



Fordaktuell

Öffentlichkeitsarbeit S/B1-1287
Tel.: 2345/2400/3700

Standort Saarlouis

Wir stellen vor:

Michael Weber | **Neuer Personalleiter**



Nach 12 Jahren im Ford-Werk Saarlouis übergibt Karl Ludwig Cullmann zum März 2007 die Verantwortung als Personalchef an Michael Weber.

Geboren im „Ruhr-Revier“ (Oberhausen) hatte der neue Saarlouiser Personalleiter zunächst in Bonn sein Lehramtsstudium als Studienrat abgeschlossen und danach eine Umschulung zum IT Spezialisten absolviert.

Seinen beruflichen Werdegang startete er 1987 im IT-Bereich der Firma GKN in Lohmar, einem Zulieferer für Automobil- und Landtechnik. Schon nach kurzer Zeit übernahm er dort die Leitung der Personalentwicklung, die die Verantwortung für sämtliche Trainingsprogramme von Azubis bis zum Management umfasste.

Ende 1995 wechselte Michael Weber als Manager für Führungskräfteentwicklung und Trainings für den Fertigungsbereich zu Ford. 1998 wurde er zum Personalleiter für den Powertrain-Bereich (Motoren, Schmiede und Getriebe) in Köln ernannt.

Bei einem mehrjährigen Auslandseinsatz in der Ford-Konzern-Zentrale in Detroit (USA) nahm er die Gelegenheit wahr, an verschiedenen Projekten des Personal-Strategiebüros mitwirken, bevor er die Leitung der Trainingsbereiche Fertigung und Qualität für Nordamerika übernahm.

Ende 2002 wurde Michael Weber zum europäischen Chief Executive Officer (CEO) für die englische und deutsche Tochterfirma IQuentis der Ford Aus- und Weiterbildung mit Sitz in England und Deutschland ernannt.

Mit seiner Rückkehr nach Deutschland wurde ihm die Position des Personalleiters der europäischen Fertigung und Fertigungsstäbe übertragen, die er bis zu seinem Wechsel nach Saarlouis innehatte.

Michael Weber ist verheiratet und hat 2 Kinder. Die ihm verbleibende Freizeit verbringt er am liebsten mit seiner Familie, Musik und Sport. Er ist selbst noch aktiver Spieler in einer Tennismannschaft.

Da er besonders durch seine letzte Tätigkeit schon mehrfach Kontakt mit dem Saarlouiser Werk und seinen Mitarbeitern hatte und diese durchweg positiv waren, freut er sich jetzt besonders darauf, direkt vor Ort tätig sein zu können.

Ford Saarlouis hat nach seiner Meinung mit den drei kommenden Neu-Anläufen des C-MAX, Focus und C394 eine einmalige Chance, seine Leistungsfähigkeit erneut zu beweisen. Der interne und externe Wettbewerb schläft nicht, aber getreu seinem Motto "Tue Gutes und sprich darüber" ist Michael Weber fest davon überzeugt, dass der Standort Saarlouis es aus eigener Kraft wieder in die Spitzengruppe der europäischen Produktionsstandorte schafft: "Packen wir's an."

Qualitätssicherung durch 3D LaserLab

Kurze Lieferzeiten, hohe Typenvielfalt, Verbesserungen des Qualitätsstandards und der Zwang zur Kostenoptimierung, zwingen Automobilhersteller zu einer maximalen Auslastung ihrer Roboteranlagen.

Besonders die ständige Verbesserung des Qualitätsstandards ist ein wesentlicher Bestandteil, um auf dem Automobilmarkt **dauerhaft** wettbewerbsfähig zu bleiben.

Das Kerngeschäft im Body Shop ist von verschiedensten "Schweißapplikationen" bestimmt. Um eine 100% Schweißqualität sicherzustellen, muss ein optimales Zusammenspiel zwischen Roboter und Schweißzange gewährleistet sein. Wenn man die aktuellen Stückzahlen mit den Schweißpunkten pro Karosserie - die modellabhängig zwischen 3500 - 4000 Punkten liegen, multipliziert, wird deutlich, welcher Wartungs- und Instandhaltungsaufwand betrieben werden muss, um diese hohen Qualitätsanforderungen dauerhaft zu garantieren.

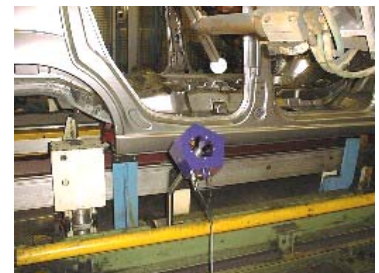
Bei einem Robotertausch, Werkzeug- oder Komponentenwechsel stellt man häufig fest, dass die vom Roboter gesetzten Punkte angepasst werden müssen. Das Standardvorgehen ist in diesem Fall ein manuelles Nachprogrammieren der Schweißpunkte. Bei komplexen Roboterprogrammen und der hohen Variantenvielfalt führt dies oft zu zeitintensiven Programmanpassungen.

Die Lösung:

Mit der Mess-Sensorik LaserLAB werden der Roboter und das Roboterwerkzeug direkt in der Fertigungszelle vermessen. Anhand der einfach zu bedienenden Software werden die berechneten Korrekturdaten automatisch an die Robotersteuerung übertragen und sorgen so für die Beibehaltung der Positionsgenauigkeit. Das erzielte Ergebnis spiegelt sich in gleich bleibender, qualitativ hoher Schweißqualität und hoher Verfügbarkeit unserer Anlagen wider.

Das Wiest 3D LaserLab wird im Rohbau für das Vermessen der Roboterwerkzeuge und auch zum Kalibrieren der Comau oder Kuka Roboter eingesetzt. Die Entwicklung der hierfür notwendigen Messadapter sowie der Software wurde in Zusammenarbeit zwischen der Firma Wiest und der Instandhaltung Rohbau Elektronik & Technologiecenter betrieben.

Für die erfolgreiche Umsetzung in den Anlagenbereichen waren die entsprechenden Elektroniker und Mechaniker der Instandhaltungsgruppen FS-135 G1 / 5 / 6 / 7 verantwortlich.



Zangenvermessung nach einem Schweißzangenwechsel



(Qualitätsverbesserung)

Aktuell soll das Wiest 3D LaserLab bei den C394 Türenstrassen-Linien die Inbetriebnahme von Offline erstellten Produktionsprogrammen vereinfachen und somit die Inbetriebnahmezeit verkürzen. Das Messsystem ist sehr handlich und kann dadurch flexibel an mehreren Roboteranlagen eingesetzt werden.

Es ist das ideale System für die Qualitätskontrolle und Wartung von Roboteranlagen.



Basisvermessung eines Roboters mit Bauteil



3D LaserLab



Kalibriertsoftware



Das Elektronik & Technologieteam der AREA 1 hat durch die Mitentwicklung des Wiest 3D LaserLab- Systems für einen neuen Kalibrierstandard bei den unterschiedlichen Roboter-Typen im Rohbau gesorgt. Das System steht mittlerweile im Best Practice System von FoE (Ford of Europe) und ist somit allen anderen Standorten zugänglich.

St. Pfeifer, R. Hoffmann, M. Klein. (Es fehlen: E. Noss, F. Bernhard und A. Ries)



Das Betriebliche Vorschlagwesen Saarlouis informiert:

Neue Organisation über die Verantwortlichkeit im Betriebsrat

Seit dem 25. Januar 2007 sind folgende BR-Kollegen in den Zuständigkeiten Verbesserungsvorschläge (VV) verantwortlich:

S1 - Rohbau & Presswerk:

Daniel Krumm
Bernard Dine

S2 - und Stäbe:

Pietro Licata

S3 - Endmontage und Kunststofffertigung:

Jörg Pohl
Peter Maierhofer

Unser Werk im Monat Januar

Produktion im Januar	37.152 PKW
Produktion im Jahr 2007	37.152 PKW
Produktion im Jahr 2006 (Jan.-Dez.)	405.444 PKW
Produktion seit Produktionsbeginn	10.704.028 PKW

Zeuge gesucht

Am Donnerstag, 18.01.07, zwischen 05.00 – 05.30 Uhr, wurde einem Motorradfahrer - Höhe „Kidsworld“ - die Vorfahrt von einem silber-farbenen Opal Corsa genommen.

Wer kann Angaben zu diesem Unfall machen?

Kontakt: S. Winter

Telefon: 4554 intern
06831 / 5010707 privat

Wir gratulieren zum Betriebsjubiläum im Monat März

Name	Vorname	Datum	Jahre	Kst.	Name	Vorname	Datum	Jahre	Kst.
Andres	Edith	01.03.07	30	4303	Hohe	Herbert	09.03.07	30	4950
Dietrich	Bernd	01.03.07	30	4320	Altenhofen	Ludwin	14.03.07	30	506
Hecktor	Wolfgang	01.03.07	30	4320	Schmitt	Hermann	14.03.07	30	4210
Mees	Adolf	01.03.07	30	4340	Bosnjak	Stefan	14.03.07	30	4245
Jungmann	Werner	01.03.07	30	4701	Daub	Gerhard	14.03.07	30	4320
Mang	Theo	01.03.07	30	4950	Fisch	Reinhold	14.03.07	35	4340
Louia	Dieter	01.03.07	30	4950	Reuter	Edgar	14.03.07	30	4360
Reichert	Randolf	07.03.07	30	4110	Ziegler	Gilbert	14.03.07	30	4706
Becker	Otmar	07.03.07	30	4210	Zwingelberg	Alfred	14.03.07	30	4813
Britz	Roland	07.03.07	30	4210	Bach	Josef	21.03.07	30	4160
Nowak	Eugen	07.03.07	30	4210	Licht	Uwe	21.03.07	30	4310
Gindorf	Bernd	07.03.07	30	4245	Fuchs	Hans Jürgen	21.03.07	30	4950
Geibel	Jürgen	07.03.07	30	4303	Jager	Udo	21.03.07	30	4950
Koziel	Andreas	07.03.07	30	4320	Dietrich	Heike	22.03.07	25	4130
Spiess	Karl	07.03.07	30	4340	Kissel	Monika	22.03.07	25	4370
Warken	Ottmar	07.03.07	30	4350	Cebak	Helga	24.03.07	25	4350
Hofmann	Günter	07.03.07	30	4370	Montnacher	Erich	27.03.07	30	4210
Angel	Bernhard	07.03.07	30	4830	Karsten	Christian	28.03.07	35	4103
Holz	Dietmar	07.03.07	30	4940	Theobald	Hans-K.	28.03.07	30	4120
Hoен	Hans-P.	09.03.07	30	4120	Skiba	Gerard	28.03.07	30	4320
Leidinger	Kurt	09.03.07	30	4120	Schaefer	Lothar	28.03.07	30	4340
Osterland	Bernd	09.03.07	30	4120	Kuhn	Udo	28.03.07	30	4350
Puhl	Axel	09.03.07	30	4120	Niemes	Detlef	28.03.07	30	4350
Thommes	Franz-G.	09.03.07	30	4120	Müller	Gertrud	29.03.07	25	4363
Maas	Gottfried	09.03.07	30	4303	Dehnert	Jürgen	30.03.07	30	4160
Guaragna	Francesco	09.03.07	30	4950					

Rätsel-Ecke

Lösungen Rätsel Ford Aktuell 06:

Die drei Lichtschalter

Im Keller sind drei Lichtschalter, einer davon schaltet das Licht im ersten Stock ein – Sie wissen aber nicht, welcher. Sie dürfen aber nur ein einziges Mal in den ersten Stock gehen, um nachzusehen, welche Lampe brennt.

Wie finden Sie heraus, welcher der drei Schalter die Lampe schaltet?

Lösung: Ersten Schalter einschalten, zwei Minuten warten, ersten Schalter ausschalten, zweiten Schalter einschalten, hinaufgehen. Ist die Lampe an, wird sie vom zweiten Schalter geschaltet. Ist sie aus und warm, wird sie vom ersten Schalter geschaltet. Ist sie aus und kalt, ist der dritte Schalter zuständig.

Oft und doch selten

Was kommt einmal in jeder Minute, zweimal in jedem Moment, aber nie in tausend Jahren vor?

Lösung: Der Buchstabe "M"