

rlview



BOMAG - König der Straße

SEITE 3 - 5

Expansion bei Rimaster Cab & Mechanics

SEITE 6 - 7

Innovativer Bergbau mit Epiroc

SEITE 8 - 9

Rimaster Serbien ist startklar!

SEITE 14 - 15

Mitarbeiter sind der Schlüssel zum Erfolg

In den letzten Jahren verzeichnete die Rimaster Group ein jährliches Wachstum von 27 Prozent. Diese Art der Expansion unter Beibehaltung einer positiven Bilanz und guter Kundenbeziehungen zu bewältigen, ist keine Selbstverständlichkeit, aber dank der Begeisterung und des unermüdlichen Engagements unserer Mitarbeiter haben wir es geschafft.

Unser Ziel ist es, weiter zu wachsen, wobei wir nicht nur das Geschäft ausbauen, sondern auch unsere Fachkompetenzen erweitern wollen. Als Mitarbeiter bei Rimaster geben wir Ihnen das Gefühl, dass Ihre Bemühungen anerkannt werden und Sie die Chance haben, sich gemeinsam mit dem Unternehmen weiterzuentwickeln. Daher investieren wir kontinuierlich und umfangreich in die Weiterentwicklung unseres Unternehmens und unserer Experten. Zu diesem Zweck haben wir zwei neue Mitarbeiterstellen geschaffen. Annika Rahm, unsere neue globale Personalleiterin, und Emanuel Vardi, unser neuer Business Controller, werden dazu beitragen, die Position von Rimaster als attraktiver Arbeitgeber und Geschäftspartner langfristig zu sichern.

Die Tatsache, dass wir aktiv und fortlaufend die Qualifikation unserer Mitarbeiter verbessern, ist entscheidend für den anhaltenden Erfolg von Rimaster. Angesichts der ständigen technologischen Entwicklungen und der verstärkten Konzentration auf Elektronik und aufladbare Elektrofahrzeuge werden unsere Mitarbeiter und Kunden ihr Know-how erweitern müssen. In dieser Ausgabe von Riview erfahren Sie alles über die Investitionen unseres Kunden Epiroc in neue, bahnbrechende Bergbautechnologien im Rahmen des SIMS-Forschungsprojekts. Obwohl unser Engagement und unsere Unterstützung für unsere Kunden in dieser Entwicklungsphase natürlich dazugehören, müssen wir auch unsere eigenen hervorragenden Mitarbeiter pflegen

und neue Fachkenntnisse gewinnen. Die Konkurrenz unter den Besten ist hart, aber wir wissen, dass Rimaster attraktive Möglichkeiten bietet!

Natürlich benötigen wir auch die Ressourcen, um den Bedarf in Entwicklung und Produktion zu decken. Deshalb finden Sie hierin auch Informationen zu unseren neuen Investitionen in europäische Entwicklungsressourcen und über unsere neue Produktionsstätte in Serbien, die einen sehr guten Start hatte. BT/Toyota und Bomag sind zwei von vielen Kunden, die sich entschieden haben, hier eine Produktionsanlage einzurichten. Vielen Dank für Ihr Vertrauen! ◇◇◇

Tomas Stålnert, CEO Rimaster Group



INHALT

- 3 Kundenfallstudie: BOMAG
- 6 Rimaster Cab & Mechanics im Ausbau
- 8 Kundenfallstudie: SIMS/Epiroc
- 10 Neue Organisationsstruktur
- 12 Rimaster Development
- 14 Rimaster Serbien
- 16 Industrie 4.0 in Ningbo

Herzlich willkommen bei Rimaster!

Rimaster ist ein führender Anbieter von Kabelbäumen, Schaltschränken, elektronischen Bauteilen, Kabinen für Spezialfahrzeuge und industriellen Systemen.

Wir sind eine internationale Unternehmensgruppe, die ihren Firmensitz im schwedischen Rimforsa hat. Die zehn Unternehmen der Rimaster-Gruppe beschäftigen heute weltweit über 1.150 Mitarbeiter. Unsere Unternehmensbereiche Vertrieb, Konstruktion, Entwicklung und Produktion sind in Schweden, Deutschland, Polen, Belgien, Frankreich, China und Serbien ansässig.

Welcome to our world of Simplicity.

Rimaster AB
Industrivägen 14
SE-590 44 RIMFORSA
+46 494 795 00
info@rimaster.com
www.rimaster.com

HERAUSGEBER

Tomas Stålnert, tst@rimaster.com

Produktion: Effect Reklambyrå
Fotos: Rimaster, falls nicht anders angegeben.
Foto erste Seite: Lasse Hejdenberg

Den Weg in die Zukunft ebnen

Wenn es einen König der Straße gibt, dann ist es BOMAG. Als Weltmarktführer auf dem Gebiet der Verdichtungstechnologie und -maschinen ebnet BOMAG buchstäblich den Weg in die Zukunft. Die Zusammenarbeit mit Rimaster ist ein wichtiger Teil des riesigen globalen Zusammenspiels des Unternehmens.

„Wir brauchen globale Lieferanten in direkter Nähe, um zukünftige Herausforderungen zu meistern“, sagt Oliver Michel, Global Commodity Manager Electricals.

Der BMP 8500 Mehrzweckverdichter wird sicher über eine Fernbedienung mit integriertem Bediener-schutz gesteuert





BOMAG bietet eine große Palette an Walzenzügen und Erdverdichtern für jeden Anspruch.

Die Bopparder Maschinenbau-Gesellschaft mbH wurde 1957 gegründet. Heute ist BOMAG der Weltmarktführer auf dem Gebiet der Verdichtungstechnologie und Hersteller von Maschinen für die Verdichtung von Böden, Asphalt und Müll. Das Maschinenportfolio lässt von Stabilisierern und Recyclern bis hin zu Fräsmaschinen und Straßenbaumaschinen keine Wünsche offen. Die Verdichtungsausrüstung von BOMAG wird in verschiedensten Bereichen eingesetzt – von Garten- und Landschaftsbau bis hin zu allen Bereichen der Straßenbauindustrie und des Grossdammbaus. Darüber hinaus bietet BOMAG spezielle Lösungen für den Einsatz auf Mülldeponien aller Größen, das Recycling von beschädigten Asphaltdecken und für die Bodenstabilisierung.

Teil der Fayat-Familie

Seit dem Jahr 2005 hat das Unternehmen im französischen Eigentümer The Fayat Group

„Derzeit stellt Rimaster Kabelbäume für das gesamte Produktsortiment von BOMAG her“

den idealen Partner gefunden. Die Baugruppe Fayat ist in 170 Ländern tätig und bietet ihren Kunden auf der ganzen Welt innovative und nachhaltige Lösungen in sieben verschiedenen Bereichen: Bauarbeiten, Fundamente, Gebäude, Energienetze, Metall, Druckbehälter und Straßenausrüstung.

Rimaster hat das Vertrauen von drei starken Marken der Fayat Group gewonnen: BOMAG, Mathieu (bekannt für seine innovativen Straßenkehr- und Reinigungsmaschinen) sowie Dynapac, dem Spezialist für Verdichtungen und Straßenbau.

Kapazität als Priorität

Rimaster und BOMAG arbeiten seit 2017

zusammen.

„Wir haben nach einem neuen, zuverlässigen Anbieter von Kabelbäumen gesucht. Wir haben Rimaster besucht, waren mit der Situation zufrieden und wollten einen sofortigen Start mit einem recht anspruchsvollen Volumen. Danach hat sich unsere Zusammenarbeit schnell entwickelt“, sagt Oliver Michel.

Derzeit stellt Rimaster Kabelbäume für das gesamte Produktsortiment von BOMAG – außer für kleinere Maschinen ohne Elektrik – sowie für Schaltschränke und Instrumententafeln her.

Oliver Michel bestätigt, dass die globale Präsenz von Rimaster für BOMAG von großer Bedeutung ist.

„Wir legen Wert auf Kapazität sowie auf geografische Nähe und freuen uns, dass Rimaster in neue Produktionsstandorte auf der ganzen Welt investiert. Natürlich schätzen wir auch Kosteneffizienz, nicht zuletzt, da einige dieser kostensensiblen Produkte



„Wegen unserer globalen Orientierung ist es unheimlich wichtig, globale Lieferanten in direkter Nähe zu haben, um zukünftige Herausforderungen bewältigen zu können“



Foto: Bomag

BOMAG entwickelt, entwirft und produziert bereits seit mehr als 60 Jahren Verdichtungs-ausrüstung, und die Asphaltwalzen des Unternehmens sind ein bekannter Anblick auf Straßen und Autobahnen auf der ganzen Welt.

Handarbeit erfordern.“

Transparenter Dialog

Deutsche Fahrzeuge sind weltberühmt für ihre herausragende Qualität, und die Maschinen von BOMAG sind da keine Ausnahme. Die Herstellung von Kabelbäumen für BOMAG ist daher mit hohen Anforderungen verbunden.

„Ein Defekt in einem Kabelbaum hat direkte Auswirkungen auf die Elektrik der Maschine. Die montierten Kabelbäume müssen zu 100 Prozent getestet und zugelassen sein. Bei der abschließenden Prüfung dürfen elektrische Defekte nicht mehr auftreten, da es in dieser späten Phase ziemlich kompliziert ist, einen Kabelbaum zu entfernen und auszutauschen“, erklärt Oliver Michel.

Die Zusammenarbeit zwischen BOMAG und Rimaster basiert auf gegenseitigem Vertrauen und einem regelmäßigen Dialog.

„Zwischen unseren verschiedenen

Kanälen wie Technik, Qualität, Einkauf und Vertrieb herrscht ein reger Kommunikationsfluss. Sogar täglich, da die Produktmengen steigen. Um Missverständnisse zu vermeiden, ist eine offene Diskussion in beide Richtungen unerlässlich, und ich weiß die Transparenz unseres Dialogs wirklich zu schätzen.“

Ein globaler Ansatz

Derzeit hat BOMAG Produktionsstandorte auf der ganzen Welt: in Italien, Deutschland, Brasilien, China und in den USA.

„Mit unserem globalen Ansatz ist es unheimlich wichtig, globale Lieferanten in direkter Nähe zu haben, um zukünftige Herausforderungen bewältigen zu können. Die Ausstattung unserer Maschinen unterscheidet sich abhängig von den Anforderungen und Gesetzen der Region, in der die Maschinen eingesetzt werden. Das bedeutet, dass unsere Fahrzeuge vor Ort produziert werden müssen – und dass unsere Lieferan-

ten in der Nähe sein müssen.“

Die kontinuierliche weltweite Umstellung auf Elektrofahrzeuge erfordert eine enge Zusammenarbeit mit einem erfahrenen Partner, der im Elektrikbereich zu Hause ist.

„Für die Bewältigung zukünftiger Herausforderungen ist eine innovative Denkweise erforderlich. Vor kurzem wurde BOMAG auf der BAUMA International Trade Fair mit dem BAUMA Innovation Award 2019 nominiert. Wir sind stolz auf unseren Fortschritt bei der Entwicklung erfolgreicher Innovationen.“ ♦♦♦



Oliver Michel, Global Commodity Manager Electricals.



Foto: Lasse Højberg

Nach den umfangreichen Investitionen in die Produktion hat Rimaster Cab & Mechanics einen Aufsehen erweckenden Durchbruch erzielt. „Die Ricab-Tour im letzten Sommer brachte uns mehrere Anfragen. Derzeit befinden wir uns in der letzten Phase der Verhandlungen“, sagt Geschäftsführer Claes Hull.



Claes Hull, Rimaster Cab & Mechanics



Im vergangenen Jahr wurden umfangreiche Investitionen getätigt.

Rimaster Cab & Mechanics erweitert sein Angebot an Kabinen und Dienstleistungen

Neue Montagelinien, eine höhere Schweißkapazität und eine vollautomatische Laserschneidanlage sind nur einige der zahlreichen Investitionen, die im vergangenen Jahr in Horn getätigt wurden. Vor kurzem wurde ein Laserschneider in Betrieb genommen, der die Kapazität deutlich erhöhen dürfte. Gleichzeitig steigt die Flexibilität, und die Lieferzeiten werden verkürzt – ideale Voraussetzungen für kleine und mittelgroße Serien.

Zur rechten Zeit

Laut Claes Hull, der im Sommer 2018 zum Geschäftsführer von Rimaster Cab & Mechanics ernannt wurde, kommen die Investitionen gerade rechtzeitig.

„Die Nachfrage nach Kabinen steigt, und wir führen derzeit interessante Gespräche mit einigen Kunden. Wir sind mittlerweile Komplettanbieter komplexer und einzigartiger Kabinenlösungen für Spezialfahrzeuge und arbeiten an einem Durchbruch bei unseren Lieferungen.“

Dieser Übergang ist eine langfristige Aufgabe, die Geduld erfordert, aber zu der von uns angestrebten Strategie und Kapazität führt.

„Wir haben eine Eigentümerstruktur

und -philosophie, die sich auf mehr konzentriert als nur auf das Quartal. Das Unternehmen ermöglicht Nachhaltigkeit, und wir arbeiten mit einer langfristigen Strategie. Dies wird uns und unseren Kunden zugutekommen“, erklärt Hull.

Wertversprechendes Konzept

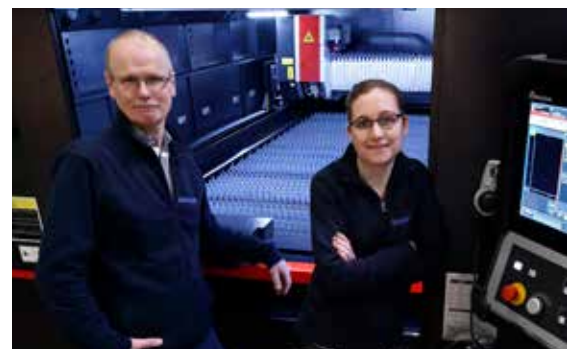
Das Angebot von Rimaster basiert auf einem High-Mix-/Low-Volume-Konzept. Und genau deshalb passt die Kabinenfertigung so gut zur Unternehmensidentität. Dabei geht es vor allem um facettenreiche Produkte in relativ kleinen Serien, während gleichzeitig eine deutliche Verbindung zu den Spezialfahrzeugen aufrechterhalten wird.

„Das große Interesse, das man uns entgegenbringt, zeigt, dass unser Konzept werthaltig ist und dass unsere Kunden unser Angebot in Form wettbewerbsfähiger Preise für Kleinserien schätzen. Der Schlüssel zu unserem Erfolg liegt in unserem umfassenden Portfolio und unserer Flexibilität. Wir helfen bei Produktentwicklung und -herstellung vom Metallblech bis hin zum elektrischen System. Wir haben viel Erfahrung und eine einzigartige Lieferkette. Darüber hinaus ist unser Produktionssystem bis ins Detail auf Effizienz ausgelegt.“

Dienstleistungen im Blechsektor

Durch Investitionen in die Produktion konnten wir die gestiegene Nachfrage erfüllen und neue Dienstleistungen anbieten.

„In unserer Blechwerkstatt bedienen wir unsere Kabinenkunden und unsere eigene Produktionsanlage. Aber wir bieten auch Dienstleistungen für externe Kunden in anderen Branchen an. Wir verfügen über einen kompletten Produktionszyklus (Biegen, Schweißen und Schneiden) mit kurzen Vorlaufzeiten und können innerhalb kurzer Zeit kundenspezifische Lösungen in kleinen Serien herstellen. ♦♦



Laut Peter Vermesson und Karin Hiertoorn wird die vollautomatische Laserschneidanlage die Kapazität deutlich erhöhen.

Vom Science-Fiction-Konzept in Rekordzeit zur Realität

In Zukunft wird der Bergbau von autonom fahrenden, überirdisch ferngesteuerten Elektromaschinen durchgeführt. Und für das schwedische Unternehmen Epiroc Rock Drills AB hat diese Zukunft bereits begonnen. Als Teilnehmer am EU-Projekt „SIMS“ entwickelte Epiroc einige revolutionäre Maschinen für den innovativen und nachhaltigen Bergbau.



SIMS steht für „Sustainable Intelligent Mining Systems“ – ein großes Forschungs- und Entwicklungsprojekt, das teilweise durch das EU-Programm „Horizont 2020“ finanziert wird. Ziel ist es, neue Lösungen und Technologien für die nachhaltige Bergbauindustrie der Zukunft zu entwickeln. Im Rahmen des Projekts wurde ein Konsortium aus Bergbauunternehmen, Ausrüstungs- und Systemlieferanten sowie Forschern an Hochschulen gegründet.

Eine effiziente Plattform

Epiroc wurde zuvor unter dem Namen Atlas Copco betrieben und tritt als Projektkoordinator des Konsortiums auf. Als Marktführer im Bereich der Bergbauautomatisierung und der

„Batteriebetrieben bedeutet, dass wir vollkommen ohne Dieselabgase auskommen.“

Entwicklung von Bohraggregaten, Gesteinsabbau und Baumaschinen, betrachtet Epiroc die Teilnahme als selbstverständlich, meint Åsa Gabriellson, Global Technology Manager der Epiroc-Abteilung Gesteinsabbau unter Tage.

Epiroc erkennt den Wert des SIMS-Projekts in verschiedenen Aspekten. Wir betrachten die EU-Plattform als gute Möglichkeit, unsere Botschaft vom Bergbau der Zukunft zu vermitteln. Dazu gehören Schulungen und Simulationen, die das Verständnis für die

aktuelle Lage in der Bergbauindustrie vermitteln. Langfristig kommt das dem Qualifikationsniveau zugute. Dank der Zusammenarbeit haben wir interaktiv mit Bergbauunternehmen und Universitäten neue Technologielösungen entwickelt und getestet, die zu einem hohen Innovationsgrad beigetragen haben.“

Batteriebetrieben und ferngesteuert

Im Rahmen des Projekts entwickelte Epiroc mehrere batteriebetriebene Untertagefahrzeuge: einen 42-Tonnen-Kippwagen, einen 14-Tonnen-Lader und einen Bohrturm mit zwei Bohrern. Die Maschinen werden aus einem Übertage-Kontrollraum ferngesteuert. Rimaster hat die Kabel für die Elektrik aller Modelle geliefert.

Die folgenden Unternehmen nehmen an SIMS teil:

Epiroc Rock Drills AB, ABB, Agnico Eagle Finland, Boliden, Ericsson AB, iGW, K+S, KGHM CUPRUM, LKAB, Luleå University of Technology, Mobilaris, RWTH Aachen University, WolfIT.



Armin Beslagic

„Mit diesen Maschinen beschreiten wir ganz neue Wege. Dies ist schon unsere zweite batteriebetriebene Maschine, wurde aber von Beginn an für den Elektrobetrieb entwickelt. Sie arbeitet effizient und ist sehr modern“, sagt Åsa Gabrielsson.

„Batteriebetrieben bedeutet, dass wir keinerlei Dieselabgase emittieren. Im Untertagebau kommt der Betrieb der vorhandenen Maschinen mit fossilen Energieträgern (Verbrennungsmotoren) der Arbeit in einem geschlossenen Raum gleich. Dafür werden gute Lüftungssysteme benötigt, die viel Energie aufnehmen. Tatsache ist, dass wir mehr Tonnen Luft als Gesteinsmasse aus der Mine führen. Es handelt sich also nicht nur um ein Umweltproblem, sondern auch um einen

großen Kostenfaktor für das Bergbauunternehmen. Die Vorteile eines elektrischen Betriebs sind also vielfältig. Unsere automatisierten ferngesteuerten Lösungen tragen unter Tage auch zu mehr Sicherheit am Arbeitsplatz bei.“

Enger Zeitrahmen

Die größte Herausforderung war der Faktor Zeit. In relativ kurzer Zeit sollte ein voll ausgereiftes Produkt entwickelt werden, das dem Kunden präsentiert werden kann und ebenso gut funktioniert wie der Dieselantrieb. Das meint zumindest Armin Beslagic, der das Projekt für die Entwicklung der Lader leitete.

„Wir haben die Maschine im November 2018 unter großem Interesse auf den Markt gebracht. Die ersten Lieferungen sind für Ende

2019 geplant. Aber die wichtigste Phase liegt noch vor uns, und das ist der bevorstehende Feldversuch“, sagt Armin Beslagic.

„Rimaster hat uns geholfen, diesen engen Zeitrahmen einzuhalten. Es war eine enge und gute Zusammenarbeit, und das Ergebnis war eine Lieferung in Rekordzeit! Gemeinsam haben wir einen guten Ansatz gefunden, das zu beschaffende und zu verwendende Material im Voraus zu identifizieren. Die Kabelproduktion lief an, sobald die Zeichnungen fertiggestellt wurden, womit wir schon spät dran waren. Wir sind froh, dass wir einen so engen Dialog führen und Lösungen mit extrem kurzen Lieferzeiten schaffen.“

A woman with short brown hair and glasses, wearing a pink blazer, sits at a small round table with a laptop. A man with short dark hair and glasses, wearing a dark suit, sits next to her. They are both smiling at the camera. The background shows a window with blue and white striped curtains.

Neue Organisationsstruktur führt Rimaster in die Zukunft

Rimaster stellt seine Mitarbeiter in den Mittelpunkt und führt eine neue zukunftsorientierte Organisationsstruktur ein. Annika Rahm (globale Personalleiterin) und Emanuel Vardi (Business Controller) sind zwei neue Mitarbeiter, die die langfristige Wettbewerbsfähigkeit von Rimaster gewährleisten sollen.



Annika Rahm und Emanuel Vardi sind neue Mitarbeiter auf Gruppenebene. Sie konzentrieren sich auf die langfristige Entwicklung von Know-how und wirtschaftlicher Stabilität.

Nach mehreren Jahren intensiver Wachstumsbemühungen konzentrieren wir uns auf die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit von Rimaster. Qualifikation und Geschäftsentwicklung gehen Hand in Hand. Daher haben wir jetzt eine neue Organisationsstruktur eingeführt, die durch zwei neue Mitarbeiter auf Gruppenebene gestärkt wird.

Große Herausforderung für die Branche

Annika Rahm stößt nach ihrer Tätigkeit als Personalleiterin bei Husqvarna Construction zu uns. Sie ist ausgebildete Wirtschaftswissenschaftlerin und hat als Geschäftsleiterin in einer Bank gearbeitet. Als Personalspezialistin arbeitet sie seit 2006 in Führungspositionen bei internationalen Unternehmen.

„Ich hatte das Privileg, bei Dienstleistungs- und Fertigungsunternehmen mit der Qualifikationsförderung betraut zu sein, und darunter waren auch einige Existenzgründer. Meine Leidenschaft ist es, Qualifikationen zu erweitern und eine gut ausgebildete Belegschaft zu entwickeln. Ich hoffe, dass ich mit neuen Ansätzen zur Mitarbeiterentwicklung zum Erfolg von Rimaster beitragen kann“, meint Annika Rahm.

Eine qualifizierte Belegschaft ist eine große Herausforderung für die global arbeitende Industrie. Daher ist ein gut funktionierendes Personalprogramm entscheidend für die anhaltende Konkurrenzfähigkeit eines Unternehmens. Bestehende Mitarbeiter müssen dazu ermutigt werden, sich weiterzuentwickeln. Sie müssen neue Herausforderungen bekommen, damit sie sich zum Verbleib im Unternehmen entscheiden. Gleichzeitig muss Rimaster ein attraktiver Arbeitgeber sein, der in der Lage ist, neues und relevantes Know-how hinzuzufügen.

„Qualifikation und Geschäftsentwicklung gehen Hand in Hand“

„Zufriedene Mitarbeiter und Kunden sind stark miteinander verwandt. Mitarbeiter mit Spaß an der Arbeit sind motiviert, das Unternehmen und die Kundenbeziehungen weiterzuentwickeln. Das Engagement unserer Mitarbeiter wird wiederum von den Kunden geschätzt, die sich für uns entscheiden.“

Starke Werte sind attraktiv

Warum ist Rimaster so attraktiv?

„Wir sind ein interessantes Unternehmen mit Spaß an der Arbeit. Wir sind erfolgreich und bieten Chancen zur Weiterentwicklung. Wer zu einem Unternehmen stößt, das wächst, neue Produkte entwickelt und neue Kunden gewinnt, hat immer eine gute Möglichkeit, sich neue Funktionen zu erschließen. Man kann zu einem Teil des Unternehmenserfolgs werden und vielleicht auch in neuen Märkten arbeiten“, erklärt Annika Rahm und deutet an, dass die Arbeit in einem nicht börsennotierten, inhabergeführten Unternehmen mit nachhaltiger, langfristiger Ausrichtung von Vorteil ist.

„Rimaster ist eine große Familie, die auf eine einzigartige Weise für starke Werte steht. Wer bei Rimaster arbeitet, kann sich weiterentwickeln und in enger Zusammenarbeit mit Kollegen und Managern am zukünftigen Wachstum des Unternehmens teilhaben.“

Die Grundlage bilden alle Einheiten von Rimaster mit gemeinsamen Werten, Ansichten und Prozessen.

„Daher werde ich mich auch für unsere Tochtergesellschaften einsetzen und ihnen

Unterstützung und Koordination anbieten, damit personalbezogene Verfahren und Prozesse global einheitlich durchgeführt werden. Im Wesentlichen geht es dabei auch um Effizienz und die gemeinsame Nutzung bewährter Verfahren, ohne Zeit dafür zu vergeuden, das Rad neu zu erfinden.“


Eine gesunde Bilanz bietet Chancen

Emanuel Vardi hat viel Erfahrung mit der Arbeit bei Rimaster. Seit acht Jahren arbeitet er als externer Berater in Form eines autorisierten Prüfers für Deloitte.

„Meine Aufgabe ist es, mit dem Management zusammenzuarbeiten, um die finanzielle Stabilität der Gruppe zu erhalten und zu verbessern. Ziel ist es, die Kombination aus stetigem Wachstum und einer guten finanziellen Struktur beizubehalten“, meint Emanuel Vardi.

„Eine langfristig solide Finanzstrategie sendet wichtige Signale an unsere Kunden und Mitarbeiter. Die Mitarbeiter wollen nicht nur einen sicheren Job, sondern auch die Gewissheit haben, dass sie sich im Unternehmen weiterentwickeln können. Eine stabile finanzielle Basis ist die Voraussetzung für uns, in eine qualifizierte Belegschaft investieren zu können.“

Emanuel Vardi selbst ist ein gutes Beispiel:

„Nachdem ich so lange bei Rimaster gearbeitet habe, weiß ich, wie groß die Motivation und Verantwortung dahinter sind und welche Stärke dies für die gesamte Gruppe darstellt. Die Eigentümer erwarten ganz klar auch in Zukunft ein kontinuierliches Wachstum und eine positive Entwicklung der Rimaster Group. Ich wäre auf dieser schönen Reise gern an Bord!“ 

Das erfolgreiche Entwicklungskonzept von Rimaster kommt jetzt richtig in Schwung. Wir erweitern unsere technischen Ressourcen in Frankreich und planen Investitionen in weiteren Ländern. Gleichzeitig wird Rimaster Development in Söderhamn durch neue Mitarbeiter verstärkt.

Fredrik Pettersson und Entwicklungsleiter Daniel Brolin beim Gespräch über ein neues Kundenentwicklungsprojekt.

Rimaster Development wächst international

Rimaster Development ist unsere technische Ressource für kundenorientierte elektrische Systeme. Der Leistungsumfang erstreckt sich von der Entwicklung und Konstruktion bis hin zur Prototypen- und Serienproduktion.

„In vielen Fällen dient Rimaster Development als externe Entwicklungseinheit für die elektrischen Systeme der Kunden. Durch einen ganzheitlichen Ansatz bei der Arbeit können Entwicklungsingenieure den Kunden helfen, Kosten zu sparen, indem sie die Funktionalität von Materialien, Fertigung und Betrieb verbessern“, beschreibt Daniel Brolin, Entwicklungsleiter bei Rimaster Development in Söderhamn.

„Aus unserer Erfahrung wissen wir, dass unsere Entwicklungskompetenz von kleinen und mittleren Kunden sehr geschätzt wird, die nicht über solche Ressourcen verfügen, aber auch von großen Kunden, die ihre eigenen Entwicklungsabteilungen in diesem Bereich haben und neue Partner und Ansätze durch externes Know-how suchen.“

Investitionen in Frankreich

Um der Nachfrage in Europa gerecht zu werden, stärken wir die Konstruktionsressourcen bei Rimaster in Lyon. Wir planen

„Wir wissen aus Erfahrung, dass unsere Entwicklungskompetenz sehr geschätzt wird.“

außerdem, die Konstruktionsressourcen in weiteren Einheiten zu stärken, damit wir näher an unseren Kunden sind.

„Derzeit stellen wir einen Elektrokonstrukteur ein, um eine Entwicklungsabteilung mit Schwerpunkt auf dem französischen und belgischen Markt aufbauen zu können“, sagt Philippe Faure, technischer Projektleiter, Konstrukteur und Kundendienstleiter bei Rimaster in Lyon.


„Ziel ist es, unseren lokalen Service mit dem gleichen Konzept wie in Söderhamn durch Unterstützung in Entwicklung und Konstruktion zu erweitern. Außerdem werden wir in der Prototyp-Phase aktiver vorgehen und durch eine enge Zusammenarbeit mit dem Rimaster-Entwicklungsteam in Söderhamn Synergien schaffen. Natürlich werden wir auch gemäß unseren zentralen Verfahren arbeiten, um die Qualität, Effizienz und Einheitlichkeit unserer Arbeitsmethoden sicherzustellen. Wenn der Markt

wie erwartet positiv auf unsere Investitionen reagiert, werden wir diese fortsetzen und weiteres Fachpersonal akquirieren.“

Neue Qualifikationen in Söderhamn

Das Know-how in der Entwicklung von elektrischen Systemen für Spezialfahrzeuge fällt nicht vom Himmel, man lernt es auf dem Weg zum Ziel. Hier in Söderhamn hat Rimaster Development eine eigene Rimaster-Academy, in der die Mitarbeiter fortlaufend praxisnahe Schulungen erhalten. Daniel Brolin und sein Team bieten auch Schulungen für Rimaster-Mitarbeiter aus anderen Abteilungen auf der ganzen Welt an.

„Derzeit stärken wir sogar die Ressourcen hier in Söderhamn. Wir haben kürzlich den Elektrokonstrukteur Fredrik Pettersson eingestellt und bereiten weitere Neueinstellungen vor. Gleichzeitig bauen wir das Entwicklungsteam neu auf und erweitern es, um zukünftiges Wachstum zu unterstützen.“

Die aktuelle Elektrifizierung in der Automobilindustrie bedeutet eine stetig wachsende Nachfrage nach unserem Know-how.“ 



Philippe Faure

Neue Qualifikationen bei Rimaster Development

Fredrik Pettersson, Elektrokonstrukteur

„Ich arbeite seit fast zehn Jahren als Elektrokonstrukteur für verschiedene Beratungsunternehmen. Ich hatte meistens Kontakt zu Kunden aus der Stahl-, Papier- und Kernkraftindustrie, daher bin ich an einen engen Kundendialog gewöhnt und habe ihn zu schätzen gelernt. Ich interessiere mich sehr für Autos und öffentliche Verkehrsmittel. Die Zusammenarbeit mit den Kunden von Rimaster ist also ein Traum. Der Spezialfahrzeugbau ist ein einzigartiges Feld mit ganz eigenen Bedingungen. Es ist diese Art von Herausforderungen, die mir Spaß macht. Jetzt habe ich auch die Möglichkeit, auf meiner Arbeit in der Produktion aufzubauen. Das stellt eine zusätzliche Dimension für die Arbeit dar.“





Werksbegehung der Geschäftsleitung im April 2019.

Rimaster Serbien - unsere neue, starke Produktionsstätte

Rimaster Serbien ist jetzt in Betrieb! Mit Serienproduktionen für die Hauptkunden BT/Toyota und Bomag sowie Testproduktionen für neue Kunden nimmt unser Neustart einen fulminanten Anfang.

Die neue Produktionsstätte von Rimaster Serbien ist seit Dezember 2018 in Betrieb. Nach den Genehmigungen von BT/Toyota und Bomag läuft die Serienproduktion von Kabelbäumen auf Hochtouren und bietet großartige Möglichkeiten für den zukünftigen Ausbau. Der Ablaufprozess für Angebotsanfragen von Neukunden wurde

bereits eingeleitet.

„Derzeit stehen 850 Quadratmeter und 39 Mitarbeiter zur Verfügung. Ende dieses Jahres werden es 60 Mitarbeiter sein. Anfang nächsten Jahres werden wir unsere Produktionsstätten und Niederlassungen an einen neuen Standort mit einer Fläche von 4.000 Quadratmeter verlegen. Das wird ein hochmodernes Werk mit ca. 200 Mitarbeitern sein“, berichtet Betriebsleiter Dejan Simic.

Strategisch geschickter Standort

„Wir sind sehr stolz auf die Tatsache, dass alle Produktionsanlagen brandneu und für die Produktion hochwertiger Kabelbäume nach Art von Rimaster optimiert sind. Zum Beispiel haben wir umfangreich in Maschi-

„Wir werden uns langfristig engagieren, um Stabilität und Zuverlässigkeit zu erreichen und unsere Kapazität bei Bedarf einfach erhöhen zu können.“

nen zum Schneiden und Crimpen sowie zum mehradrigen Schneiden und Absolieren investiert. Für diese Arbeiten haben wir in ein Schleuniger Crimp Center 64 und einen Schleuniger PowerStrip 9559 investiert. Damit machen wir dem Markt deutlich, dass wir langfristig planen“, meint Dejan Simic, der über umfassende Erfahrung in der Branche verfügt.



Rimaster Serbien befindet sich mitten in Serbien in Paracin. 160 km südlich von Belgrad gelegen ermöglicht Paracin die reibungslose Logistik in alle Richtungen. Dieser Standort in Mitteleuropa ist für alle Kunden, die die Märkte in Ost- und Westeuropa verbinden möchten, von hervorragendem strategischem Wert. Die Region ist außerdem bekannt für ihr industrielles Know-how und Handwerkskunst.

Der Wettbewerbsvorteil

„Die Tatsache, dass wir leicht qualifizierte Mitarbeiter requirieren können, macht

Serbien wirklich wettbewerbsfähig. Wir erleben hier nach dem vorangegangenen Krieg eine willkommene Stabilität, und die Region sieht die Etablierung von Rimaster sehr positiv. Es ist eine wirkliche win-win-Situation“, freut sich Dejan Simic.

Die Kunden profitieren von der hohen Qualität der von Rimaster produzierten und gelieferten Kabelbäume, die auf die erhöhte Kapazität zurückzuführen ist.

„Wir werden uns langfristig engagieren, um Stabilität und Zuverlässigkeit zu erreichen und unsere Kapazität bei Bedarf einfach erhöhen zu können.“ ◇◇



Dejan Simic, Betriebsleiter



Industrie 4.0 bei Rimaster Ningbo

Das Qualitätssicherungsteam von Rimasters hat sich laut Simon Zhou bewusst für den Aufbau des Geschäfts in Ningbo entschieden. Herr Zhou hat zusammen mit Andy Luo eine Beurteilung durchgeführt.

In den letzten Jahren hat Rimaster Ningbo umfangreiche Investitionen in Automatisierung und Kapazitäten getätigt, was zu einer deutlichen Steigerung der Produktivität geführt hat. „Unsere Effizienz bei Produktion und Tests verbessert sich ständig“, meint Simon Zhou, Leiter Qualität und Entwicklung.

„Wir befinden uns mitten in der neuen industriellen Revolution, bei der Automatisierung und neue Prozesstechnologien das gesamte Unternehmen verändern. Für uns bei Rimaster Ningbo ist es selbstverständlich, in diesem Prozess aktiv zu sein“, sagt Simon Zhou, der das Projekt zusammen mit seinen Kollegen vorangetrieben hat.

Erhöhte Kapazität

Durch die Konzentration auf zwei verschiedene Bereiche (Investitionen in Automatisierung und Leistungstests) konnte das Team Ningbo im Laufe mehrerer Jahre kontinuierliche Verbesserungen erzielen. „Es gibt ständig Verbesserungen. Im Jahr 2018 stieg die Produktionseffizienz um 21 Prozent und die Testeffizienz um 28 Prozent.“

Durch einige Investitionen werden manuelle Arbeiten ersetzt, andere wiederum haben den bestehenden Automatisierungsgrad weiter erhöht. Zum Beispiel wurden eine neue Wellrohr-Ablängmaschine, eine automatische Crimpmaschine und eine Spleißmaschine mit automatischem Vorschub zusammen mit Schrumpfschlauchmaschinen und einem nachlaufenden Schrumpfschlauchwärmer installiert.

Effektive Tests

„Erfolg ist eine Kombination aus Investitionen in Maschinen und Verbesserungen bei Prozessen und Qualität. Nur beide Faktoren zusammen gewährleisten den Erfolg“, weiß Simon Zhou.

Die kontinuierliche Verbesserung der Testroutinen beinhaltet die Erstellung eines sprachgesteuerten Testprogramms für intelligente und zuverlässige Tests von Schaltschränken und Schaltkästen sowie Prüfvorrichtungen für grossvolumige Produkte zur Verkürzung der Testzeiten.

„Wir veranstalten außerdem monatliche Fortbildungen für das Testteam, um Erfahrungen auszutauschen und Verbesserungen zu ermöglichen. Das Team hat hart gearbeitet, und wir haben eine sehr hohe Liefertreue erreicht. Aber natürlich werden wir uns nicht damit zufrieden geben und unsere Optimierung nach Plan fortsetzen.“ ♦♦♦

Rimaster ist ein führender Anbieter von Kabelbäumen, Schaltschränken, elektronischen Bauteilen, Kabinen für Spezialfahrzeuge und industriellen Systemen.



Rimaster AB, Industrivägen 14 | 590 44 Rimforsa, Schweden | +46 494 795 00 | info@rimaster.com

www.rimaster.com

Rimaster Electrosystem

Industrivägen 14
590 44 Rimforsa
Schweden

Andreas Kronström
+46 705 658 904
akr@rimaster.com
Patrik Andwester
+46 703 991 448
pan@rimaster.com

Rimaster Development

Bröksmyravägen 31
826 40 Söderhamn
Schweden

Ulf Almén
+46 705 173 309
ual@rimaster.com

Rimaster Cab & Mechanics

Industrigatan 1
590 42 Horn
Schweden

Claes Hull
+46 70 650 55 70
cph@rimaster.com

Rimaster Polen

Ul. Kolejowa 4
78-550 Czaplonek
Polen

Hubert Walachowski
+48 602 315 843
plhwa@rimaster.com

Rimaster Frankreich

114, Rue des Pépinières
69400 Arnas
Frankreich

Julien Fambrini
+33 624 340 049
jfa@rimaster.com

Rimaster Benelux

Halstraat 41
3550 Heusden-Zolder
Belgien

Jean-Pierre Vanheel
+32 470 670 130
jva@rimaster.com

Rimaster Deutschland

Brüder-Grimm-Straße 17
34369 Hofgeismar,
Deutschland

Norbert Heib
+49 567 160 991 01
plnhe@rimaster.com

Rimaster Ningbo

Gebäude 7#, Nr.
1188, Zhongguan
Road, Zhenhai Eco-
nomic Development
Zone, Ningbo City
315221, Zhejiang
Province, China

Yong Shen
+86 188 580 114 86
ysh@rimaster.com

Rimaster Serbien

Glavicki put b.b.
35250 Paracin
Serbien

Dejan Simic
+381 64 659 64 82
rsdsi@rimaster.com