

MATERIALTURM OPTIMIERT FLEXIBILITÄT IN DER PRODUKTION

Flexibilität und Schnelligkeit sind wesentliche Kriterien für unternehmerischen Erfolg. Deshalb investieren wir konsequent in moderne Anlagentechnik für effiziente Prozesse. Eine Voraussetzung für die zeitnahe Erfüllung von Kundenaufträgen ist die Materialbevorzugung.



Wir haben unsere Lagerhaltung jetzt weiter optimiert und können dadurch optimale Lieferzeiten garantieren. Integriert in unser Werkgebäude steht jetzt ein 10 Meter hoher Materialturm, in dem wir die für die Produktion benötigten Werkstoffe lagern, welche wir vollautomatisch abrufen.

MITARBEITERPORTRÄT

Ein Unternehmen ist nur so gut wie seine Mannschaft. Weil wir dies wissen, legen wir bei Hörr großen Wert auf engagierte, motivierte und zufriedene Mitarbeiter. In loser Folge möchten wir an dieser Stelle einige vorstellen.

DAVID TOBERT

DIE QUALITÄT IMMER IM BLICK

David Tobert ist derzeit schwer beschäftigt – und zwar durch den Umbau seines Wohnhauses. „Das kostet viel Freizeit, deshalb müssen meine Hobbys wie Computer, Elektronik oder Autos etwas zurückstehen“, sagt der 28-Jährige. Denn seine Ehefrau und die beiden Söhne sollen schließlich nicht zu kurz kommen.

Gemeinsam unternehmen sie viel, vor allem an den Wochenenden. Denn sonst ist David Tobert im Beruf eingespannt.



Unser System besteht aus insgesamt 61 Kassetten mit einer maximalen Nutzlast von jeweils 3 Tonnen. Die Kassetten sind 3,40 Meter lang und bieten ausreichend Platz für einzelne Materialstangen und ganze Bunde.

Stahl ist nicht gleich Stahl – deshalb haben wir für unterschiedliche Kundenanforderungen das jeweils passende Rohmaterial eingelagert. Überwiegend verarbeiten wir Edelstahl in verschiedensten Güten sowie schwer zerspanbare Werkstoffe.



Als Leiter des Qualitätswesens trägt er große Verantwortung: „Unsere Kunden erwarten zu Recht absolut fehlerfreie Produkte. Darauf legen wir ein großes Augenmerk.“ Seit sechs Jahren ist der gelernte Zerspanungsmechaniker als Qualitätsmanagement-Beauftragter bei Hörr tätig. Zu seinem Aufgabengebiet zählen QM-Betreuung, die Erstellung und Verwaltung von Prüfungen für die Produktion, Erstbemusterungen, die Reklamationsbearbeitung sowie die Program-

mierung der optischen-, der 3D- und der Konturen-Messmaschine. Damit er diese Anforderungen erfüllen kann, hat er zahlreiche Weiterbildungen absolviert, z.B. die zum Qualitätsmanager.

Bei Hörr zählt David Tobert, wie viele seiner Kollegen, schon lange zum Team. Er hat bereits seine Ausbildung hier absolviert und war von 2007 bis 2010 als Facharbeiter beschäftigt.

Das nächste Ziel hat er schon vor Augen: Im September beginnt seine Ausbildung in Teilzeit zum Techniker, Fachrichtung Zerspanung. Dieses Engagement unterstützt auch sein Arbeitgeber. Geschäftsführer Thomas Hörr: „Wir fördern unsere Mitarbeiter, die sich weiter qualifizieren und dadurch nachhaltig zum Erfolg unseres Unternehmens beitragen möchten.“





HÖRR AUF DER HANNOVER MESSE

Die Zahlen sind beeindruckend: Mit 5200 Ausstellern aus 70 Nationen und mehr als 190.000 Fachbesuchern war die HANNOVER MESSE vom 25. bis 29. April 2016 wieder die weltweit bedeutendste Industriemesse. Viele global agierende Unternehmen und Konzerne waren präsent, als US-Präsident Barack Obama und Bundeskanzlerin Angela Merkel die Messe eröffneten. Von der Einzelkomponente bis hin zur intelligenten Fabrik konnte man auf der HAN-

NOVER MESSE alle Themen der industriellen Wertschöpfungskette finden. Wir sind als selbstbewusster Aussteller auf die HANNOVER MESSE gegangen und haben unsere qualitativ hochwertigen Leistungen und Produkte auf dem Gemeinschaftsstand des Landes Baden-Württemberg präsentiert. Neue Kontakte zu potenziellen Auftraggebern wurden geknüpft und das Gespräch mit bestehenden Kunden gepflegt.



new technology UNSERE LEISTUNGSFÄHIGKEIT IM FOKUS

Als expandierendes mittelständisches Unternehmen nutzten wir die Chancen, die sich mit der HANNOVER MESSE bieten. Dabei stellten wir unsere Leistungsfähigkeit und unsere Flexibilität in den Fokus. Höchste Anforderungen an Qualität und Termintreue erfüllen wir absolut zuverlässig und zur Zufriedenheit unserer Kunden. Nicht nur unsere Investitionen in modernste Anlagentechnik sind darauf ausgerichtet, auch unsere Mitarbeiter kennen unsere Ziele. Dieses Know-how und unsere langjährige Erfahrung sind wesentliche Faktoren für unseren Erfolg.

Der „Gemeinschaftsstand Baden-Württemberg International – Gesellschaft für internationale wirtschaftliche und wissenschaftliche Zusammenarbeit“ hat

den optimalen Rahmen für unser Unternehmen geboten – schließlich steht das „Ländle“ für Innovationskraft, Kreativität, Fleiß und Einsatzfreude. Dies sind auch die Markenzeichen der Hörr GmbH.

Ein Schwerpunkt der HANNOVER MESSE war die Zulieferindustrie – dass deren Bedeutung wächst, wurde auf der Industrial Supply im Rahmen der HANNOVER MESSE deutlich. Zulieferfirmen sind längst nicht mehr nur Lieferanten von Komponenten und Teilen, sondern Entwicklungspartner, die gemeinsam und auf Augenhöhe mit dem Kunden Lösungen konzipieren. Auch wir sehen hierin eine der Stärken unseres Unternehmens: individuelle Verfahrens- und Produktlösungen, die im Dialog mit unserer Kundschaft entstehen.

