

## 20 Jahre Brose Produktion Hallstadt



**Hallstadt (18. Juni 2010)** Mit einer Feierstunde hat der Automobilzulieferer Brose am 18. Juni 2010 im Beisein zahlreicher Gäste aus Wirtschaft und Politik das 20jährige Bestehen der Hallstadter Produktion begangen. Am 19. Juni feierten die Mitarbeiter das Jubiläum mit einem Familientag.

Der Standort Hallstadt hat im Laufe der Jahre deutlich an Bedeutung gewonnen. Er nimmt heute eine wichtige Schlüsselfunktion innerhalb der Unternehmensgruppe ein: Hier sind das jahrzehntelange Expertenwissen für Entwicklung und Vertrieb von Komponenten und Systemen in der Fahrzeugtür sowie für Elektronikbaugruppen gebündelt. Von hier aus wird das weltweite Türsystemgeschäft mit 27 Produktionswerken und einem jährlichen Umsatzvolumen von aktuell 1,6 Mrd. Euro gesteuert – dies entspricht rund 50% der gesamten Verkaufserlöse der Brose Unternehmensgruppe. Gegenwärtig sind in Hallstadt rund 1.200 Mitarbeiter beschäftigt. Im Jahr 2009 wurden an diesem Standort Fensterheber, Türsysteme und Elektronikkomponenten im Gesamtwert von mehr als 200 Mio. Euro hergestellt.

Wie Michael Stoschek, Vorsitzender der Gesellschafterversammlung, bei der Veranstaltung betonte, fühlt sich die Brose Gruppe im Raum Bamberg ausgesprochen wohl. Sehr erfreut zeigte sich Stoschek über die Wertschätzung der Stadt Hallstadt, die sich in der Widmung des Straßennamens nach dem Firmengründer Max Brose dokumentiert. Darüber hinaus äußerte er sich zuversichtlich, dass der Standort Hallstadt von dem weiteren weltweiten Wachstum der Unternehmensgruppe profitieren wird.

Dr. Ludger Lührmann, Leiter Entwicklung Türen/Schließsysteme bei der Audi AG, hob in seinem Grußwort hervor, dass Familiengesellschaften wie Brose ein Hort der Stabilität seien und sich wohltuend vom Wettbewerb abheben. Außerdem verbinde beide Unternehmen eine ähnliche Firmenphilosophie, die zu Höchstleistungen antreibt: Stabilität, Kontinuität, Qualität und Begeisterung: „Ihre Leistung ist unser Erfolg. Mit welcher Leidenschaft Sie sich mit dem Produkt identifizieren, ist in der Zusammenarbeit jederzeit zu spüren“. Wie

Lührmann weiter ausführte, freue er sich über viele neue innovative Produktideen aus dem Hause Brose und die Zusammenarbeit in weiteren Themenfeldern.

Melanie Huml, Staatssekretärin im Bayerischen Staatsministerium für Umwelt und Gesundheit, überbrachte der Unternehmensleitung und den Eigentümern die besten Grüße von Ministerpräsident Horst Seehofer: „Wir sind sehr stolz, dass wir Sie in der Region haben. Sie sind ein Vorbildunternehmen – nicht nur in Franken, sondern weltweit“.

Hallstadts Bürgermeister Markus Zirkel übermittelte die besten Wünsche des Stadtrats und überreichte Geschäftsführer Matthias Drewniok als Zeichen der Verbundenheit das Wappen der Stadt Hallstadt: „Brose hat stets nachhaltig gewirtschaftet und damit für Beschäftigung und Aufschwung in Hallstadt gesorgt“.

### **Erfolgsversprechender Start 1990**

Ende der 1980er Jahre bietet der Raum Bamberg mit seiner guten überregionalen Verkehrsanbindung, gut ausgebildeten Arbeitskräften und stetigem Bevölkerungswachstum außerordentlich vorteilhafte Voraussetzungen für die Ansiedlung von Brose, um in Deutschland – neben Coburg – eine zweite Fertigung für Fensterheber, dem seinerzeit wachstumsstärksten Produktsegment – zu errichten. Im Zuge der bayernweiten Ausschreibung werden 50 Standorte untersucht. Nach neun Monaten Bauzeit startet am 23. Mai 1990 die Fertigung der ersten Fensterheber für den neuen Audi 100; später für den 3er BMW, den VW Golf sowie die S-Klasse von Mercedes. Mit einer Fläche von rund 100.000 Quadratmetern, direkt an der A70 gelegen, bietet der Standort Potenzial für weiteres Wachstum.

### **Standort Hallstadt profitiert vom weltweiten Geschäftswachstum**

Die überdurchschnittliche Entwicklung des Geschäfts mit Fensterhebern und Türsystemen macht innerhalb weniger Jahre den weiteren Ausbau notwendig, um Raum für die Bearbeitung neuer Kundenprojekte zu schaffen: 1992, bereits zwei Jahre nach der Inbetriebnahme, werden die Fertigungskapazitäten verdoppelt, ein Hochregallager gebaut und ein hochmodernes Warenverteilzentrum eingerichtet. 1999 starten in Hallstadt die umfangreichsten baulichen Erweiterungen: Es entsteht ein zusätzliches Verwaltungsgebäude, Betriebsstätten für Elektronik-Entwicklung, -Versuch und -Produktion sowie ein moderner Sozialtrakt.

Außerdem wird der oberfränkische Zentralstandort aufgrund der guten überregionalen Verkehrsanbindung zum europäischen Ersatzteil-Zentrum für Türsysteme und Fensterheber ausgebaut: Diese Fertigungsumfänge werden seit 2006 sukzessive aus anderen europäischen Brose-Standorten nach Hallstadt verlagert und dort gebündelt.

Aufgrund der Bündelung sämtlicher Aktivitäten des Fensterheber- und Türsystemgeschäfts am Standort Hallstadt erfolgt 2007 erneut eine bauliche Erweiterung: Dabei entstehen ein neues Versuchsgebäude sowie zusätzliche Sozialeinrichtungen; die Standort-Infrastruktur wird an die neuen Erfordernisse angepasst.

### **Kunststoffträger für Türsysteme „made in Hallstadt“**

Um die Systemkompetenz in der Fahrzeuggtür weiter auszubauen wird 2007 in Hallstadt eine Fertigung für Türsystem-Kunststoffträger aufgebaut und eine hochautomatische Spritzgießanlage in Betrieb genommen. Im Fokus stehen dabei der Know-how Aufbau

auf dem Gebiet der Entwicklung hochintegrativer Kunststoff-Türsysteme sowie der Materialverarbeitung. Damit folgt Brose dem immer wichtiger werdenden Trend im Automobilbau: Gewichtsreduzierung bei gleichzeitiger Funktionserhöhung. Die ersten Türsysteme mit Kunststoffträgern gehen 2008 für den Volvo XC60 in Hallstadt in Serie.

### **Investitionen in die Zukunft**

Insgesamt hat Brose in den vergangenen 20 Jahren fast 200 Mio. Euro in Gebäude, modernste Fertigungstechnik, Versuchs- und Logistikeinrichtungen sowie Kommunikationstechnologie investiert.

### **Die Zukunft hat begonnen**

Als Sitz der zentralen Entwicklung und Produktion von elektronischen Steuerungen für Fensterheber- und Sitzverstellmotoren ergeben sich für das Werk Hallstadt zahlreiche Anknüpfungspunkte in enger Zusammenarbeit mit dem neuen Geschäftsbereich Motoren und dem Produktbereich „Neue Produkte“ weitere innovative Erzeugnisse in den Markt zu bringen, die das Autofahren noch sicherer, bequemer und umweltschonender machen: Dazu zählen Sonnenrolloantriebe und Display-Versteller, die in verschiedenen Fahrzeugmodellen von Audi, BMW und Porsche zum Einsatz kommen. Vor diesem Hintergrund sind 2010 in Hallstadt mehr als 30 offene Stellen in kaufmännischen und technischen Funktionen zu besetzen.