur „Transparenten Produktion“ berichtet, wurde aus der Idee, aus Qualitätsgründen Produktionsdaten aufzuzeichnen, ein sich weiter entwickelnder Prozess geschaffen.

Mischplanung:

In der Mischplanung im Bereich TMB werden täglich die Produktionsreihenfolgen für die einzelnen Mischaggregate festgelegt. Um eine möglichst effiziente Auslastung der Mischaggregate zu erreichen, wird die Produktionsauslastung der Aggregate durch hinterlegte Sollproduktionszeiten der einzelnen Chargen unter Berücksichtigung der Rüstzeiten geplant. Durch den permanenten EDV-Vergleich zwischen den tatsächlichen Mischzeiten und den SOLL-Mischzeiten können Produktionsstörungen, Stillstände und damit verbundene zeitliche Verschiebungen zeitnah von den beteiligten Personen, wie Schichtleiter, Produktionsleitung, Technische Leitung, etc. erkannt und beachtet werden. In der Mischplanung sind zudem zahlreiche wichtige Daten (Liefertermine, Zusatzhinweise – siehe M 500, Bild 1) auf einen Blick erkennbar, wodurch ein reibungsloser Informationsfluss für alle Beteiligten gewährleistet ist.

Es folgt Bild 1 als grafische Darstellung der Mischplanung:



Bild 1: Programmausschnitt Produktionsnung

Abfüllplanung:

In der Abfüllplanung findet die Auslastungsplanung der einzelnen Abfülllinien mit den in TMB gemischten Chargen statt. Analog zu der Mischplanung in TMB laufen auch in der Abfüllplanung die SOLL- und IST-Daten zusammen. Dies ermöglicht eine optimierte Produktionsplanung zwischen den Bereichen TMB und TAB. Zudem stehen den Mitarbeitern beider Abteilungen die Informationen der Planungsstrategie zeitgleich zur Verfügung, so dass auf Produktionsunterbrechungen etc. sofort reagiert werden kann.

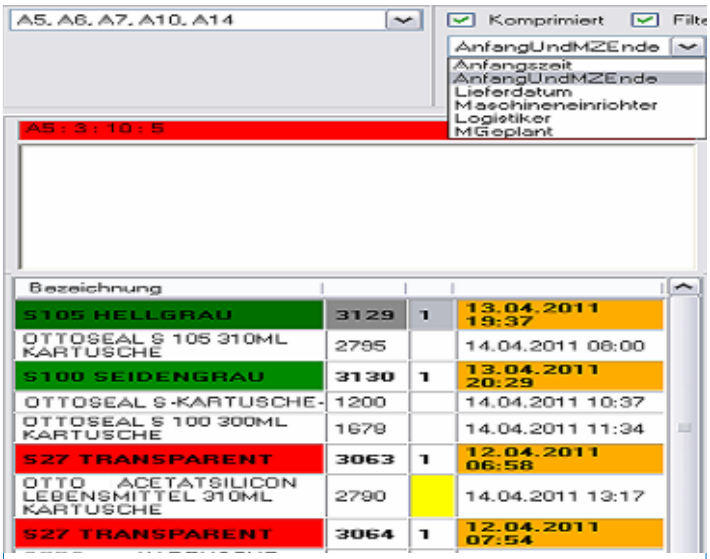


Bild 2: Es ist die geplante Abfüllreihenfolge für die Mitarbeiter ersichtlich.

Störzeiten:

Bei Stillständen von Anlagen ist der Mitarbeiter TAB in der Lage, die Ursache des Stillstandes in die EDV einzugeben. Diese Störzeiterfassung ermöglicht die Produktionsunterbrechungen statistisch zu erfassen und in Ursachenbereiche zu gliedern. So können deren zeitlicher Verlauf auf Zu- oder Abnahme untersucht und gegebenenfalls Abweichung erkannt werden. Daraus lassen sich wiederum Maßnahmen ableiten, die gezielt entsprechenden Unterbrechungen entgegenwirken.

Bild 3 zeigt unterschiedliche Stillstandursachen einer Anlagenlinie und deren statistische Häufigkeit pro Monat:

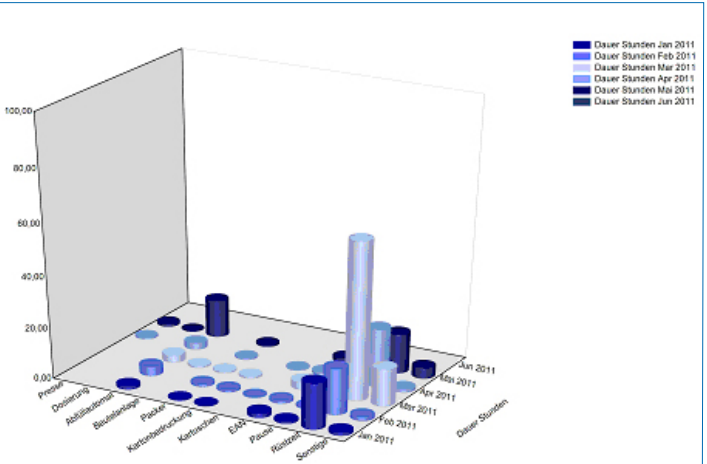


Bild 3: [150 A8]
Störzeitenverlauf von Januar 2011 bis Juni 2011 einer Abfülllinie (Daraus z.B. ersichtlich: Ausbrecher Rüstzeit im März und Abfüllautomat im Mai)

Chargenabrechung:
Der Verlust zwischen Rezept- und Abfüllmenge wird 1 x wöchentlich kontrolliert, um Maßnahmen zu erarbeiten, die zur Reduzierung von Resten beitragen. Dazu werden die wöchentlichen Reste statistisch erfasst und ausgewertet.

Bei der Reduzierung der Restmenge im Mischkessel wurden z. B. folgende Verbesserungen erzielt:

A 1 von 5,8 Liter auf 4,1 Liter Produkt pro Charge
A 5 von 11,2 Liter auf 4,9 Liter Produkt pro Charge

Anlagenstatusabfrage:
Die Anlagenabfrage gibt den aktuellen Betriebszustand der Produktions- und Abfülllinien wieder. Hieraus ist unter anderem erkennbar, wie viel Zeit die aktuelle Charge noch bis zur Fertigstellung benötigt, ob gerade ein Rüstvorgang stattfindet oder eine Störung vorliegt. Außerdem werden SOLL-Zeit-Überschreitungen angezeigt, so dass bei Notwendigkeit der zuständige Schichtführer unmittelbar reagieren kann.

Genützt wird dies z.B. von TAV, Schichtführern TMB und TAB, sowie TIH.

Es folgt unter Bild 4 ein Beispiel der Anlagenstatusanzeige:

Die oben genannten Module gehören dem Projekt „transparente Produktion“ an, an dem seit zwei Jahren gearbeitet wird.

Zusammenfassend lassen sich, wie bereits erwähnt, folgende Nutzen daraus ziehen:

- Abteilungsübergreifende zeitgleiche Planungs- und Informationsmöglichkeit
- Optimierung von Störzeiten
- Rüstzeiten und Abfüllzeiten
- Reduzierung der Produktreste an den Anlagen.

Aktuell wird unter anderem an Kennzahlenberichten gearbeitet, um die Wirksamkeit der eingeleiteten Maßnahmen, wie die bereits erwähnte Kesselrestreduzierung, Planungseinteilung, Wartungsintervalloptimierung usw. zu bewerten.

Günter Esterbauer (TLP)

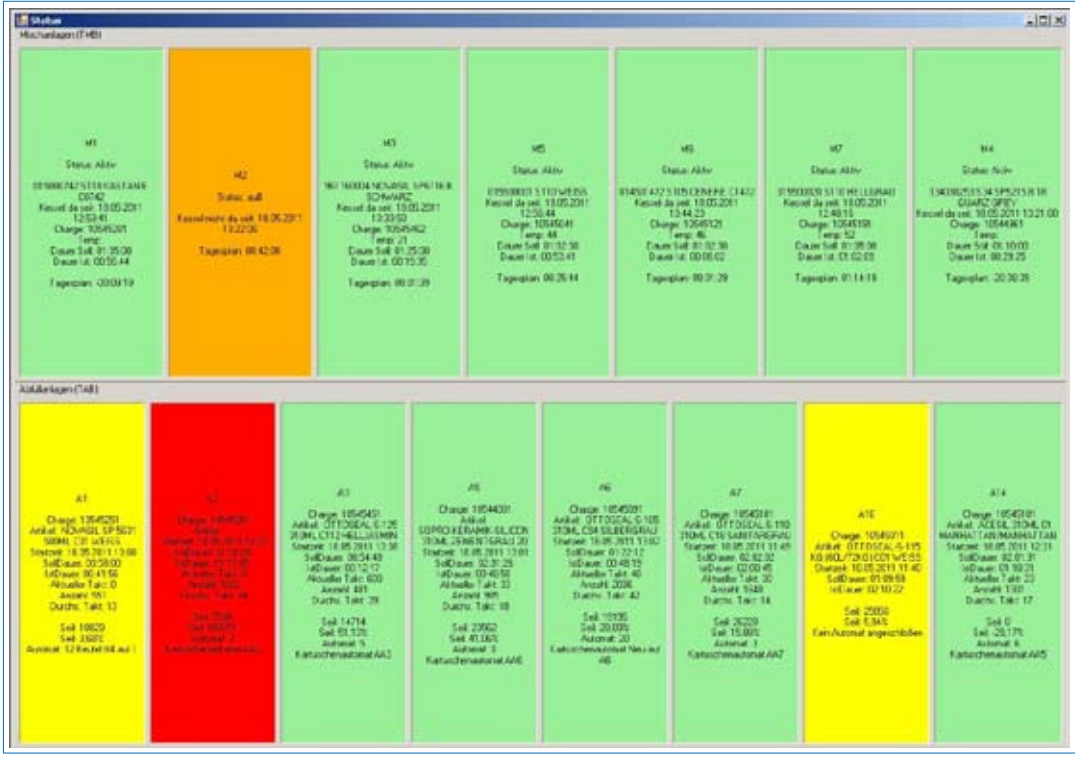


Bild 4:
Die Anlagen und deren Status – z.B. A2 SOLL-Zeitüberschreitung oder M2 Kesselwechsel

OTTO präsentiert sich

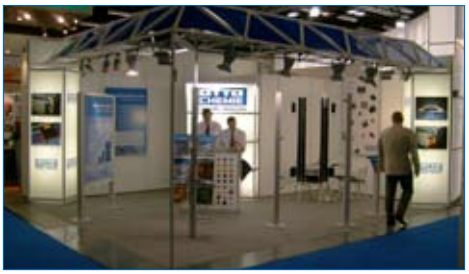
München – Moskau – Paris

Es liest sich schon recht international, wenn man die Städte aufzählt, in denen OTTO auf Messen präsent ist. Insgesamt hatten wir im Jahr 2011 einen eigenen Messestand auf 14 Messen im In- und Ausland. Bei einigen weiteren waren wir auf dem Stand einer unserer Partner im jeweiligen Land vertreten, so zum Beispiel in Shanghai, San Francisco und Daegu in Südkorea.

Aber der Reihe nach und anfangend in Deutschland, Infos zu unseren wichtigsten Messen:
Im Januar fand unsere größte und wichtigste Bau-Messe statt, die BAU in München. Insgesamt 15 Kolleginnen und Kollegen sorgen vor Ort dafür, dass unsere Beteiligung ein voller Erfolg wird. Eine weitere wichtige Teilnahme am Messegeschehen in Deutschland ist unser Stand auf der Natursteinmesse Stone+tec, die im Juni in Nürnberg stattfand. Vier Tage geht's hier rund um das OTTO Natursteinsystem, also unser OTTOSEAL® S 70 und die Natursteinprodukte von OTTO.



Die Messe PVSEC in Hamburg und die Bondexpo in Stuttgart sind seit einigen Jahren fester Bestandteil unseres Messekalenders im Bereich Industrie. Die PVSEC ist ausschließlich dem Bereich Photovoltaik vorbehalten und findet an wechselnden Standorten, heuer in Hamburg, statt. Die Bondexpo hat industrielle Klebeanwendungen zum Thema. Beide Messen werden von unseren Kolleginnen und Kollegen aus dem Bereich Industrie betreut.



Bei unseren Auslandsmessen sind wir in halb Europa vertreten, darum fangen wir mal im Nordwesten an:

Auf der Ecobuild in London waren wir 2011 das erste Mal vertreten und hatten daher einen Stand im „German Pavillon", der Beteiligung deutscher Firmen unter dem Dach des Bundeswirtschaftsministeriums, gewählt.

Die Bouwbeurs in Utrecht stellt die für uns wichtigste Messe in Holland dar. Zusammen mit den Bouwrelatiedagen in Hardenberg, die wir dieses Jahr zum ersten Mal besuchten, betreuen wir hier die niederländischen Kunden und Interessenten. Diese beiden Ausstellungen werden von unseren holländischen Kollegen und unserem Export betreut.

Unverzichtbar für unseren französischen Markt ist die Batimat im November in Paris. Sie ist vergleichbar mit der BAU in München und hier präsentieren wir uns quasi in voller Schönheit, d.h. mit unseren wichtigsten Produkten und sechs französisch-sprechenden Kolleginnen und Kollegen, was für den Kontakt immens wichtig ist.

Weiter südlich tummeln wir uns noch in der Modemetropole Mailand. Zusammen mit unserem Partner Alessandro Kozik von 8-Chemie aus Meran bestreitet Oliver Suttner die Messe Made-Expo, wobei Made für „Milano Architettura Design Edilizia", d.h. Architektur, Design und Bau in Mailand, steht.

Weiter östlich steht dann noch die MosBuild an. Diese gigantische Baumesse in Moskau ist der Schlüssel zum osteuropäischen und russischen Markt und so riesig wie das ganze Land.

In 2012 geht's munter weiter mit Gent in Belgien, Nürnberg, London, Frankfurt, Mailand, Verona…

Dass an so einem großen Umfang an Präsentationen eine ganze Menge Arbeit hängt, ist klar. Und darum gilt mein besonderer Dank Franz Würzinger, der trotz gebrochener Rippe alle Messen mit größter Präzision und Zuverlässigkeit auf den Weg bringt. Danke Würzi!

Gisela Bechmann (CVU)



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

Erste-Hilfe-Kurs

Mein letzter Erste-Hilfe-Kurs war? Oh je, das sind Jahrzehnte, zur Führerscheinprüfung muss einer nachgewiesen werden, aber dann wird es mau.

Keine Zeit, keine Lust, kein Interesse, das waren meine Beweggründe es schleifen zu lassen. Bereits seit Jahren ignorierte ich die Möglichkeit, den von der Firma 2 x jährlich angebotenen Kurs beim Roten Kreuz zu besuchen und damit als Ersthelfer im Notfall mit fundiertem Wissen und einer gewissen Praxis helfen zu können.

Die Wichtigkeit dieser Ausbildung wurde mir am 16. und 17. September wieder so richtig bewusst. Zusammen mit sieben Kollegen aus allen Bereichen absolvierte ich 16 Trainingseinheiten beim Roten Kreuz in Fridolfing. Uns wurden die grundlegenden Kenntnisse und Praktiken gezeigt und gelehrt. Der aktive Teil dabei, wie Herz-Druck-Massage, Mund-zu-Mund- oder Nasenbeatmung, Verbände anlegen und Helm abnehmen, lockerten den fachlichen Teil sehr auf und führte oftmals zu Lachern.

Seit einigen Wochen hängen im Hauptgebäude Krankenhausstraße, im Lager Strohhof, im Schwalbenweg und im Außenlager Götzing Geräte an der Wand die zur Defibrillation des Herzens verwendet werden. Diese Geräte können und dürfen von Jedermann im Notfall angewendet werden.

Wir hatten die Möglichkeit die Anwendung des Gerätes zu üben, was uns alle sehr faszinierte und vor allem die Scheu davor nahm, zu Handeln wenn es nötig ist. Alle Mitarbeiter werden zu einem späteren Zeitpunkt eine separate Einweisung erhalten.

Warum habe ich nicht schon viel früher einen Kurs besucht? Es ist unglaublich interessant und vor allem gibt es mir Sicherheit im Notfall zu handeln um somit Leben zu retten, wenn ich mir auch wünsche nie in eine solche Situation zu kommen!

Nutzt die Möglichkeit die OTTO bietet! Der Kurs ist kostenlos und die Zeit wird dem Arbeitszeitkonto gut geschrieben. Hermann Gebauer und Rudi Jauernig organisieren und koordinieren die Kurse.

Rosmarie Stelzl (GLS)









