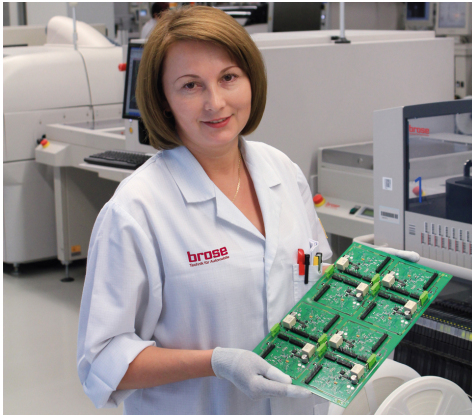


## Zehn Jahre Elektronikfertigung bei Brose in Hallstadt



Swetlana Kloster ist seit Beginn der Elektronikproduktion bei Brose in Hallstadt im Jahr 2001 mit dabei. Sie arbeitet an der automatisierten Bestückungslinie und hat in den letzten zehn Jahren das enorme Wachstum miterlebt.

**Hallstadt (17. Juni 2011)** Vor zehn Jahren startete Brose in Hallstadt mit der Fertigung von Elektronikern. Damit begann eine Erfolgsgeschichte, denn die Produktion hat sich in dieser Zeit fast verdreifacht. Angesichts der steigenden Bedeutung der Elektronik im Auto zeichnet sich eine weiterhin positive Entwicklung ab.

Von Anfang an dabei ist Fertigungsmitarbeiterin Swetlana Kloster. „Wir waren damals nur 30 Kollegen, fühlten uns aber gleich wie eine Familie“, erinnert sie sich an den Start im Jahr 2001. Seit sechs Jahren arbeitet sie an einer automatisierten Produktionslinie, in der elektronische Komponenten auf Leiterplatten bestückt und verlötet werden. „Die Einarbeitung bei neuen Produkten ist zwar manchmal nicht einfach, aber genau das gefällt mir: Ich lerne jeden Tag etwas dazu und bleibe dabei flexibel.“

Die ersten Produkte, die 2001 in Hallstadt gefertigt wurden, waren die Fensterheberelektroniken für den VW Sharan, Seat Alhambra und Ford Galaxy. Insgesamt wurden im ersten Jahr 270.000 Elektronikern hergestellt.

Für Brose war die Entscheidung zur Eigenfertigung nur konsequent – um einen Teil des Elektronikbedarfs zu decken und das Know-how weiter auszubauen. Denn bereits seit 1981 entwickelte das Familienunternehmen Elektronikbauteile. Mit Erfolg: 1986 setzte Brose durch die Markteinführung der weltweit ersten elektronischen Steuerung mit Einklemmschutz für elektrische

Fensterheber einen Standard und stellte gleichzeitig die Weichen für den Einstieg in die Mechatronik.

„Ziel bei der Eigenfertigung war die Systemintegration. Gleichzeitig haben wir damit auch die Fertigungskompetenz in unser Haus geholt“, erklärt Ursula Pfannenmüller, Leiterin der Elektronikfertigung rückblickend. Wie richtig diese Entscheidung war, beweist die rasante Entwicklung in den Folgejahren: Heute werden 8 Millionen Elektronikern gefertigt. Umfasste das Portfolio anfänglich drei Produkte für drei Kunden bietet Brose heute 60

Produktvarianten für 16 Kunden an. „Wir verarbeiten täglich 2 Millionen Einzelkomponenten zu etwa 30.000 Baugruppen“, erklärt Ursula Pfannenmüller die Komplexität der Abläufe.

Das umfangreiche Produktprogramm spiegelt auch die wachsende Bedeutung der Elektronik im Auto wider. Brose entwickelt und produziert in Hallstadt mittlerweile Elektroniken für Fensterheber, Türsteuerungen, Zuziehhilfen, Heckklappensteuerungen und Kühlerlüfter. Dass der Erfolg aber durchaus auch Herausforderungen mit sich bringt, zeigte sich im vergangenen Jahr. Aufgrund von Kapazitätsengpässen in Folge des unerwartet schnellen Aufschwungs nach der Krise 2009 musste in 21 Wochenschichten gefertigt werden. Inzwischen hat sich diese Situation wieder normalisiert.

Nicht nur das Unternehmen kann eine positive Bilanz zur Entwicklung der Elektronikfertigung in den letzten zehn Jahren ziehen. Wenn Swetlana Kloster an den Start zurückdenkt, dann ist sie – wie viele ihrer Kollegen – auch ein bisschen stolz darauf, dass sie zur erfolgreichen Entwicklung einen kleinen Teil beigetragen hat: „Heute produzieren wir 10.000 Elektroniken pro Schicht, in der Anfangsphase waren es manchmal nur einige Hundert.“ Und auch wenn nicht mehr 30 sondern mittlerweile 180 Kollegen in der Fertigung tätig sind, eines ist laut Swetlana Kloster gleichgeblieben: „Wir sind ein Team – gerade der Spaß am Erfolg schweißt uns zusammen.“