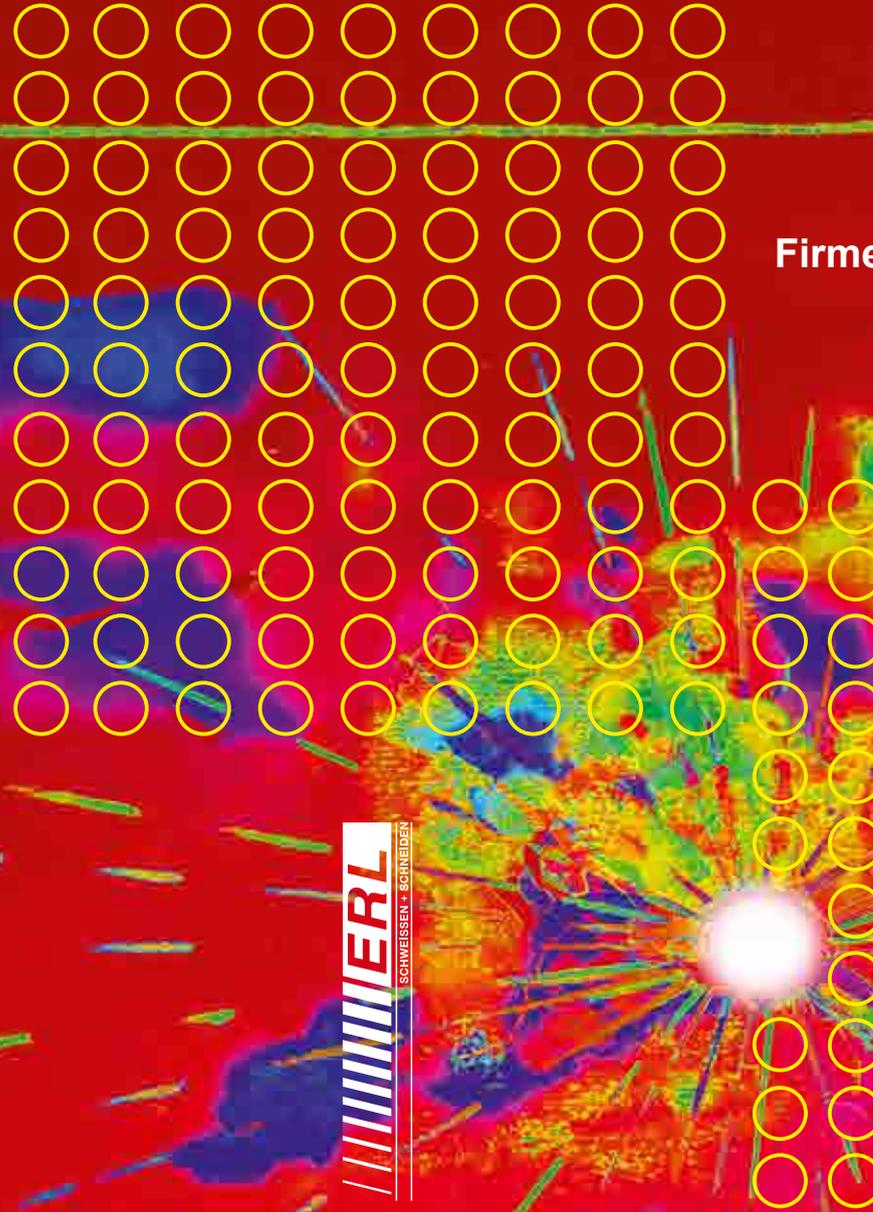


30 Jahre

Firmenchronik zum 30-jährigen Jubiläum
26. September 2018

Das schweiß- und schneidtechnische Zentrum



30 Jahre



■ erl gruppe
welding & cutting

*Johann Vardlok
26. Sept. 2018*

„Im Grunde sind es immer die Verbindungen mit Menschen, die dem Leben seinen Wert geben.“

Diese Erkenntnis hat Alexander von Humboldt formuliert.

Als Grundlage für solche wertgebende menschliche Verbindungen haben wir drei hauptsächlichste Charaktereigenschaften gefunden:

Engagement: Der Wille und die Ausdauer zur Umsetzung sowie die Bereitschaft, sich einzubringen und auch vor hohem Einsatz nicht zurückzuschrecken – ohne sich und andere dabei zu überlasten.
Wir engagieren uns für unsere Kunden.

Zuverlässigkeit: Der Wille zur Einhaltung gemachter Zusagen. Er zeigt sich oft ganz einfach an den Handlungen. Zusagen zur Ausführung, zur Qualität, zur Lieferzeit, Vorgehen bei Reklamationen usw.
Wir meinen es ernst mit der Zuverlässigkeit.

Verständnis: Ist leicht geschrieben, aber in der Wirklichkeit muss es oft hart erarbeitet werden - auch durch Engagement und Zuverlässigkeit. Verständnis füreinander wächst mit der positiven Erfahrung miteinander. Wer gemeinsam Vieles erlebt und den anderen als „in Ordnung“ kennen gelernt hat, der bringt auch Verständnis auf, wenn es mal nicht so läuft, wie es eigentlich laufen sollte - schließlich sind wir alle Menschen.

Wenn in Partnerschaften diese Werte, Engagement, Zuverlässigkeit und Verständnis eine wichtige Rolle spielen, erwächst daraus im Lauf der Zeit – mal schneller, mal langsamer – Respekt und Vertrauen. Denn man hat gelernt, dass es dem anderen wichtig ist, ein guter Partner zu sein und es ihm auch am Herzen liegt, dass die Beziehung gelingen kann.

Wir wollen diese Werte auch in Zukunft hegen und pflegen, damit wir uns den Respekt und das Vertrauen unserer Kunden und Lieferanten auch weiterhin sichern oder erarbeiten können.



Herausgeber:	ERL GmbH Schweißen + Schneiden
Für den Inhalt verantwortlich:	Martin Erl
Grafische Gestaltung, Satz und Layout:	Stefanie Kaufmann, Gerhard Kadletz, Silvia Lahnsteiner
Fotos:	Martin Erl, Robert Lahnsteiner, Martin Stefan Erl, Maria Kökeny, Stefanie Kaufmann, Landauer Zeitung, Landauer Neue Presse
Druck:	Drescher Full-Service Versand GmbH, Offenburg
Auflage:	1.000

Festprogramm

26. September 2018

Veranstaltungsblock I (Werk I, Kleegartenstraße)

- 08:30 Anmeldung mit anschließendem Weißwurstfrühstück
- 10:00 Bustransfer zum Festgelände, Castello-Parkplatz

Veranstaltungsblock II (Festgelände, Castello Parkplatz)

- 10:15 Grußworte
- 11:00 Wire Arc Additive Manufacturing - Technologie und aktuelle Anwendung, Manfred Schörghuber, Entwicklungsingenieur, Fronius International
- 11:45 Mittagessen und Ausstellung

Veranstaltungsblock III (Festgelände, Castello Parkplatz)

- 13:30 Erneuerung einer Schneidroboteranlage zur Erstellung präziser Schweißnahtvorbereitungen bei Liebherr-France, Stéphan Kohler, Dir. Générale Production, Liebherr-France SAS
- 14:15 Neue Konzepte zur Fertigung und Qualitätssicherung von Schweißzusätzen für Aluminiumlegierungen, Robert Lahnsteiner, Geschäftsführer, MIGAL.CO GmbH
- 15:00 Kaffeepause
- 15:15 Additive Fertigung mit Lichtbogen und Draht - der neue Industriestandard 3DMP, Georg Fischer, Geschäftsführer, GEFERTEC GmbH

08:30 - 18:00 Fachausstellung (Werk II, Siemensstraße 12)

Veranstaltungsblock IV (Festgelände, Castello-Parkplatz)

- 18:00 Abendessen mit musikalischer Umrahmung durch Petra F. Beck Band & Intermezzo
- 19:30 Rückblick 30 Jahre erl gruppe, Martin Erl, Firmengründer, erl gruppe
- 20:45 Auftritt Sebastian Reich & Amanda
- 21:30 Gemütliches Beisammensein mit musikalischer Umrahmung durch Petra F. Beck Band & Intermezzo

Moderation: Nadine Pungs, DVS-TV

Grußworte

Schirmherr Erwin Huber, MdL, Staatsminister a.D.

Max Straubinger, MdB

Martin Erl, Firmengründer

Martin Stefan Erl, Geschäftsführer ERL GmbH

Robert Lahnsteiner, Geschäftsführer MIGAL.CO GmbH

Sebastian Biermeier, Prokurist ERL Automation GmbH

1 Gruppenfotos

Geschäftsleitung und Mitarbeiter der erl gruppe

2 Historie der erl gruppe

Martin Stefan Erl: Was geschah politisch und kulturell vor 30 Jahren?

Martin Erl: Firmenhistorie

3 erl gruppe heute - Tätigkeitsbereiche

ERL GmbH Schweissen + Schneiden

Martin Stefan Erl: Zentrale Landau

Jürgen Fritsche: Niederlassung Dresden

Oliver Kreutner: Niederlassung Regensburg

MIGAL.CO GmbH

Robert Lahnsteiner

ERL Automation GmbH

Andreas Bethge, Sebastian Biermeier

Technologiezentrum

Martin Stefan Erl

4 Bildergalerie erl gruppe

ERL GmbH Schweissen + Schneiden, Landau

ERL GmbH Schweissen + Schneiden, Dresden

ERL GmbH Schweissen + Schneiden, Regensburg

MIGAL.CO GmbH, Landau

ERL Automation GmbH, Landau

5 Im Dienste unserer Kunden - von Anfang an

Martin Erl: Aller Anfang ist schwer

Günther Holneicher: Vom Reinraum in den Verkaufsaußendienst

Werner Erl: Nichts ist so beständig wie der Wandel

Werner Palinkasch: Ein viertel Jahrhundert und noch ein bisschen mehr

Violetta Waja: Meine Reise in die Schweißtechnik

Ulli Ammer: Wie schnell die Zeit vergeht ...

Mathias Schiller: Mein Weg zu Schweißtechnik

Martin Lohr: Von der grünen Wiese bis zum fertigen Schweißdraht

Martin Braun: Abenteuer Anwendungstechnik - jeden Tag eine
neue Herausforderung

Oliver Kreutner: Schweißtechnik - (K)ein Buch mit 7 Siegeln

Horst Zettl: Aller Anfang ist schwer?

6 Referenzen - Beispiele

ERL GmbH Schweissen + Schneiden

MIGAL.CO GmbH

ERL Automation GmbH

7 Alltag - Fotos Wareneingang bis Inbetriebnahme bei Kunden

ERL GmbH Schweissen + Schneiden

MIGAL.CO GmbH

ERL Automation GmbH

8 Fachtagungen der erl gruppe

9 Besucher bei der erl gruppe

10 Partner der erl gruppe

Grußworte



GRUSSWORT DES SCHIRMHERRN

ERWIN HUBER, MDL, STAATSMINISTER A.D.



Herzlichen Glückwunsch zum 30. Gründungsjubiläum. Vielmehr: Gratulation zu einer großartigen Erfolgsstory.

Was Martin Erl 1988 als Zweimannbetrieb gestartet hat, ist zu einem Marktführer für Schweiß- und Schneidetechnik mit 1.200 Fachkunden geworden. Die erl gruppe ist Partner von Weltfirmen. Der Name bürgt für Qualität, Service, Fortschritt, Innovation – für Leistung.

Am Anfang standen eine Idee, Mut und Risikobereitschaft und viel Selbstvertrauen. Wer 1988 in den Industriebereich aufspringt, der muss sich wirklich viel zutrauen, denn der Markt war verteilt. Ein Neuling muss besonders gut, zuverlässig, schnell, kompetent und serviceorientiert sein, um „Platzhirsche“ verdrängen zu können. Und er muss ein stark wachsendes Technologiesegment wählen, das er beherrscht und weiterentwickelt. Das alles hat die erl gruppe geschafft.

Natürlich freuen wir uns, dass die erl gruppe in Landau kräftig investiert und hier Arbeitsplätze geschaffen hat. Sie ist schon ein Symbol für die Aufsteiger-Region Niederbayern. Da ich von mehreren interessanten Firmenbesuchen die Entwicklung über Jahrzehnte aus eigenem Erleben kenne, kann ich nur höchstes Lob aussprechen.

Die Entwicklung wäre nicht möglich gewesen, ohne das unternehmerische und technologische Können von Martin Erl. Das soll auch stark gewürdigt und anerkannt sein. Aber nur die Leistung aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bringt den Erfolg. Deshalb

gebührt dem gesamten Team zum Jubiläum in besonderer Weise Respekt und Wertschätzung. Alle können stolz sein auf die tolle Firmengeschichte, die ihre gemeinsame Leistung ist.

Großer Glückwunsch und alles Gute für die nächsten Jahrzehnte.

Erwin Huber

GRUSSWORT MAX STRAUBINGER, MDB



Als 1988 die Firma ERL Schweißen + Schneiden als zwei Personen Gesellschaft gegründet wurde, konnte niemand absehen, dass innerhalb von dreißig Jahren sich ein respektable Firmenverbund, bestehend aus ERL GmbH Schweißen + Schneiden, ERL Automation GmbH und MIGAL.CO GmbH entstehen würde. Dies zeigt sehr deutlich, dass unternehmerisches Können neu eingegangen und technisches Know-how über 30 Jahre immer wieder weiterentwickelt wurde.

Ich gratuliere deshalb sehr gerne zum 30-jährigen Bestehen der erl gruppe und danke gleichzeitig Herrn Martin Erl und seinem Sohn Herrn Martin Stefan Erl für ihre unternehmerische Leistung. Dass sich mittlerweile mehr als 70 Menschen über einen gesicherten Arbeitsplatz in der Firmengruppe freuen können, ist der ständigen Innovationsbereitschaft der Firmeninhaber zu verdanken.

Als Handelsunternehmen gegründet und zum Produktionsunternehmen weiterentwickelt bedeutet, Techniken zu verbessern, die in eingesetzten Produktionsabläufen zu Effizienzsteigerungen führen und somit zur Festigung von Kundenverbindungen beitragen. Gelieferte Qualität führte zu neuen Anforderungen in der automatischen Schweißnahtvorbereitung und neuen Ideen, die zu einer eigens entwickelten Portalschneidanlage führten. Angesichts von neuen Werkstoffen wie Carbon in der Automobilproduktion war es ein gewagter Schritt, auch weiterhin auf Aluminium als Leichtbauvariante zu setzen. Mittlerweile ist man einer der wenigen Firmen in Deutschland, die in der Lage sind, entsprechende Schweißdrähte in hoher Qualität herzustellen und zu liefern.

Innovationen und Spezialprodukte rund um das Schweißen und Trennen sind die Markenzeichen der erl gruppe. Ich bin stolz darauf, dass hier Markenprodukte Made in Niederbayern in die ganze Welt geliefert werden.

Ich gratuliere der ERL-Firmengruppe nochmals sehr herzlich, wünsche weiterhin viel Erfolg und das nötige Glück bei den zukünftigen unternehmerischen Entscheidungen.

Den Familien Martin Erl und Martin Stefan Erl, ein herzlicher Dank für ihr unternehmerisches Wirken sowie weiterhin viel Schaffenskraft und Gottes Segen.

Max Straubinger

GRUSSWORT MARTIN ERL

FIRMENGRÜNDER



Als ich im Juli 1988 den Entschluss gefasst habe, mich selbstständig zu machen, wusste ich, dass ich Partner mit Erfahrung brauche, um die Vision eines eigenen Schweißfachhandels wahr werden zu lassen.

Externe Partner, also Hersteller von namhaften Produkten zu finden war nicht einfach, wenn man ein Neueinsteiger ist – selbst wenn man aus der Branche kommt. Aber es gab Lieferanten, die uns vom ersten Tage an unterstützt haben und mir den Einstieg in die Schweißtechnik dadurch ermöglicht haben.

Mit Topfabrikaten wie ABICOR BINZEL, MIG-O-MAT, ZINSER, Smitweld und WDI hat alles angefangen. Aus ZINSER Brennschneidmaschinen wurde im Laufe der Jahre über ESAB dann die eigene Maschine erlcut. Aus MIG-O-MAT wurde der direkte Weg zum Hersteller Fronius und aus Smitweld wurde LINCOLN. Namen, aber auch Ansprechpartner änderten sich zum Teil, die vertrauensvolle Zusammenarbeit jedoch blieb über alle Jahre erhalten. Daher gilt mein erster Dank unseren Lieferanten, die uns von Anfang an zu fairen Konditionen beliefert haben und dies bis heute machen!

Im August 1988 war dann auch das Gründungsteam perfekt. Die ERL GmbH wurde von Martin Erl, Manfred Munz und Horst Zettl gegründet. Also einem Techniker mit Verkaufserfahrung, einem Organisator im Innendienst zur Auftragsabwicklung und einem Steuerberater, der sich um die Buchhaltung kümmern sollte. Wir waren ein starkes Team, dafür möchte ich Euch danken. Leider ist

Manfred Munz im Februar 2003 verstorben. Als erster Mitarbeiter, der nicht bereits bei der Gründung mit dabei war, kam Günther Holneicher im Frühjahr 1989 dazu. Dann folgten Werner Erl und Werner Palinkasch! Auch sie haben einen maßgeblichen Anteil am Aufbau unserer Firma, deshalb auch hier mein ganz spezieller Dank an sie.

30 Jahre ERL Schweissen + Schneiden - das heißt permanentes Wachstum und Weiterentwicklung. Dieses Wachstum wurde bedächtig von den 3 Firmengründern gesteuert, und nur soviel an Wachstum zugelassen, wie wir uns auch finanziell leisten konnten.

In diesen Jahren ist nun die erl gruppe entstanden, die aus der ERL GmbH Schweissen + Schneiden, der MIGAL.CO GmbH und der ERL Automation GmbH besteht. Die erl gruppe hat 72 Mitarbeiter, ist in Bayern, Sachsen und Österreich, in der Schweißtechnik, mit Zusatzwerkstoffen aus Aluminium und Automationsanlagen sogar international tätig. Auf diese gesamte Gruppe können wir – wie ich meine zu Recht – auch ein bisschen stolz sein.

Wichtig für das Wachstum sind natürlich auch Hausbanken, auf die man sich verlassen kann. Hier darf ich mich bei der VR-Bank Landau (vertreten durch Dir. Carsten Clemens, Stefan Reitberger und Jürgen Krämer) für ihr Engagement in der erl gruppe sowie der Finanzierung der benötigten Immobilien bedanken.

30 Jahre Wachstum heißt 30 Jahre Vertrauen und Lieferantentreue unserer Kunden! Unsere Kunden sind aus Handwerk und Industrie, kleine Schlossereien mit 3 Mann, mittelständische Betriebe mit 100 bis 200 Mitarbeitern und Großbetriebe mit tausenden von Mitarbeitern. Sie sind in den Branchen Stahlbau, Maschinenbau und Fahrzeugbau tätig. Alle sind uns gleich wichtig und alle unsere Kunden sollen sich bei uns „gut aufgehoben“ wissen. Aufgrund

dieses Mix aus verschiedenen Firmengrößen und verschiedenen Tätigkeitsfeldern konnte die erl gruppe auch wirtschaftlich schwierige Zeiten ganz gut überstehen. Ich möchte mich bei allen unseren Kunden an dieser Stelle recht herzlich bedanken! Für Ihr Vertrauen in uns und unsere Mitarbeiter, für Ihre Zufriedenheit mit den von uns gelieferten Produkten und deren Qualität möchte ich Ihnen genauso danken, wie für die gemeinsamen Entwicklungen und Problemlösungen in den vergangenen 30 Jahren!

30 Jahre – das heißt auch viel Arbeit und Zeiteinsatz von allen Beteiligten! Ich möchte mich daher hier bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der erl gruppe für ihren unermüdlichen Einsatz bedanken – keiner von ihnen hat einen einfachen Job – ob im Außendienst, im Innendienst, im Lager, im Service, in der Auftragsabwicklung, der Programmierung und der Fertigung – aber jeder von Ihnen hat einen abwechslungsreichen und interessanten Job. Ich möchte daher jetzt auch allen Lebenspartnern unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für ihr Verständnis danken, dass bei uns nicht immer Dienst nach Vorschrift geleistet werden kann – und es ab und zu etwas später werden kann.

Die volle Tragweite dieser Tatsache hat meine eigene Familie in den letzten 30 Jahren mitbekommen. Daher gilt mein besonderer Dank meiner Frau Rosmarie und meinem Sohn Martin Stefan für ihre bedingungslose Unterstützung!

Im Frühjahr 2011 gab es dann die erste größere Veränderung in der ERL GmbH. Mein Sohn Martin Stefan Erl übernahm unsere GmbH-Anteile samt Grund und Gebäude. Er ist seitdem die maßgebende Person bei der ERL GmbH SCHWEISSEN + SCHNEIDEN. Ich stehe noch beratend zur Seite, arbeite jedoch in erster Linie für die ERL Automation GmbH und die MIGAL.CO GmbH. In dieser Zeit wurde von Martin Stefan das Technologiezentrum weiterentwickelt,

die Lagerhaltung in Landau auf ein Paternoster-System umgestellt und neben der seit 2001 bestehenden Niederlassung in Dresden auch noch die Niederlassung in Regensburg gegründet.

Dann folgten weitere große Veränderungen:

Bei der ERL Automation wurde der Schritt vom Vertrieb zur eigenen Herstellung von CNC-Schneidmaschinen des Typs erlcut in 2015 gewagt und erfolgreich umgesetzt. Auch der „BIBER“ – der von uns entwickelte Fasen-Schneidroboter – findet in ganz Europa zufriedene Kunden!

Im Jahr 2017 wurde dann aus der MIGWELD GmbH International die MIGAL.CO GmbH. In diesem Jahr entstand eine neue Produktionshalle und seit Ende 2017 werden hier eigene Aluminium-Schweißdrähte hergestellt! Also auch hier der erfolgreiche Umstieg vom Handel zum Hersteller!

Angefangen hat alles mit den 3 Firmengründern, jetzt zählt die erl gruppe 72 Mitarbeiter und macht 21 Millionen Euro Umsatz. Naja, wir haben zwar 30 Jahre dazu gebraucht, aber die Zeit verging wie im Fluge.

Ich gratuliere der ERL GmbH zum 30-jährigen Jubiläum und wünsche der gesamten erl gruppe eine weiterhin erfolgreiche Zukunft.

Martin Erl



GRUSSWORT MARTIN STEFAN ERL

ERL GMBH SCHWEISSEN + SCHNEIDEN



30 Jahre nur vorwärts - immer mit der neuesten Technik!

Die ERL GmbH Schweißen + Schneiden feiert am 26. September 2018 ihr 30-jähriges Bestehen! Dazu möchte ich alle Ehrengäste, Fachbesucher, Aussteller und Mitarbeiter herzlich begrüßen! Mein Gruß und Dank gilt vor allem jenen, die in der Anfangs- und Entwicklungsphase der Firma durch ihren Einsatz den Grundstein für dieses Jubiläum gelegt haben!

30-jähriges Firmenjubiläum – ein Jubiläum der besonderen Art. Wir blicken zurück auf ernste, verantwortungsvolle und kollegiale Arbeit sowie unermüdlichen Einsatz für unsere Kunden. Die erzielten Erfolge beweisen deren Richtigkeit. Die Treue unserer Kunden über die Jahre und wechselnde Hauptlieferanten sind ein Beleg für eine vertrauensvolle und wirtschaftlich attraktive Zusammenarbeit. Durch Anpassung und Modernisierung des Produktportfolios bei konsequenter Beachtung von Qualität und Lieferzuverlässigkeit konnte über die Jahre hinweg eine Vorreiterstellung im Vertrieb von Schweißtechnik erreicht werden.

Durch die Niederlassungen in Dresden und seit kurzem auch in Regensburg konnte die ERL GmbH die Betreuung vor Ort sogar noch verbessern. Durch intelligente Lagerhaltung an den einzelnen Standorten ist die Lieferfähigkeit des ganzen Unternehmens sichergestellt. Daneben ist das Unternehmen durch die Modernisierung des Barcode-Systems und des ersten Paternoster-Umlaufregals zukunftssicher im Bereich Lagertechnik aufgestellt.

In Zusammenarbeit mit den anderen Unternehmen der erl gruppe konnten verstärkt Kunden, besonders in Baden-Württemberg und der Schweiz, gewonnen werden. Im Gegenzug konnten durch die Kontakte der ERL GmbH die Produkte der ERL Automation GmbH und der MIGAL.CO GmbH bei Kunden erfolgreich in Produktion gehen. Dies spiegelt den familiären Grundgedanken der ERL GmbH auch in der erl gruppe wieder.

Gut war uns noch nie gut genug, denn unsere Leidenschaft ist es, neueste moderne Technik intelligent zu nutzen! In unserem Technologiezentrum haben wir nahezu alle technologischen und grundlegenden metallurgischen Möglichkeiten, um Schweißaufgaben unserer Kunden zu lösen. Das ist Kundenbetreuung auf höchstem Niveau!

Bemerkenswert ist die Tätigkeit der ERL GmbH im Bereich Ausbildung. Ob Schul- oder Studiumspraktikum, Berufsausbildung oder Diplomarbeit, in allen Bereichen engagiert sich die ERL GmbH, um auch in der Zukunft erstklassige Mitarbeiter einsetzen zu können. Durch kontinuierliche Schulungsmaßnahmen werden alle auf dem neuesten Stand gehalten, um den hohen Marktansprüchen gewachsen zu sein!

Aber nicht nur eigenes Personal wird von der ERL GmbH geschult. Auf Fachtagungen und Seminaren werden Kunden und Fachlehrer durch Spezialisten unserer Lieferanten und Anwender weitergebildet! Eine Einrichtung, die ihres gleichen bei anderen Fachhändlern sucht!

Um im harten Wettbewerb bestehen zu können, haben wir begonnen ein professionelles Marketing aufzubauen. Mit neuen Broschüren und Filmen sowie Informationstransfer über soziale Medien informieren wir unsere Kunden über unsere Tätigkeiten und Projekte.

Um unseren Qualitätsanspruch zu dokumentieren und gegenüber unseren Kunden nachvollziehbar zu machen, arbeiten wir daran, Ende 2018 wieder nach DIN ISO 9001:2015 zertifiziert zu sein.

Gemeinsam gilt es aber auch in der Zukunft alle anstehenden Aufgaben verantwortungsbewusst und zielstrebig zu erledigen! Es besteht kein Zweifel, dass sich alle Mitarbeiter mit voller Kraft für das Wohl und den Erfolg der Firma einsetzen werden!

Herzlichen Glückwunsch an die ERL GmbH und alle Mitarbeiter zum 30-jährigen Firmenjubiläum und den gemeinsam erreichten Erfolgen!

Martin Stefan Erl

GRUSSWORT ROBERT LAHNSTEINER

MIGAL.CO GMBH

„Wer in dieselben Flüsse hinabsteigt, dem strömt stets anderes Wasser zu“ ist eine Feststellung des Heraklit von Ephesos und heute so gültig wie vor 2.500 Jahren.

Das Flussbett der erl gruppe ist die Schweiß- und Schneidtechnik, aber aus dem kleinen Bach ist ein Fluss geworden, welcher sich in den vergangenen 30 Jahren immer neue Ufer geschaffen hat und unaufhaltsam alle Hindernisse umspült und irgendwann mit sich nimmt.



Die Unternehmen der erl gruppe haben auf die anderen Wasser reagiert und sich geänderten Rahmenbedingungen angepasst, während man dies von Herstellern für wichtige Handelsprodukte wie z.B. CNC-Schneidmaschinen und Aluminiumschweißzusätze nicht behaupten kann. Dies hat die Transformation der erl gruppe von einem reinen Handelsunternehmen zu einem immer größer werdenden Produktionsunternehmen eingeleitet.

Die Mitarbeiter, Führungskräfte und Eigentümer der erl gruppe haben gelernt, dass man Flüsse nicht begradigen und betonieren darf, sondern ihnen Platz und Möglichkeiten der Weiterentwicklung bieten muss. Die neuen Ufer bieten ungeahnte Perspektiven, während die alten längst vergangen sind.

Ich bedanke mich für die letzten 17 Jahre und freue mich auf das, was kommt.

Robert Lahnsteiner

GRUSSWORT SEBASTIAN BIERMEIER

ERL AUTOMATION GMBH



30 Jahre und was kommt dann?

Zum 30. Geburtstag feiern Menschen große Feste, zu denen Freunde und Familie eingeladen sind. Sie heiraten, bauen ein Haus und bekommen Kinder. Stellen sich die große Frage nach dem Sinn des Lebens, der Partnerschaft und dem Erreichten.

30 Jahre und was kommt dann?

Diese Frage stellte sich wohl auch für Hr. Martin Erl, denn privat hatte er zu diesem Zeitpunkt eine Familie gegründet und ein eigenes Heim geschaffen. Nun mit 35 Jahren kam der Entschluss zum Schritt in die Selbstständigkeit und Hr. Martin Erl hat mit zwei Partnern die ERL GmbH Schweißen + Schneiden ins Leben gerufen.

2018, also 30 Jahre nach Gründung der ERL GmbH stellt sich wohl die Frage „30 Jahre und was kommt dann?“ in der erl gruppe eher nicht. Die ERL GmbH eröffnet weitere Niederlassungen um ihre Präsenz auszubauen und neue (alte) Partnerschaften werden erfolgreich geschlossen, womit man zielstrebig auf Veränderungen am Markt reagiert. Bei der MIGAL.CO GmbH wird im eigenen Werk erfolgreich Aluminiumschweißdraht der Extraklasse gefertigt. Die Nachfrage der Kunden nach Ware aus Landau a. d. Isar ist sogar so groß, dass im Mehrschichtbetrieb gearbeitet werden muss und schon über eine weitere Fertigungslinie nachgedacht wird. Bei der ERL Automation GmbH ist die Markteinführung der eigenen Portalschneidanlage erlcut gelungen und der Schneidroboter

BIBER baut seine Number One Position weiter aus, somit ist er der Star des Unternehmens.

Zusammenfassend fällt mir an dieser Stelle das Zitat von Henry Ford ein: „Wer immer tut, was er schon kann, bleibt immer das, was er schon ist.“

Dieses Zitat traf auf die erl gruppe und deren Gründer Hr. Martin Erl nie zu, denn beide haben sich immer wieder neu erfunden. Ich möchte hiermit persönlich und im Namen der ERLAutomation GmbH mit größtem Respekt der ERL GmbH Schweissen + Schneiden sowie der Familie Erl herzliche Glückwünsche aussprechen und freue mich auf weitere 30 Jahre erl gruppe.

Sebastian Biermeier

1 Geschäftsleitung & Mitarbeiter



FIRMENGRÜNDER UND GESCHÄFTS- LEITUNG DER ERL GMBH

von links nach rechts:

Martin Erl
Violetta Waja
Martin Stefan Erl
Horst Zettl

nicht auf dem Bild:
Jürgen Fritsche

kleines Bild:
Mitgründer Manfred Munz (verstorben 2003)





FIRMENGRÜNDER UND GESCHÄFTS- LEITUNG DER ERL AUTOMATION GMBH

von links nach rechts:

Martin Erl

Martin Stefan Erl

Violetta Waja

Sebastian Biermeier

Horst Zettl



FIRMENGRÜNDER UND GESCHÄFTS- LEITUNG DER MIGAL.CO GMBH

von links nach rechts:

Martin Stefan Erl

Martin Erl

Violetta Waja

Robert Lahnsteiner



BUCHHALTUNG DER ERL GRUPPE

von links nach rechts:

Anna Zehentner

Horst Zettl

Simone Umbricht



2

Firmenhistorie



WAS GESCHAH VOR 30 JAHREN, IM JAHR 1988?

Politik

Die Friedenszeit von 1945 - 1988 ist länger als die bisher längste von 1871 - 1914.

Rita Süßmuth, bisher Ministerin für Familie, Jugend und Frauen, wird mit großer Mehrheit Präsidentin des Bundestages.

Franz Josef Strauß, seit 1978 bayr. Ministerpräsident, seit 1961 CSU-Vorsitzender, stirbt im Alter von 63 Jahren. Sein Nachfolger wird Max Streibl.

Die BRD und DDR vereinbaren neue Transitregelungen für Berlin mit neuem Übergang Richtung Dresden. Mit Hilfe der Kirche lässt die DDR überraschend 20 Häftlinge frei, die sie bei einer Luxemburg-Liebknecht-Demonstration verhaftet und verurteilt hatte. Die Führung der DDR lehnt den Reformkurs von M. Gorbatschow ab und behindert seine Diskussion durch Zensurmaßnahmen.

In Polen wird von Oberschlesien bis Danzig für höhere Löhne gestreikt. Während der Streikwelle führt die Regierung Gespräche mit Lech Walesa und Vertretung der katholischen Kirche.

Gemäß des Doppelbeschlusses der NATO schließen USA und UdSSR „INF-Vertrag“ über Abbau der Mittelstreckenraketen in Europa, in dem viele einen positiven politischen Wandel für die Erde sehen. Ronald Reagan übergibt sein Amt als Präsident der USA an George Bush sen.

In der UdSSR beschließt der oberste Sowjet eine Verfassungsreform mit neuem Wahlgesetz und Wahl eines Staatspräsidenten mit starken Vollmachten. Gorbatschow verspricht weiterhin kollektive Führung. Der Vertrag zwischen UdSSR, USA, Afghanistan und Pakistan leitet Abzug der SU-Truppen aus Afghanistan ein, in das sie vor 10 Jahren einmarschierten.

Schwere Unruhen der Nationalitäten im Vielvölkerstaat Jugoslawien deuten auf starke Spannungen zwischen den Völkern hin. Innere Konflikte während des 70-jährigen Staatsjubiläums weisen auf einen größeren Konflikt hin.

Im Golfkrieg, der 1980 begann, beschießen sich die Gegner Irak/Iran angeblich sogar mit Giftgasraketen und legen die Städte in Schutt und Asche. Aber im Jahr 1988 einigt man sich auf einen Waffenstillstand. Ein Krieg ohne deutliches politisches Ergebnis.

In Algier wird auf der Palästinenser-Konferenz der Palästinenser-Staat mit Hauptstadt Jerusalem ausgerufen. Mehr als 20 Regierungen, darunter UdSSR und DDR erkennen umgehend den neu ausgerufenen Palästinenser-Staat an.

Erdweit wird N. R. Mandela, der als Apartheidgegner seit 25 Jahren in Südafrika in Haft ist, zum 70. Geburtstag geehrt.

Studenten in China demonstrieren für mehr Demokratie und zwingen den Parteichef zum Rücktritt. Indien stellt Raketen in Dienst, die auch nukleare Sprengköpfe tragen können.

Kunst und Kultur

Für 1,1 Millionen DM ersteigert die BRD das Originalmanuskript des Romans „Der Prozess“ von Franz Kafka.

Berlin wird im Jahr 1988 zur Kulturhauptstadt Europas ernannt.

Historiker streiten, ob NS-Verbrechen eine einmalige Ausnahme oder in den Gang der Geschichte einordenbar sind. Während dessen gedenkt das jüdische Museum in Frankfurt/Main der NS-Judenverfolgung vor 50 Jahren in der Reichskristallnacht.

Außenminister Genscher eröffnet in Peking Goetheinstitut.

Die DDR greift zensierend bis zum Gebetsverbot in Presse der evangelischen Kirche ein und verbietet russische Zeitungen sowie Zeitschriften.

Die Regimekritiker ihres Landes Lech Walesa und A. Sacharow werden von F. Mitterand zum Tag der Menschenrechte nach Paris eingeladen.

Der Papst erwägt eine Reise nach Moskau und der Vatikan lehnt die Urknalltheorie des Kosmos nicht grundsätzlich ab. Zur selben Zeit empfängt der Papst Y. Arafat zu einer Privataudienz.

Die Abtei von Cluny, Frankreich begeht ihren 900. Gründungstag. Die russisch-orthodoxe Kirche feiert ihr 1000-jähriges Bestehen.

4000 Tontafeln aus Uruk, die ca. 5000 Jahre alt sind, erweisen die Schrift als Produkt der Entwicklung der Wirtschaftsorganisation.

Französischer Staatspräsident Mitterand und Bundeskanzler Helmut Kohl erhalten von Aachen den Karlspreis für Verdienste um Europa.

FIRMENHISTORIE DER ERL GRUPPE

1988

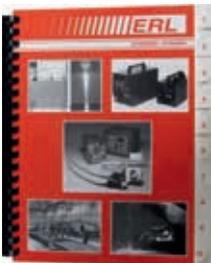
Die Firma ERL GmbH Schweissen + Schneiden wurde am 18. Juli 1988 von Martin Erl, Manfred Munz und Horst Zettl gegründet.

Die Zahl der Mitarbeiter betrug 2 Personen Vollzeit, eine Person Teilzeit. Sitz der Firma war Reisbach bei Dingolfing. Eine Niederlassung in Kirchheim bei München wurde bereits Anfang 1989 gegründet. Die angemieteten Räume umfassten eine Gesamtfläche von ca. 300 Quadratmetern, was genügend Raum für Büro, Lager und Servicearbeiten bot.



Zielsetzung war, einen möglichst flexiblen schweißtechnischen Fachhandel aufzubauen, der schlagkräftig genug ist, seine Kunden in allen Belangen der Schweiß- und Schneidtechnik schnell und preisbewusst bedienen zu können.

Bereits von Anfang an arbeitete die Fa. ERL Schweissen + Schneiden mit einem eigenen Katalog. Dieser erste Katalog war keine drucktechnische Meisterleistung, aber eine gute Verkaufsunterlage und ein gutes Nachschlagewerk für unsere Kunden.



Eine wichtige Stütze dabei sollten die Serviceleistungen und die fundierte prozess-technische Beratung darstellen.

Ein wichtiger Grundsatz von uns war bereits in dieser Anfangszeit „Leistung durch Qualität“ also „Qualität vor Quantität“.

Unter diesen Gesichtspunkten wurden auch unsere Unterlieferanten ausgewählt. Durch die bereits vorhandene jahrelange Erfahrung der Firmengründer, die technisch fundierte Kundenberatung verbunden mit kaufmännisch stets korrekten Abwicklungen, sowie der Lieferung von Qualitätsprodukten und einem schnellen effektiven Service errang sich unsere Firma sehr schnell einen guten Ruf bei Kunden und Unterlieferanten. Dies führte dazu, dass zum einen die Anzahl der Stammkunden sehr schnell angewachsen ist, zum anderen bereits 1989 Verträge mit namhaften Unterlieferanten geschlossen werden konnten, die uns als „Werksvertretung“ mit einem exklusiven Verkaufsgebiet qualifizierten. Die Umsatzzahlen der Firma stiegen rapide an.

Dem Grundsatz „Leistung durch Qualität“ treu bleibend, wurde das dazu erforderliche Personal sorgfältig ausgewählt und von der Geschäftsführung selbst eingearbeitet. Dadurch wurde automatisch die Mitarbeiterzahl nicht sprunghaft erhöht, sondern wuchs auch in einem wirtschaftlich „gesunden Maß“ mit der Firma mit.

Im Laufe der Zeit wurden immer mehr Artikel in unser Lieferprogramm aufgenommen. Dies, verbunden mit der Tatsache von einer ständig wachsenden Zahl von Stammkunden, erforderte schon 1990 eine räumliche Erweiterung des Standortes Kirchheim auf 390 Quadratmeter.

1993 waren auch diese Räumlichkeiten erschöpft, und so wurde ein Umzug erforderlich.



1993

Im Oktober 1993 bezogen wir unser neues, eigenes Betriebsgebäude in Landau an der Isar. Dieses Gebäude bietet bei einer Gesamtfläche von 1.300 Quadratmetern den entsprechenden Lagerraum, um gut organisiert unsere Kunden kurzfristig beliefern zu können, in einer 120 Quadratmeter großen Servicewerkstatt qualifizierte Reparaturen durchführen zu können und in freundlichen Büroräumen den anfallenden Auftrags- und Verwaltungsaufwand optimal bewältigen zu können. Selbstverständlich erfolgte der gesamte Verwaltungsablauf über unsere EDV-Anlage (bereits vom ersten Tage an).

1993 waren in unserer Firma 12 Mitarbeiter beschäftigt und wir durften einen Stammkundenkreis von über 800 zufriedenen Firmen beliefern. Dieser Kundenkreis setzt sich aus Klein-, Mittel- und Großbetrieben zusammen.

Die wichtigsten Arbeitsbereiche unserer Firma stellten sich wie folgt dar:



- Beratung und Lieferung von hochwertigen Schweißzusatzwerkstoffen
- Ein umfangreiches Sortiment an schweißtechnischem Zubehör und Arbeitsschutzmitteln
- Qualitativ hochwertiges und gut sortiertes Schleifmittelprogramm
- Werksvertretung für Schweißgeräte von einem der größten Hersteller Europas
- Werksvertretung eines namhaften Herstellers für Brennschneidmaschinen
- Planung, Ausführung und „schlüselfertige“ Übergabe von Schneidanlagen

- Planung und Ausführung von zentralen Absaug- und Filteranlagen, verbunden mit einer
- Werksvertretung von einem der größten Filtermedienhersteller der Welt
- Planung und Lieferung von Mechanisierung im Bereich der Schweißtechnik

1999

Unsere Aktivitäten, speziell bei den Zusatzwerkstoffen, nahmen weiterhin zu. 1999 wurde deshalb eine weitere Halle, die Halle II in der Kleegartenstraße, gebaut und in Betrieb genommen.



Bei der Errichtung der Halle II wurde besonderer Wert auf die witterungs-unabhängige Be- und Entladung der Lieferfahrzeuge gelegt.

So wurde zum einen die Durchfahrt zwischen Halle I und Halle II überdacht, zum anderen wurde eine Ladezone direkt in die Halle eingebaut, um in der

Halle unsere Lieferfahrzeuge beladen zu können. Der Lagerbereich des Gebäudes erstreckt sich auf eine Fläche von 800 m².

In diesem Bereich wurden nun Palettenregale montiert, um Zusatzwerkstoffe „artgerecht“ einlagern zu können.

Hier wurden nun Schweißzusatzwerkstoffe aus Stahl, Edelstahl und Aluminium gelagert. Natürlich in verschiedenen Spulen und Fässern bei den MIG/MAG- und UP-Drähten sowie in verschiedenen großen Verpackungseinheiten bei den WIG-Stäben. Eine



konstante Lagerungstemperatur ist bei Zusatzwerkstoffen ein absolutes Muss. Daher wird die Halle in der kalten Jahreszeit permanent beheizt und auf konstanter Temperatur gehalten, um Kondensatbildung zu verhindern.

Nach Fertigstellung und Bezug der Halle II ergab sich nun die Möglichkeit, den Vertrieb eines namhaften Herstellers für Aluminium-Schweißzusatzwerkstoffe zu übernehmen. Das passte zu diesem Zeitpunkt sehr gut, da die neue Halle ohnehin etwas großzügig dimensioniert war, um für zukünftige Entwicklungen Raum und Platz zu haben.

Diese Zukunft begann noch Ende 1999 mit der Firmengründung der MIG WELD GmbH am 19.11.1999, die ab 1.1.2000 mit Firmensitz in Landau/Isar tätig war. Die MIG WELD GmbH war eine Vertriebstochter der französischen MIG WELD S. A., Dijon-Longvic und auf sämtlichen Weltmärkten tätig.

MIG WELD Drähte zeichneten sich durch hervorragende Drahtfördereigenschaften infolge einer speziellen Oberflächenbehandlung bei der Herstellung aus. Die Oberfläche war ebenso hochrein wie der als Ausgangsbasis verwendete Walzdraht. Dadurch reduziert sich die Schweißrauchbildung beim MIG-Schweißen und führt zu einer geringeren Arbeitsplatzbelastung.

Das Zentrallager in Süddeutschland hielt mehr als 60 Tonnen an MIG-Drähten und WIG-Stäben verfügbar und konnte vom Auftragseingang bis zum Wareneingang beim Kunden innerhalb von 48 Stunden liefern. Jede Lieferung erfolgte mit einem

Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204-3.1b (Istanalyse ohne mech. Gütwerte).

Die Zeugnisse ließen sich durch einfache Eingabe der Chargennummer jederzeit online auf der Website abrufen. MIG WELD war nach ISO 9001 zertifiziert und gewährleistete neben der hervorragenden Produktqualität auch eine hochwertige technische Beratungsqualität.

MIG WELD achtete besonders auf die aluminiumgerechte Lagerung der MIG-Drahtelektroden und hegte sich dadurch qualitativ deutlich ab. Bei Anlieferung der Produkte aus dem Lieferwerk in das Zentrallager in den kalten Jahreszeiten wurden diese in einer Schleuse nur schrittweise auf die im Lager herrschende Temperatur gebracht, um jede Möglichkeit einer Kondenswasserbildung auszuschließen.



MIG WELD war schließlich „auf Draht“ und wusste, dass eine störungsfreie schweißtechnische Verarbeitung ohne entsprechende Zusatzwerkstoffe nicht möglich ist.

2001

Im Jahr 2001 wurde die ERL GmbH durch Fusion mit einem ähnlich gelagerten Betrieb um je eine Niederlassung in Sachsen und Sachsen-Anhalt erweitert. Im Laufe der Zeit wurden die Tätigkeiten

zusammengelegt, sodass sich bereits 2003 unsere Tätigkeiten auf die Niederlassung Dresden konzentrierten.

In Dresden, von der Anton-Weck-Straße aus, ist es unserem Niederlassungsleiter gelungen, die ERL GmbH in Sachsen und Teilen von Sachsen-Anhalt und Brandenburg zu etablieren. Wir haben in Dresden ein eigenes Lager eingerichtet und unterhalten vor allem einen eigenen Servicestützpunkt mit Werkstatt. Lager, Büros und Werkstatt sind in bescheidenen, aber gut organisierten Räumlichkeiten mit einer Gesamtfläche von 120 m² untergebracht.



Es ist uns gemeinsam gelungen, unsere Kunden in den genannten Bundesländern von unserer Qualitätspolitik zu überzeugen und dürfen auch in Dresden zahlreiche Stammkunden betreuen.

2003

Gewusst wie: Wir liefern zum Produkt die Lösung – seit 2003 aus unserem Technologiezentrum!



Durch die Fortschritte der Mikroelektronik konnte das technologische Werkzeug „Lichtbogen“ in den letzten Jahren beträchtlich weiterentwickelt werden. Neue Verfahrensvarianten wie MSG-Hochleistungsschweißen, MSG-Löten,

Flachdrahtschweißen oder das MSG-AC-Schweißen, ColdArc, ForceArc, WIG ActiveArc usw. sind entstanden.



Gleichzeitig werden bereits bekannte Verfahren wie z. B. das Plasma-MIG-Schweißen wieder entdeckt oder auch neue Hybridverfahren wie das Laser-MIG-Schweißen entwickelt.

Diese Fortschritte in der Lichtbogentechnik können in Qualität und Produktivität der

Schweißverbindungen umgesetzt werden, was aufgrund des globalen Wettbewerbes wichtiger ist denn je.

Die Rahmenbedingungen und Leistungskennwerte der neuen Prozesse sind noch nicht in die Literatur eingegangen und es mangelt an ausreichenden Erfahrungswerten. Zu vielfältig sind auch die Werkstoffe, Nahtarten, Positionen, Toleranzen und Anforderungen. Um für den konkreten Anwendungsfall Antworten zu finden, gibt es daher nur eine Möglichkeit und die heißt: Ausprobieren!

Um dieses „Ausprobieren“ professionell durchführen zu können und damit unseren Kunden neue und profitable Lösungen anbieten zu können, haben wir unser Technologiezentrum errichtet. Hier können wir unter praxisgerechten Bedingungen verschiedene Lichtbogenprozesse erproben, miteinander vergleichen und die Ergebnisse anhand von Schweißnahtprüfungen beurteilen und dokumentieren. Vor allem sind wir in der Lage, diese Lösungen innerhalb kürzester Zeit



und auf der Basis von industriell hergestellten Produkten zu entwickeln, die dann auch tatsächlich in der Praxis einsetzbar sind. Um unseren Kunden das gesamte Spektrum der zerstörenden und zerstörungsfreien Werkstoffprüfung, sowie die neuesten wissenschaftlichen Erkenntnisse bieten zu können, sind wir Partnerschaften mit Hochschulen und Instituten eingegangen.

2004



Unsere Servicewerkstatt war bei Bezug 1993 groß und geräumig, perfekt eingerichtet, um alle Reparaturen durchführen zu können – wir waren stolz darauf! Aber nichts ist so perfekt, dass man es nicht nach 11 Jahren verbessern könnte!

Daher haben wir unsere Reparaturwerkstatt im Jahr 2004 modernisiert und umgestaltet. So haben wir zum Beispiel den Bürobereich abgetrennt und einen eigenen Raum für Schreibtisch, Dokumente und Kataloge geschaffen, in dem in Ruhe telefonische Beratungen durchgeführt und Recherchen und Reparaturberichte erfasst werden können. Der zentrale Bereich war jedoch die neue hydraulische Hebebühne. Um sie herum wurde der Servicebereich mit neuen Tischen mit Regalaufbau, Beleuchtung und Werkzeugwänden aufgebaut, so dass alles zur Überprüfung und Reparatur von Schweißgeräten aller Art stets griffbereit ist. Der Schweißstisch für Probeschweißungen wurde zusätzlich mit einer Absaughaube versehen. Zur Prüfung und Messung sämtlicher

Maschinendaten sind Messgeräte, Oszillograph, elektronisch regelbarer Leistungswiderstand, elektronisches Messgerät zur UVV-Prüfung inkl. Dokumentation usw. vorhanden.

Unsere Servicespezialisten haben somit optimale Voraussetzungen für perfekte Instandsetzung Ihrer Schweißgeräte. Die Reparatur- bzw. die Servicewerkstatt wurde zum SERVICEZENTRUM!



2005

Im Jahre 2005 haben wir innerhalb der erl gruppe neue Wege beschritten. Wir begannen mit der Entwicklung, dem Bau und der Markteinführung von eigenen Messgeräten und später auch von eigener Software.



Rückstands- ANALYSATOR

zur Ermittlung
von Oberflächen-
verunreinigung bei
Schweißdrähten

Der Oberflächenzustand von Drahtelektroden aus Aluminium ist entscheidend für deren Verarbeitbarkeit. Aluminiumdrähte können bei der Lagerung oder auch während des Drahttransportes im Vorschubsystem verunreinigt werden. Eine etwaige Verunreinigung ist unter Praxisbedingungen kaum feststellbar, ist jedoch absolut kritisch für einen sicheren Schweißprozess. Mit dem nunmehr verfügbaren Analysator SMKY 510 ist es möglich, Drahtelektroden innerhalb von Minuten auf ihren Oberflächenzustand zu überprüfen.

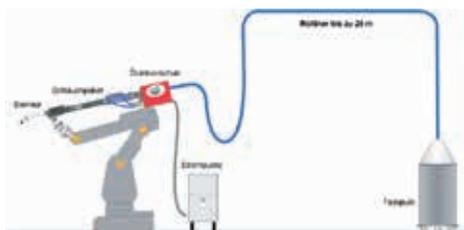
Funktionsprinzip: Ein Stück Drahtelektrode wird in das Gerät eingespannt und bis auf die Schmelztemperatur erwärmt. Dabei verdampfen auf der Oberfläche der Drahtelektrode vorhandene Rückstände. Dieser Rauch wird mit einem Sensor quantitativ erfasst und sowohl grafisch als auch als Zahlenwert mit der mitgelieferten Software auf einem PC (nicht im Lieferumfang enthalten) dargestellt.



Taupunktrekorder
zur Ermittlung der
Umgebungsbedingungen

Die atmosphärischen Einflüsse von Luftfeuchtigkeit und Temperatur können zu verschiedenen Jahreszeiten die Fertigungsbedingungen entscheidend verändern. So wie Feuchtigkeit auf einem kühlen Bierglas kondensiert, kann dies auch auf Aluminiumoberflächen auftreten. Das auf der Metalloberfläche kondensierte Wasser führt als Wasserstoffquelle während des Schweißens zum vermehrten Auftreten von Poren. Für die Kondensation maßgebend ist der

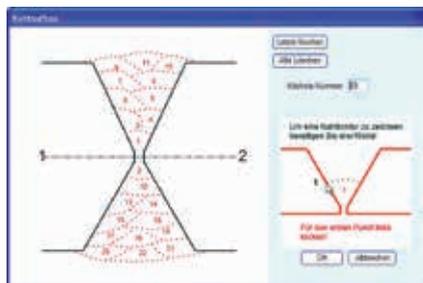
Temperaturunterschied zwischen Luft und Metall, sowie die relative Luftfeuchtigkeit. Zur Ermittlung des Taupunktes kann der Online-Taupunkt-rechner auf unserer Homepage verwendet werden. Wir bieten nunmehr dem Anwender auch ein Messgerät an, mit welchem Lufttemperatur, Metalltemperatur und die relative Luftfeuchte gemessen werden können und unmittelbar eine direkte Aussage zur Schweißseignung erfolgt.



ROLLINER - das innovative Drahtfördersystem vom Fass zum Brenner ist ein Drahtförderschlauch einer völlig neuen Generation.

Die einzelnen Elemente enthalten Rollen, welche jeweils um 90° zueinander versetzt sind. Dadurch wird der Schweißdraht über lange Strecken nahezu ohne Reibung transportiert. ROLLINER ermöglicht die Aufstellung des Drahtfasses bzw. der Drahtspule in einer Entfernung von bis zu 25 m von der Schweißanlage. Dadurch kann ein günstiger Aufstellort für das Fass bzw. die Drahtspule gewählt werden, ohne dadurch die Drahtförderung negativ zu beeinflussen.

Software WPS Maker ist eine einfach zu bedienende und dennoch mächtige Software zur Erstellung von Schweißanweisungen (WPS).



Die Schweißnahtdetails werden aus den Nahtabmessungen automatisch erzeugt und sind maßstabsgetreu. Der Schweißnahtaufbau kann beliebig selbst gestaltet werden und die Einträge für Grundwerkstoffe, Schweißzusätze, Schutzgase und Wolfram-elektroden werden durch Datenbanken unterstützt.

SCHNELLER VORWÄRTS ▶



2006

Werk II - die Heimat der ERL Automation GmbH

Im Jahre 2006 wurde das dritte Mitglied der erl gruppe gegründet - die ERLAutomation GmbH als Systemhaus für Schweißautomatisierung, CNC-gesteuerte Schneidanlagen und Robotersysteme.



Auf einer Grundstücksfläche von 6.000 m² steht eine Produktionshalle mit 1000 m², mit angebautem zweigeschossigem Büroteil von 600 m² und einer Lagerhalle mit 600 m² Fläche. Hier werden komplette Roboter-Schweiß-Systeme entwickelt, geplant und gefertigt.

Sie wollen in Zukunft wirtschaftlicher fertigen, bessere Qualität produzieren und die Arbeitsplätze Ihrer Mitarbeiter verbessern?

Dann sind Sie hier richtig!

Die beste Lösung ist nicht immer offensichtlich!

Wir beginnen mit Ihrer Anwendung und erarbeiten in unserem eigenen Technologiezentrum unterschiedliche Lösungen für optimale Qualität und Wirtschaftlichkeit. Unsere Technologen können aus einer umfangreichen Palette der unterschiedlichsten Schweiß- und Schneidprozesse auswählen und diese an Ihrem Bauteil anwenden. So sehen Sie bereits von Anfang an, wie Ihr Bauteil anschließend aussieht und wir erhalten alle nötigen Informationen zur Auslegung und Planung Ihrer neuen Fertigungsanlage.

Automation ist Ihr Schlüssel zu mehr Wirtschaftlichkeit, besserer Qualität und humanen Arbeitsplätzen!

Die Mechanisierung von Schweiß-, Schneid- und Handlingsanwendungen ermöglicht es Ihnen, sich von hohen Lohnkosten unabhängig zu machen. Einmal erstellte Programme laufen anschließend selbsttätig ab und erfordern außer dem Bauteiltransport keine manuellen Tätigkeiten.



Mechanisiertes Schweißen, Schneiden und Handling führt zu besserer Qualität. Optisch ansprechende Schweißnähte, Schnittkanten die passen und Teile die immer am richtigen Ort sind, ohne Nacharbeit - das zeichnet unsere Automationslösungen aus.

2008

Die Niederlassung der ERL GmbH in Dresden entwickelt sich permanent weiter. Auf Grund dieser positiven Entwicklung mussten wir uns nach neuen Räumlichkeiten umsehen, weil in der Anton-Weck-Straße kein Raum für Expansionen mehr gegeben war. Ein weiterer Grund waren die schwierigen Anlieferungsmöglichkeiten mit großen LKWs in der Innenstadt.

Wir konnten in einem Gewerbegebiet in Boxdorf, das zu Moritzburg gehört und unmittelbar an Dresden angrenzt, eine eigenständige Halle anmieten. Auf einer Grundstücksfläche von 1.800 m² steht nun die Lagerhalle mit ca. 280 m² Fläche für Lager und Servicezentrum. Diese Halle verfügt über einen Anbau mit ca. 70 m² Büroräume und bietet uns eine Menge Platz für unsere künftigen Aktivitäten.



Das Lager besteht aus Palettenregalen für Schweißzusatzwerkstoffe sowie Fachbodenregalen für Schweißzubehör, Ersatz- und Verschleißteile und tragbare Schweißgeräte.

Das Servicezentrum Dresden wurde nach dem Vorbild von Landau aufgebaut und organisiert. Auch hier verfügen wir über



eine hydraulische Hebebühne zur Schweißgerätereparatur, Schränke für Ersatzteile und moderne Werkbänke mit Werkzeugrückwänden, Ablageebenen und Beleuchtung des Arbeitsplatzes. Die entsprechenden Prüf- und

Messgeräte für eine perfekte Reparatur und die UVV-Prüfungen sind natürlich ebenfalls vorhanden. Die modern und freundlich eingerichteten Büros bilden eine ausgezeichnete Basis für die optimale Bearbeitung unserer Kundenaufträge.

Aber auch in Landau wurden neue Aktivitäten zur Raumgewinnung erforderlich. Die internationalen Tätigkeiten von MIG WELD haben derart zugenommen, dass der Versand und die Vorbereitung hierzu neu organisiert werden musste. Auf Grund der permanenten Mengenerhöhungen ergab sich daraus unter anderem auch ein Platzproblem.

Um diese Situation zu verbessern, wurde eine dritte Halle gebaut, die am 10.09.2008 im Rahmen unseres 20-jährigen Firmenjubiläums feierlich eingeweiht wurde. Rund 300 Gäste, darunter Ehrengäste aus Politik und Wirtschaft, Kunden und Lieferanten, Mitarbeiter und Angehörige folgten der Einladung und kamen zur Jubiläumsfeier mit Fachtagung ins süddeutsche Zentrum der Schweiß- und Schneidtechnik.



In der Halle III konnten von da an problemlos Schweißdrähte zwischengelagert und in Seecontainer verpackt werden.

Zur Aufrechterhaltung unseres Qualitätsstandards wurde diese Halle mit einer Fußbodenheizung ausgestattet. Zusätzlich verfügt

sie über eine LKW-Andockstation, um zum einen Heizenergie zu sparen und zum anderen bei schlechter Witterung zu verhindern, dass Luftfeuchtigkeit in die Halle eintritt.

Die Halle III verfügt über eine Grundfläche von 800 m² und eine Traufhöhe von 5,5 m. Dies stellte uns in Verbindung mit Palettenregalen wieder genügend zusätzliche Lagermöglichkeiten zur Verfügung, damit wir den künftigen Anforderungen gerecht werden konnten.



2010

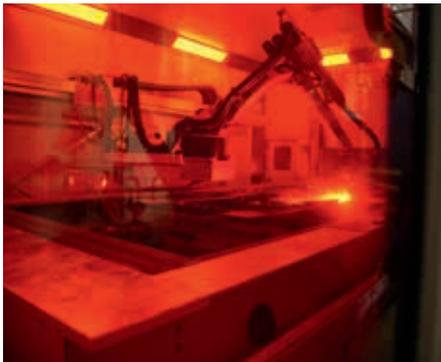
Bereits 2006 / 2007 wurde an die Firma Kinshofer ein Roboter zum Anbringen von Fasen an Werkstücke von der ERL Automation ausgeliefert. Dies war eine sehr interessante Aufgabenstellung – und Neuland für uns: Plasmaschneiden mit einem Roboter. Diese Anlage war für den gewünschten Zweck sehr gut geeignet und verrichtet noch heute ihre Dienste!



In den folgenden Jahren entwickelten wir zwar an einer eigenen Software und Messtechnik, verdienten aber unser Auskommen in erster Linie durch Schweißroboteranlagen, die wir für viele verschiedene Einsatzgebiete bauten.

2009 war dann die erste Software zum Fasenschneiden mit Robotern fertig und unsere Testzelle war in Betrieb. Es ist uns gelungen, die

perfekten Messergebnisse sowie die Anforderungen durch eine einfach zu bedienende Software automatisch in ein Roboterprogramm umzuwandeln. Das Ergebnis war nun ein Schneidroboter für Schweißnahtvorbereitungen, wie wir es uns vorgestellt haben. Der Roboter findet das Teil, vermisst es und schneidet die perfekte Fase. Dieses System nannten wir BIBER! Viel Detailarbeit war dann noch nötig – aber wir nahmen uns allen Details an.



Bereits 2010 erhielten wir Aufträge von der Firma Lehnhoff in Baden Baden und von der Firma Schäfer Menk aus Prag und aus Pilsen. Bei beiden Aufträgen mussten wir viel „Lehrgeld“ bezahlen, waren aber dadurch in der Lage, das System zu optimieren und weiter zu entwickeln. Besonders die Firma Schäfer Menk hat uns hier zu Höchstleistungen angespornt!

Anschließend bauten wir eine Demozelle, die erstmals 2013 auf der Messe SCHWEISSEN & SCHNEIDEN in Essen ausgestellt wurde! Nicht nur durch Messen, sondern auch durch jede montierte BIBER Anlage bei unseren Kunden erlangte unser System einen guten Bekanntheitsgrad und wird gerne zur Schweißnahtvorbereitung eingesetzt!

2011

Im Jahr 2011 übernahm die nächste Generation das Steuer der ERL GmbH Schweißen + Schneiden!

Martin Stefan Erl wurde nicht nur zum Geschäftsführer ernannt, ihm wurden auch sämtliche GmbH-Anteile mit Grundstück und Gebäuden übertragen. Der Senior steht zwar beratend und helfend zur Seite, die Geschicke der Firma werden aber seit dieser Zeit von Martin Stefan Erl gelenkt. Diese Übergabe fiel nicht schwer, da der jetzige Chef bereits von Jugend an in die Firma mit eingebunden war und dadurch viele Abläufe bereits kannte. Zudem qualifizierte er sich durch ein Maschinenbaustudium an der FH München, das er als Dipl. Ing. (FH) abschloss, sowie durch ein späteres berufsbegleitendes Zweitstudium an der Uni Regensburg, das er als MBA abschloss. Seine Praxissemester machte er bei der SLV in München sowie bei AUDI in Neckarsulm. Bei BMW in Dingolfing machte er seine Ingenieurarbeit. Martin Erl freute sich, einen würdigen Nachfolger für diesen Bereich zu haben und konzentrierte sich ab diesem Zeitpunkt auf die Weiterentwicklung bei der ERL Automation.



2012

Die ERL Automation GmbH trennt sich von ESAB Cutting Systems. Nach 12 Jahren erfolgreicher Zusammenarbeit mit ESAB Cutting Systems gibt es seit der Umstrukturierung im ESAB Konzern keinen

richtigen Platz mehr für die Vertriebsart der ERL Automation GmbH. Wir haben ja immer aus Brennschneidmaschine, Plasmaanlage, Schneidtisch, Filteranlage und Software ein komplettes System an unsere Kunden geliefert. Dieses System wurde von uns geschult und gewartet. Diese Möglichkeiten hatten wir nach dem Konzept der neuen Eigentümer von ESAB nicht mehr. Zusätzlich wurde mehr und mehr auf standardisierte Anlagen gesetzt. Auch deshalb konnten wir die Wünsche und Forderungen unserer Kunden nicht mehr so umsetzen, wie wir das gewohnt waren.

Wir trennten und daher von ESAB und wechselten zu einem „Neuling“ in Deutschland, der Firma KOIKE Engineering Germany. Die handelnden Personen waren uns aus der ESAB-Zeit gut bekannt und so starteten wir eine sehr erfolgreiche Kooperation. Diese Zusammenarbeit wurde aber schon Mitte 2014 abrupt gestört, da wichtige Vertraute das Unternehmen verließen und Koike kurzerhand das Unternehmen an die bestehende Europazentrale in Holland angliederte. Die Zusammenarbeit wurde dadurch nicht einfacher und die Möglichkeiten auf Kundenwünsche einzugehen schwanden nun auch hier und wir hatten ein Déjà-vu-Erlebnis der besonderen Art.

2015

Als Konsequenz der Ereignisse von 2012 bis 2014 entschieden wir uns Ende 2014 eigene Brennschneidmaschinen zu bauen. Wir suchten uns kompetente Partner für den Maschinenbau, die Steuerungs- und Antriebstechnik, die Software und für viele weitere Komponenten. Dann begannen wir mit der Konstruktion der erlcut – so heißen nun unsere Maschinen. Durch den Umstand von Null anzufangen, konnten wir nun technische Möglichkeiten realisieren, die vorher nicht möglich waren. Das Resultat ist eine

nahezu perfekte Führungsmaschine für den Autogen- und Plasmaprozess, die in der Nachführgenauigkeit und Bahntreue seines Gleichen sucht. Als Highlight verbauten wir eine Antriebstechnik, die nicht mehr referenziert werden muss. Das heißt, dass die Maschine an jeder beliebigen Stelle abgeschaltet werden kann und beim Neustart genau weiß, wo sie steht – ohne lästige Referenzfahrten!



Die erste Maschine wurde staunenden Fachbesuchern bereits Ende Juli 2015 in Landau vorgestellt. Diese Maschine arbeitet nun seit August 2015 bei der Firma Moll in Leiblfing völlig störungsfrei im 2-Schichtbetrieb!

2016

MIG WELD GmbH heißt jetzt MIGAL.CO GmbH. 1999 wurde ja wie bereits beschrieben, die Fa.

migal.co
WIR SIND AUF DRAHT!

MIG WELD GmbH in Landau gegründet. Hier wurden Aluminium Zusatzwerkstoffe des Herstellers MIG WELD SAS in Frankreich vertrieben. Im Laufe der Jahre bauten wir uns in diesem Bereich aber weitere Produktreihen auf, die mit der Drahtförderung und dem Handling des Alu-Drahtes in Zusammenhang stehen. Ein Beispiel ist die Erfolgsgeschichte des Rolliners, der mittlerweile in

der 3. Generation ist. Mit diesem Drahtförderschlauch lassen sich auch weiche Legierungen über größere Strecken reibungsfrei und somit ohne Abrieb transportieren.

Im Mai 2016 traf nun der Eigentümer von MIG WELD Frankreich, die Firma SAFRA in Italien, eine Entscheidung, die mich an 2012 bei ESAB erinnerte - schon wieder ein Déjà-vu! Wir wurden in einem denkwürdigen Meeting in Innsbruck darüber informiert, dass MIG WELD SAS in Deutschland den Direktvertrieb nun selbst übernehmen wird und wir zwar noch in Frankreich beziehen können, aber auch von anderen Anbietern beziehen können. Nach 16 erfolgreichen Jahren mit viel Arbeit und Marketinganstrengungen, die den Namen in Deutschland und weltweit bekannt machten wurden wir nun in die „Unabhängigkeit“ entlassen. Seit dem 01.01.2017 heißt daher die Firma MIG WELD GmbH in Landau nun MIGAL.CO GmbH.

Wie man jedoch aus den anderen Bereichen der erl gruppe gesehen hat, bringt uns so ein unverständliches Ereignis nicht von unserem Wege ab. Im Sommer 2016 haben wir dann gemeinsam entschieden, ein Werk zur Herstellung von Aluminium-Schweißdraht zu errichten!



Ende Oktober begann der Hallenbau in Landau, der im Mai 2017 abgeschlossen wurde. Zu dieser Zeit kamen auch die ersten bestellten Maschinen zur Schweißdrahtherstellung an und wir konnten die ersten Gehversuche machen. Zur Messe Schweißen & Schneiden in Düsseldorf im September 2017 konnten wir unsere

eigenen Schweißdrähte vorstellen und seit Oktober 2017 haben diese Drähte die TÜV- und DB-Zulassungen. Mittlerweile sind auch die Schiffbauzulassungen LR DNV ABS GL im Hause und wir produzieren im 2-Schichtbetrieb.



2016



Um die Kunden im Großraum Regensburg bis Weiden noch besser betreuen zu können, übernahm die ERL GmbH im Frühjahr 2016 eine Niederlassung der DSL Schweißtechnik in Neutraubling bei Regensburg.

Wir verfügen nun über ein gut sortiertes Lager, Innen- und Außendienst sowie einen Servicestützpunkt vor der Haustüre von Regensburg. Dadurch sind wir in der Lage unsere Kunden schnell und kompetent zu bedienen. Auf einer Fläche von 500 m² lagern Schweißzusatzwerkstoffe, Schweißgeräte und schweißtechnisches Zubehör. Die Administration wird in zwei modern eingerichteten Büros bewältigt.

Die Niederlassung Regensburg ist – genau so wie die Niederlassung Dresden – direkt per VPN mit der EDV-Zentrale in Landau verbunden. Dadurch kann der Verkauf von Regensburg jederzeit auch direkt auf das Lager in Landau zugreifen, was die Flexibilität weiter erhöht.

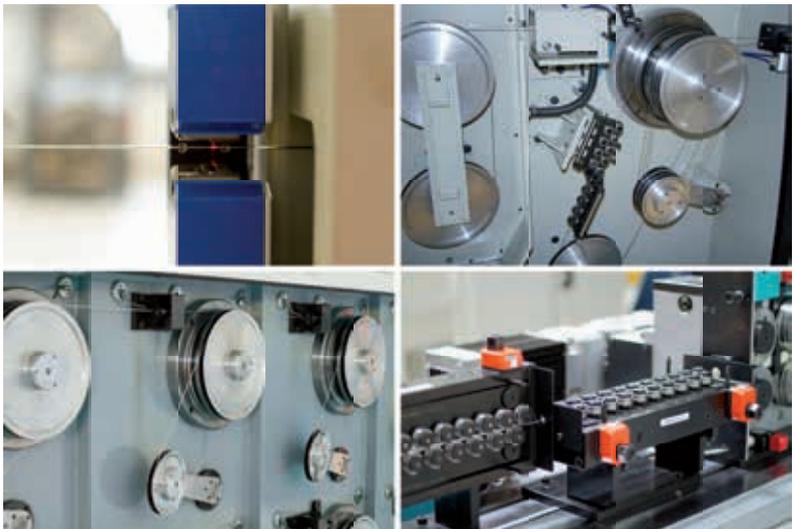


2017

Produktionsstart unserer eigenen Drahtfertigung bei MIGAL.CO

Dies waren ereignisreiche Monate:

- Das Gebäude musste fertig werden,
- die Maschinen mussten installiert und in Betrieb genommen werden,
- die Lieferung von hochwertigem Vormaterial musste gesichert werden,
- das Design für Kartons und Verpackungen musste erstellt werden,
- sämtliches Material wie Leerspulen, Kartons usw. mussten bestellt werden
- und das wichtigste: fähige, lernbereite Mitarbeiter mussten gefunden und überzeugt werden!



Die anfänglichen Musterproduktionen für die Zulassungsuntersuchungen gingen Ende 2017 nahezu nahtlos in die Serienproduktion über. Es stellte sich schnell heraus, dass wir uns für die richtigen Produkte, Partner und Maschinen entschieden hatten, denn wir waren auf Anhieb in der Lage sehr guten Schweißdraht zu produzieren – na ja, bis auf paar Ausnahmen...

Seit dem Frühjahr 2018 fertigen wir nun im 2-Schichtbetrieb, damit wir die Nachfrage nach unseren Produkten befriedigen können. Bis zum heutigen Tag ist es uns gelungen, die meisten Kunden in Deutschland von unseren eigenen Drähten zu überzeugen. Darüber freuen wir uns sehr und dafür bedanken wir uns auch bei unseren langjährigen Kunden.

2017

„Back to the roots...“ oder „Nichts ist so beständig wie der Wandel...“

War es bei der ERL Automation und bei MIGAL.CO nicht schon abwechslungsreich genug, so kam der nächste „Paukenschlag“ von der ERL GmbH!

Nach 16 Jahren fruchtbarer Zusammenarbeit mit dem Schweißgerätehersteller EWM verfinsterte sich auch hier der weiß-blaue Himmel. EWM gründete eine eigene Niederlassung im Raum München und betrachtete von diesem Moment an jede Firma, die einmal ein EWM-Gerät gekauft hat als ureigenen persönlichen Kunden. Vereinbarungen und gute Zusammenarbeit zählten nicht mehr, denn es ging ja um den Umsatz der eigenen Niederlassung. Nicht schon wieder ein Déjà-vu, wird sich der Leser denken – ich dachte mir dasselbe. Aber entgegen der Vorgehensweise bei der Automation mit den Brennschneidmaschinen und bei MIGAL.CO

mit eigenen Schweißdrähten verzichteten wir hier auf ein weiteres Einsteigen in die Produktion!



Warum denn in der Ferne schweißen, wenn das Gute ist so nah – dachten wir uns. Martin Stefan sprach mit Fronius und seit Ende 2017 vertreiben wir hier wieder verstärkt Fronius Schweißgeräte.

Wieder werden Sie sich denken: ein Déjà-vu. Ja, denn alles begann ja 1988 mit den Schweißgeräten von MIG-O-MAT und das waren ja Fronius-Geräte!

Als dann MIG-O-MAT den Hersteller wechselte, blieben wir dabei und verkauften seit Anfang der 90er Jahre Fronius-Geräte, sehr erfolgreich bis zum Jahr 2000 – und dann schlug der Millenium-Bug zu!

Ab 2001 wandten wir uns aus diversen Gründen von Fronius ab und ausschließlich der Firma EWM zu. Als dann EWM 2009 die Händlerverträge kündigte, nahmen wir dann 2010 / 2011 mit den bewährten Fronius Geräten wieder ein 2. Premiumfabrikat in unser Portfolio auf. Dies wiederum gefiel EWM nie wirklich, aber wir machten den Hauptumsatz mit EWM (ca. 90 %), hatten aber auch Fronius im Lieferprogramm. Damit konnten wir unsere Kunden dann wieder beliefern, die den Wechsel zu EWM nicht mitgemacht haben und alles war gut. Die Personen von Fronius kannten wir ja noch gut und sie kannten und schätzten uns ebenfalls.

Bei der Eröffnung der EWM Niederlassung in der Nähe von München wurde die Fahne noch für die EWM Händler hochgehalten und die gute Zusammenarbeit mit den Partnern hervorgehoben. Diese Einstellung änderte sich jedoch leider zunehmend. Als erstes wurden die Wiederverkaufsrabatte rigoros zusammengestrichen,

dann mit Lieferproblemen argumentiert, um unsere Kunden dazu zu bringen, doch direkt von EWM zu beziehen. Und schließlich sogar Mitarbeiter von uns abgeworben und dies weiterhin versucht. Aber selten ein Schaden ohne Nutzen:

Der lachende Dritte war Fronius, die uns so wie früher unterstützen, damit wir ihre hochwertige Gerätetechnik gut präsentieren und den Kundennutzen gut herausstellen konnten. Mittlerweile ist es fast wieder so, als hätten wir nie etwas anderes im Lieferprogramm gehabt als Fronius!

Als sich unsere Wege mit Fronius trennten waren wir einer der größten Fronius-Händler in Deutschland. Nun arbeiten wir daran, das auch wieder zu werden.



2018

Rückblick auf 30 Jahre ERL Schweißen + Schneiden und auf 38 Jahre in der Schweißtechnik:

Viele Firmen und viele Personen konnte man beim Kommen und Gehen zusehen. Das war so bei den Kunden und auch bei den

Lieferanten. Unser Bestreben war es immer, mit uns zufriedene Kunden bedienen zu dürfen. Das war so und das wird auch so bleiben. Ich bin sicher, dass wir dieses Ziel in den allermeisten Fällen erreichen. In den Fällen, in denen wir gescheitert sind, tut es mir leid für uns – aber auch für die andere Seite, denn sie wissen nicht, was ihnen für eine gute, langfristige Partnerschaft entgeht. Wenn mal etwas schief läuft, und das geschieht leider auch mal bei uns, weil wir alle nur Menschen sind, dann zeigt sich die wahre Größe von uns als Lieferant, wie schnell und unkompliziert Fehler korrigiert werden.

Natürlich wuchs in den vergangenen 30 Jahren auch die Zahl unserer Mitarbeiter kontinuierlich weiter. Mittlerweile sind in der erl gruppe 72 in der Schweißtechnik versierte Mitarbeiter beschäftigt, von den 11 Ingenieuren in leitenden Funktionen und im Entwicklungsbereich sind 8 Schweißfachingenieure. Die Kundenberatung und -betreuung wird ausschließlich von ausgebildeten Schweißfachmännern durchgeführt. Ingenieure, Schweißfachmänner, Elektro-Techniker und Elektromeister bilden unser Team für den Bereich Service und Anlagenbau. In der Auftragsabwicklung arbeiten ausgebildete Bürokaufleute mit jahrelanger Erfahrung in der Schweißtechnik und unsere Buchhaltung wird von einer erfahrenen Steuerfachangestellten und Bilanzbuchhalterin geleitet, die fachlich versierte Steuerfachangestellte in ihrem Team hat und zudem von unserem Senior Leiter der Buchhaltung und Firmen-Mitbegründer unterstützt wird.

Dass mein Sohn Martin Stefan die Verantwortung bei der ERL GmbH als Geschäftsführer übernommen hat, freut mich sehr. Bei der MIGAL.CO GmbH lenkt seit 17 Jahren Robert Lahnsteiner als Geschäftsführer souverän die Geschicke und bei der ERL Automation GmbH wird nach und nach unser Prokurist Sebastian Biermeier mir nachfolgen.

Damit die gewachsenen Aufgaben auf mehrere Schultern verteilt werden können, hat die ERL GmbH 2017 auch 2 Prokuristen bestimmt, die zum Kreise der Geschäftsführung dazugekommen sind:

Jürgen Fritsche als Niederlassungsleiter in Dresden hat sich nun schon viele Jahre für die Niederlassung verdient gemacht, so dass es an der Zeit war, auch formell ein Zeichen zu setzen.

Violetta Waja ist seit 1996 in und für unsere Firma tätig. Sie ist ebenfalls 2017 zur Prokuristin ernannt worden und für den Bereich Personal und Innendienst zuständig. Manche sagen auch, dass sie im Hintergrund immer wieder an den richtigen Fäden zieht, um die Geschäftsführung auf notwendige Änderungen hinzuweisen - und das immer und immer wieder, bis sie erfolgreich ist. Nun belassen wir es dabei, denn es ist ohnehin wichtig, dass man Kolleginnen und Kollegen hat, die sich für die Firma einsetzen.

Und damit möchte ich schließen, denn wir haben nur Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ihre Schaffenskraft im Sinne unserer Firma einsetzen – und das hat uns in den vergangenen 30 Jahren über Höhen und Tiefen hinweg geholfen denn:

Zusammen sind wir stark – die erl gruppe

Ein ganz besonderer und ganz persönlicher Dank von mir geht an dieser Stelle an alle unsere Kunden; an alle Mitarbeiter unserer Kunden, die mit uns zusammenarbeiten, schicke ich ein herzliches „vergelt’s Gott“ wie man in Bayern sagt. Für Ihre Lieferantentreue, für Ihre Zufriedenheit mit uns und für Ihr Verständnis mit uns, wenn mal etwas daneben ging.

Martin Erl

Firma Erl – mit einem Zertifikat zum Erfolg

Informationskreis der Wirtschaft (IDW) informiert Unternehmer aus dem Landkreis über Qualitätsmanagement

Von
Verena Volkholz

Landau. Zahlreiche Unternehmer haben eine Veranstaltung des Informationskreises der Wirtschaft (IDW) besucht. Der Passauer Unternehmensberater Georg Harbeck referierte bei der Firma Erl zum Thema „Qualitätsmanagement und ISO-Zertifizierung“ – das Landauer Unternehmen hatte damit gute Erfahrungen gemacht.

„Ein offenes und dynamisches Qualitätsmanagement erreicht es dem mittelständischen Unternehmen sich gegen Konkurrenten durchzusetzen und so seine Wettbewerbschancen zu verbessern“, sagte Harbeck. Martin Erl, Inhaber der Firma Erl GmbH in Lan-



Informierten über Normen und Zertifikate: (v.l.) IDW-Vorstand Dr. Werner Leis, der Referent Georg Harbeck und Martin Erl. (Foto: Volkholz)

buch geschaffen. „Wichtig ist, daß Sie von Anfang an ihre Mitarbeiter integrieren“, sagte Harbeck. „So ist gewährleistet, daß alle gerne mitarbeiten und auch die möglichen Veränderungen annehmen.“

Martin Erl kann dies nur

dem jeweils neuesten Stand gehalten werden.

Ebenfalls im Betrieb werden Arbeits- und Prüfanweisungen erstellt. Dies erleichtert und verbessert die Ausgabe der gefertigten Produkte. Diese Staff bildet die Basis des gesamten Qualitäts-

managements. „Die Kunden hüten ihre Geschäfte mit seiner Firma ausgeteilt.“

Der Nutzen dieser Investition:

- Das Sicherstellen einer marktgerechten Qualität und Wirtschaftlichkeit des Betriebes,
- besseres Absichern vor Haftungsrisiken und Imageverlust
- und der Vertrauensgewinn bei den Kunden, die die gute Qualität des Lieferers durch die Nachweiseführung im QM-Handbuch und die Prüfungen (Audits) sowie durch das Zertifikat bestätigt sehen.

„Nicht zu vergessen der Nutzen für den eigenen Betrieb. Neben der wirtschaftlichen Verbesserung haben alle Unternehmensbeteiligten das Gefühl, gemeinsam etwas geleistet zu haben, an-

des problemlos zu realisieren und durchsetzbar. Wie ein Stein kann die Sache ins Rollen.“ Die Kunden hüten ihre Geschäfte mit seiner Firma ausgeteilt.

Bei einer Diskussion wurde deutlich, daß man bei der Wahl der Beraterfirma auf ein Team vertrauen sollte. Ein-Mann-Betriebe seien nicht sinnvoll. „Ein größeres Beratungsunternehmen kann sich auf die individuellen Belange der Firma besser einstellen.“ Außerdem solle das normale Tagesgeschäft der Firma nicht beeinträchtigt werden.

Ein Tip des Unternehmensberaters: „Bemühen Sie sich um staatliche Fördermittel.“ Falls Interesse bestehe, solle man sich bereits in den ersten vier Monaten des laufenden Jahres bemühen.

Jürgen Stadler, Vorsitzender des Arbeitskreises Indu-

2000: Handwerksmesse in München

Rundgang auf der Internationalen Handwerksmesse in München – Breites Angebot auch von Firmen zwischen Altö

Ostbayerische Aussteller zuversichtlich: Konjunkturanstieg langsam spürbar

Von
Anja-Maria Meister
München. Eine der größten Handwerksmessen der Welt, internationales Publikum, mehr als 200 000 Besucher, auf der Internationalen Handwerksmesse in München (IHM) vertreten zu sein, kann nicht schaden. Das dachte sich auch über ein Dutzend Unternehmer aus Ostbayern.

Eine Firma, die vertreten ist, ist ZITEC, die Maschinenelemente produziert. Die Deggendorfer Firma zog zum Jahresanfang nach Pfaffing um, „wir brauchen mehr Platz“, erklärt Geschäftsführer Walter Nemetz. „Der Maschinenbau



Martin Erl (2. von rechts) zeigt Interessenten auf der Handwerksmesse in München Aluminium-Drahte, die seine Firma herstellt, und die auch Ferrari einsetzt. (Foto: Meister)

„laufend“ ihren Personalbestand auf.

Küchen kauft jeder früher oder später einmal, doch was ALWA aus Passau verkauft, ist eher ein Nischenprodukt: Ersatzteile für Anhänger. Geschäftsführer Rudi Wagner ist zum ersten Mal mit ALWA auf der IHM vertreten. Er will hier den Kundenkreis aus dem Kfz-Handwerk erweitern. „Die Geschäfte laufen gut“, sagt Wagner, „denen ‚Mittlerweile können sie überall, fast schon in jedem Supermarkt, Anhänger kaufen.“ Weil aber die Hersteller immer zahlreicher werden, werde auch die Suche nach Ersatzteilen immer schwieriger.

ALWA berät die Werkstätten und beschafft die Teile – von A wie Abreißroll über H wie Hydraulik-Körper-Zubehör bis Z wie Zu-

2003: Eröffnung Technologiezentrum in Landau mit 1. Fachtagung



Bürgermeister Brunner gratulierte Geschäftsführer Erl und Ing. Lahnsteiner: Technologiezentrum der Firma Erl eröffnet.



Bei der Fachtagung stellten mehrere Firmenpartner ihre Produkte vor:

Symbol ungebrochener Leistungsfähigkeit

Hochspezialisiert in der Schweißtechnik - Erfolgreiche Entwicklung aus kleinsten Anfängen

Landau. Die Erl GmbH eröffnete am gestrigen Donnerstag ihr Technologiezentrum und lud ihre Kunden zu einer internationalen Fachtagung auf das Firmengelände ein. Geschäftsführer Martin Erl informierte bei dieser Gelegenheit über die Firmengeschichte. Bürgermeister Brunner gratulierte zur Neueröffnung des Technologiezentrums in der Bergstadt.

prozesse zu entwickeln, zu optimieren und um die Kunden in Verbindung mit diesen Prozessen beraten zu können. Als Eckdaten der Firma nannte Martin Erl 24 hochqualifizierte Mitarbeiter in drei Standorten, mehr als 1200 zufriedene Kunden, mehr als 70 installierte CNC-Plasmenschweißanlagen sowie mehr als 4500 ausgelieferte Schweißanlagen.

Die Eröffnung des Technologiezentrums betrachte Brunner deshalb als Symbol wie auch als Erklärung für die ungebrochene Leistungsfähigkeit des Mittelstandes in unserem Raum. Die mittelständische Wirtschaft werde letztendlich für die Zukunft der deutschen Volkswirtschaft bestimmend sein. Es gebe eine ganze Reihe wissenschaftlicher Untersuchungen,

bei denen auch neue Fertigungsverfahren entwickelt oder bestehende optimiert. Abschließend ging Lahnsteiner noch auf das verfügbare technische Equipment ein.

An der Eröffnungsteilnehmer schloss sich eine Reihe von Fachvorträgen an. Die Teilwörter der Fachtagung konnten sich in einem Zeit stärken und die verschiedenen Partner der Firma Erl

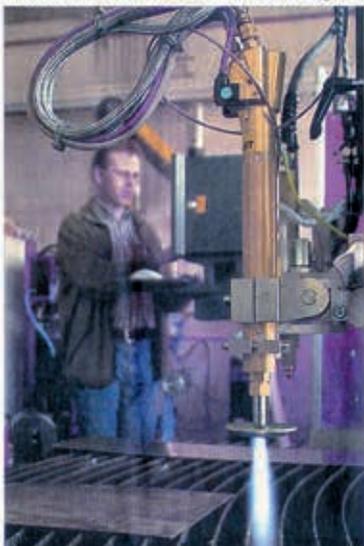
Betrieb muss antizyklisch reagieren: „Jetzt in ruhigen Zeiten was zum Laufen bringen“

Martin Erl und Robert Lahnsteiner eröffnen heute ein Technologiezentrum für Schneide- und Schweißtechnik

Von Gabi Schwarzbözl

Landau. „In rezessiven Zeiten muss man investieren, um später beim Konjunkturaufschwung richtig losstarten zu können“, sagt Robert Lahnsteiner, Geschäftsführer der MIG Weld Deutschland in Landau. Und diese Philosophie setzt er auch prompt um: Gemeinsam mit Martin Erl, Inhaber der gleichnamigen Landauer Firma, eröffnet er heute, Mittwoch, in der Kleegartenstraße ein Technologiezentrum für Schneiden und Schweißen.

Die Wirtschaftsentwicklungen jenseits in allen Bereichen: Die Umsätze gehen zurück, die Auftragszahlen sinken und Personal wird abgebaut. Da ist die Metall verarbeitende Industrie keine Ausnahme – wohl aber die beiden Landauer Firmen, die Erl GmbH Schweißen und Schneiden sowie Tochterunternehmen MIG Weld, dem Großhandel für Zusatzwerkstoffe wie Schweißdräht. Sie investieren auf dem Gelände ihres Firmensitzes in der Kleegartenstraße rund 400 000 Euro in ein neues Technologiezentrum, in dem individuelle Lösungen für die speziellen Schweiß- und



Die Konjunkturfleure nutzen und die Kunden stärker binden, indem sie mehr bieten als andere Handelsunternehmen: das ist das Ziel von Martin Erl (rechts) und Robert Lahnsteiner.

muliert es so: „Man muss antizyklisch reagieren, wenn man kann.“

Mit dieser Einstellung haben beide früher bereits gute Erfahrungen gemacht: Das Firmengebäude in der Kleegartenstraße hat Martin Erl 1993 gebaut. „Damals ist es wirtschaftlich auch schlecht gelaufen“ und der Betrieb hat jetzt gemeinsam mit MIG Weld 14 Mitarbeiter in Landau und weitere zehn in Daxlanden und Bad Lauchstädt bei Halle. Robert Lahnsteiner hat seine Erfahrungen gesammelt beim Aufbau bei der Kon-

chest, von Automobilbetriebern über Stahlbau Betriebe bis hin zu Zwei-Mann-Schweißerei (Band für MIBSsen Euro Jahresumsatz macht die Firma Erl mit 1200 Kunden, 1,5 Millionen Euro sind es bei MIG Weld mit rund 100 Kunden. „Wir können uns nicht beklagen“, sagt Martin Erl.

Gestartet wird das Technologiezentrum mit einem Mitarbeiter. Schweißingenieur Andreas Bettle – mit wachsender Auftragslage soll dies laut Lahnsteiner ausgebaut werden. „Die Kosten müssen durch erhöhte

2004: 2. Fachtagung

Fachvorträge und rund 250 Gäste

Tagung zum Thema „Kosten senken beim Schweißen und Schneiden“

Landau. (uh) Die Erl GmbH eröffnete im vergangenen März ihr Technologiezentrum. Anlässlich ihres Geburtstags lud das Unternehmen gestern ihre Kunden zu einer internationalen Fachtagung auf das Firmengelände ein. Das Thema lautete „Kosten senken beim Schweißen und Schneiden“.

Martin Erl freute sich, dass so viele Kunden der Einladung gefolgt waren. Die Veranstaltung bietet fünf Fachvorträge renommierter Experten, erklärte Erl. „Gleichzeitig findet eine Fachausstellung von mehr als zehn Herstellern unterschiedlicher schweiß- und schneidtechnischer Produkte statt. Als Neuheiten präsentieren wir das Plasmapunktschweißen und eine neue MSG-Roboterschweißanlage, die für den Einsatz mit Fassspulen optimiert wurde“, so Erl.

Robert Lahnsteiner von Mig Weld moderierte die Fachtagung. Zunächst referierte Thomas Ammann von der Linde AG zum Thema



Martin Erl konnte die zahlreichen Teilnehmer zur zweiten internationalen Fachtagung in Landau begrüßen. (Foto: Hofner)

Günter Burger von der Esab Cutting Systems GmbH sprach zum Thema „Produktivitätssteigerung und Kostenreduzierung bei thermischen

SBI GmbH stellte das „Plasmapunktschweißverfahren“ näher vor und Dipl.-Ing. Letsch sowie Dr. Riedel von der Technische Universität

2005: 3. Fachtagung

250 Teilnehmer aus fünf Ländern in Landau

Fachleute aus dem In- und Ausland kamen

Firma Erl informierte über „Neue Trends beim Schweißen und Schneiden“

Landau. (uh) Die Bergstadt ist idealer Tagungsort für Fachleute aus dem In- und Ausland, weil so zentral gelegen. Die Erl GmbH lud am gestrigen Mittwoch zur 3. internationalen Fachtagung auf ihr Firmengelände ein. Das Thema lautete diesmal „Neueste Trends beim Schweißen und Schneiden“. 250 Teilnehmer aus Deutschland, Österreich, der Tschechischen Republik, Ungarn und Italien folgten der Einladung in die Bergstadt.

Martin Erl freute sich natürlich, dass so viele seiner Kunden der Einladung gefolgt waren. Das Motto der Veranstaltung ist „Neueste Trends beim Schweißen und Schneiden“ und sie bietet dazu fünf Fachvorträge renommierter Experten an, erklärte Erl. Gleichzeitig findet eine Fachausstellung von neun Herstellern unterschiedlicher schweiß- und schneidtechnischer Produkte statt. Da man sich zunehmend als Systemhaus für Schweißroboter etabliert wird, zielt man dem Thema „Industrieroboter von Panasonic einen großen Stellenwert bei.“



Martin Erl und Referent Georg Wimmer führten zweite Bürgermeisterin Dr. Johanna Auerbeck durch die Fachausstellung, die in

Das Bayerische Wirtschaftsministerium fördert Material-Analysegerät aus Landau

90000 Euro Zuschuss gibt es für die Firma MIG WELD GmbH zur Qualitätsprüfung



Innovative Firma: Für ihr Material-Analysegerät bekam MIG WELD eine Förderung vom Bayerischen Wirtschaftsministerium. (Foto: Hofer)

Landau. (uh/me) Das Bayerische Wirtschaftsministerium fördert neue Technologien aus Niederbayern: Die Firma MIG WELD GmbH aus Landau erhält im Rahmen des Bayerischen Technologieförderungs-Programms (BayTP) einen Zuschuss in Höhe von 90000 Euro für die Entwicklung eines Analysegeräts zur Qualitätsprüfung von Drahtelektroden für das Laserstrahl- und Metall-Inert-Gas-schweißen (MIG).

„Eine schlechte Qualität von Schweißdrähten ist oft Ursache für Schweißfehler in der Serienproduktion. Mit dem neuen Gerät sollen sich solche Fehler in Zukunft leicht vermeiden lassen.“

Die MIG WELD GmbH wurde im Jahr 2000 als Handelsunternehmen für Schweißzusatzwerkstoffe gegründet. Sie wird im Rahmen des Bayerischen Technologieförderungs-Programms (BayTP) des Staatministeriums für Wirtschaft

entwickeltes Gerät zur Einzelbestimmung von Wasserstoff arbeiten wir noch und hoffen es Ende nächsten Jahres fertig zu stellen“. Informierte Robert Lahnsteiner von MIG WELD auf Anfrage der Landauer Zeitung. „An dieser Entwicklung arbeite ich schon seit zwei Jahren. Das BayTP Projekt zur Entwicklung der Serienreife hat im September letzten Jahres begonnen. Zu dieser Entwicklung bin ich deshalb gekommen, weil wir dazumit

diese Beschichtung zu messen. Dafür gibt es eine riesige Menge an Ideen und bis zu einem fertigen Messgerät zu kommen, ist sehr viel Arbeit und Versuche nötig.“

Die MIG-Technik werde im Automobilbau, Nutzfahrzeugbau, Schiffbau, Schienenfahrzeugbau, Wehrtechnik, Passivblech eingesetzt. Autos von BMW, Audi, Daimler, Lamborghini werden so zum Beispiel geschweißt. Ebenso der ICE, Tank- und Silofabrikate und

AUS DEM GESCHÄFTSLEBEN

Firma Erl liefert Lösungen in der Schweißtechnik

Landau (sp). Vor 15 Monaten hat die Firma Erl mit Tochterunternehmen MIG Weld Deutschland ihr Technologiezentrum im Fliesenhausplatz an der Kleggenstraße eröffnet und schenkt hat sich jede Menge getan: Firmenchef Martin Erl und MIG Weld-Geschäftsführer Robert Lahnsteiner führten gestern Bürgermeister Josef Brunner, Kammerer Günther Hoch und Stadt- rat Helmut Stief durch den 20-Mann-Betrieb: Vier Schweißschichtgruppen und viele weitere Fachkräfte verwalten nicht nur die Produktion, sondern helfen den Kunden auch bei ihren Problemen.

Besonders stolz sind Erl und Lahnsteiner, dass mittlerweile die Werkstatt zum Servicezentrum ausgebaut worden ist, mit neuer Einrichtung sowie Reparatur- und Wartungsgangbot auf hohem Niveau. Dort fabric Lahnsteiner den Gästen den zweiten Stolz der Unternehmen vor: Ein von ihm



Stolz präsentieren Martin Erl (l.) und Robert Lahnsteiner (unten rechts) ihr selbst entwickeltes Gerät zur Prüfung von Schweißdrähten den interessierten Gästen Bürgermeister Josef Brunner und Helmut Stief (rechts). (Foto: Bürgersinn)

entwickeltes Gerät zur Überprüfung der Reinheit von Schweißdrähten.

In gut einem Jahr soll es Marktreife erlangen und weltweit vertrieben werden. Voraussetzungen dafür gibt es bereits jetzt, schildert Martin Erl. Denn bislang konnten

weder Hersteller noch Einkäufer die Qualität von Schweißdraht überprüfen. Ein Gebotsministerium ist bereits angeteilt, die Finanzierung soll noch erfolgen und der Freistaat Bayern habe eine Technologieförderung mündlich zugesagt, sagt Lahnsteiner.

der Europäischen Union. „Das ist das einzige, was momentan unsere Flexibilität bietet.“

Vorteilhaft ist für ihn auch vor die Zusammenarbeit mit dem Schweißdraht-Hersteller MIG Weld, der durch seine internationalen Kontakte immer wieder

26.6.04
Aufträge für den Systemanbieter Erl bringe. Auch für das Technologiezentrum, in dem auf den jeweiligen Kunden maßgeschneiderte Lösungen für Schweißlösungen und Schneiden in Versuchsanlagen entwickelt werden. Zudem verkauft die Firma Erl die dafür nötige Ausrüstung. Trotz einiger interessanter Aufträge sei die Auslastung noch zu gering, um kostendeckend zu arbeiten, Drachtelbrennvermögen sei gefragt.

Einen großen Heimgewinn bedeutet für den Landauer Betrieb die mit dem Technologiezentrum verbundene Fachtagung, die im März zum zweiten Mal stattgefunden und wie im Vorjahr 200 Fachleute aus ganz Europa angezogen hat. Das Interesse sei so groß, dass Versuchszentren für Schweißtechnik von Universitäten dort ihre Vorträge halten wollten, berichtet Martin Erl stolz.

Ebenso sei die Niederlassung in Dresden mit vier Leuten laut Erl eine „wunderbare Erfahrung“ und durch die dortigen harkativen Kunden eine „ausstichliche Standortversicherung für Landau“.

2004: ERL Niederlassung Dresden in Chemnitz auf der Messe SIT

Jurk lobt bei Messestart in Chemnitz Auftritte sächsischer Firmen – Höhere Förderung



Auf der 9. Industriemesse „Intec“ in Chemnitz informieren sich gestern während des Eröffnungsabends die Besucher am Stand der Firma ERL GmbH (Schweiß- und Schneidmaschinenbau, Niederlassung Dresden). Über eine neue Generation eines Schweißroboters, der gemeinsam mit Panasonic Factory Solutions Europe zum MIG-Schweißen von dünnen Blechen entwickelt wurde und sich durch hohe Geschwindigkeit und Qualität auszeichnet, 432 Aussteller der Maschinenbaubranche, Systemlieferanten, Komponentenhersteller, Zulieferer und Dienstleister zeigen bis zum Sonntag ihre Produkte. Sachsen Wirtschaftsminister Thomas Jurk (SPD) lobte gestern anlässlich der Intec-Eröffnung das Engagement sächsischer Firmen bei Messen. Unter anderem sei Sachsen 77-mal bei der CeBIT in Hannover vertreten. Jurk verwies dabei auch auf die in diesem Jahr angehobenen Fördermittel für die Auffahrt kleiner und mittlerer Unternehmen auf Messen. „Beispielsweise sind jetzt fünf statt bislang drei Veranstaltungen förderbar im Jahr.“

Foto: Wolfgang Thoma

2005: Auftaktveranstaltung XperRegio in der Stadthalle Landau

Für heute, das „XperRegio“ ein wichtiges Signal für Bayern und die Region sei. Das Projekt zeige heute die in der Regionalentwicklung auf hohe Maßstäbe für ganz Bayern.

„Für Land und keine Region kann es nicht mehr für mich stehen bestehen. Die Förderung bedeutet weiterhin die Förderung der Standorte und Regionen. Hier steht jetzt das Projekt „XperRegio“, die entscheidenden Namen der Region, indem in die regionale Experten und Wissenschaftler einer Region zusammengeführt sind und ihre Expertise durch das Projekt geteilt, geteilt und verstärkt wird“, erklärte Meyer. Natürlich gebe die nicht ganz eine professionelle Rolle im Süden. Mit dem Name „Land- und Stadt“ habe man einen geläufigeren Namen gefunden. Auch bei der Pressekonferenz habe man die Zielsetzung zu erklären, indem man sechs Schwerpunktbereiche sei. Meyer meinte weiter, dass die Projekt im Bereich „Wirtschaftliche

Regionen und spezialisieren Nutzung von Energie und Wasser können. Außerdem bedarf es der politischen Unterstützung. Besonders die politischen Unterstützung sei, das Projekt zu unterstützen. „Mit diesem Projekt können Impulse für die Modernisierung der regionalen Wirtschaft geschaffen werden. Gerade im Hinblick auf die Osterregion der EU ist dies für Niederbayern von hoher Wichtigkeit.“

Nachdem Bayerns Minister Franz Dillingner eine gemeinsame Regionalschulung von Albert Zehl, das Regionalmanagement und die Fördermöglichkeiten vorgestellt hat, konnten drei Unternehmen Projektpartnern präsentieren. Charly Müller aus Badreuth erklärte, dass er seit 21 Jahren mit seiner Müller Design GmbH Innovationen auf dem Markt bringe. Er sei in seiner Linie Zielstrecker. Darunter könne er aber auch zwei Innovationsbeispiele zeigen. Zum einen habe er Gläsern aus Kohlenstoff entwickelt. Damit habe er

Robert Labuschke von 1891 WELD stiftete das Geschäft der Landauer Firma Martin Ert vor. Sie wurde 1892 in Badreuth gegründet. 1893 entstand eine Niederlassung in Gmünd bei München mit zwei Mitarbeitern und 100 Quadratmeter Verkaufsfläche. 1993 übernahm auch ein eigenes Betriebsgebäude in Landau. Das Grundstück im Industriegebiet umfasste 1100 Quadratmeter und es entstand auf 129 Quadratmetern eine Gewerkeverfüllung.

Fast 100 Jahre später entstand eine Lagerhalle mit weiterer 300 Quadratmeter Fläche. Im Jahr 2000 gründete man die Firma „3D WELD“, um Aluminium- und Kupferverleiste herzustellen. Schließlich gründete man 2003 das Technologiezentrum, um Schweiß- und Schneidmaschinen zu entwickeln, zu optimieren und sie zu testen. In Verbindung mit diesen Funktionen sollen wir können. Wiener Projektleiter gab Einblicke in die „XperRegio“

Regio“ sei in der Lage, während die gesamte Erträge in die Tat umzusetzen zu können.



Media: xperregio@wdr.de, Internet: www.xper-regio.de



Leitungswirtschafts-Vorstander Albert Hittinger (links) teilte die Geschichte der „XperRegio“ Bericht passieren. - Niederbayerns Finanz Minister in „XperRegio“ ein wichtiges Signal für die Region.



Für „Gründungsleiter“ von „XperRegio“ (links) sind über die vergangenen positiven Business (links Bild). - Wiener Projektleiter, Charly Müller sowie Robert Labuschke und Martin Ert (rechts) über

Nach Förderung durch die XperRegio: „Firma Erl ein Positivbeispiel für Europa“

Michel-Eric Dufeil von der EU-Kommission lobt Innovation mit dem Ziel, neue Arbeitsplätze zu schaffen

Von Thomas Maile

Landau. Die Firma Erl wird bis Ende 2007 über eine Million Euro in einen neuen Geschäftszweig investieren und bis zu zehn neue Jobs schaffen. Ohne Fördermittel aus dem XperRegio-Programm hätte sie das so nicht gewagt. Ein Positivbeispiel für ganz Europa, befand gestern Michel-Eric Dufeil von der EU-Kommission.

Der hohe Beamte aus Brüssel, immerhin für die EU-Regionalförderung in ganz Deutschland zuständig, war am Freitag in Landau, um sich über die Ergebnisse der XperRegio („Exportregion“) zu informieren. 17 Gemeinden haben sich in ihr zusammengeschlossen und drei Millionen Euro zur Förderung von innovativen Ideen verteilt.

Die beiden Firmenchefs Martin Erl und Robert Lahnsteiner teilten Dufeil den Weg ihres Betriebes vom kleinen schweißtechnischen Fachhandel bis zum Technologiezentrum vor, in dem für Kunden maßgeschneiderte Komplettlösungen entwickelt werden. Die schweiß-



Michel-Eric Dufeil (von rechts) ließ sich von Martin Erl im Technologiezentrum einen Schweißroboter vorführen. Interessierte Zuhörer waren Alfons Bittiger, Max Schäferfroh und Konrad Sommer. (Foto: Maile)

„Jeder neue Arbeitsplatz ist willkommen“

Firma Erl: Dank XperRegio drei zusätzliche Angestellte – Dufeil informierte sich

Landau. (ma) Was passiert mit den Fördergeldern aus dem Europäischen Fonds für regionale Entwicklung (kurz EFRE)? – Ein ganz konkretes Beispiel bekam EU-Kommissionsvertreter Michel-Eric Dufeil bei seinem Besuch in Landau (siehe auch gesonderter Bericht) präsentiert. Martin Erl und Robert Lahnsteiner von der Firma Erl Schweiß- und Schneidetechnik im Landauer Industriegebiet berichteten dem zuständigen Mann für die Regionalförderung in Deutschland von der Erfolgsgeschichte ihres Unternehmens. Und sie konnten ihm eine ganz konkrete Verwendung der XperRegio-Fördergelder nennen: „Dank der Fördermittel könnten wir drei neue Leute einstellen.“

Firmengründer Martin Erl musste allerdings einen großen Warnhinweis ansetzen: „Wenn ein Unternehmen Gewinn erzielt und gefördert wird, so müssen diese Fördergelder besteuert werden. Un-



Martin Erl (Dritter von rechts) erklärt Michel-Eric Dufeil (rechts von ihm) und weiteren Gästen die Schweißtechnik mit Robotern. (Foto: Melanie Bäumel)

zeichnete Martin Erl als ein gutes Konzept für die ländliche Gegend. Sie sei wichtig, um Arbeitsplätze zu erhalten und zu können und sich weiterzuentwickeln. „Die XperRegio unterstützt uns hervorragend bei der Arbeitsplatzsicherung.“ Michel-Eric Dufeil wollte von dem fündigen Unternehmer wissen, ob er Vorgesetzter ist oder ob dieser Innovationsgeist typisch ist für die Region.

Schweißroboter als Jobmaschine

Die erst vier Monate alte Firma „Erl GmbH Roboter Lösungen“ behauptet sich bereits auf dem Markt



Der erste Schritt zu einem Arbeitsplatz für einen Schweißroboter ist die Planung am Bildschirm, erläutern Martin Erl (rechts) und Robert Grahmeyer. Nur wenige Meter vom Büro entfernt befindet sich die zwei Stockwerke hohe Montagehalle. (Foto: Rosenbauer)

Morgen internationale Fachtagung bei der Firma Erl in Landau

Geschäftsführer: „Wer hier bestehen will, muss in die Mechanisierung investieren“

Einsatz von Robotern entwickelt sich zum Erfolgsprojekt – Festhalten an Standort Landau

Landau. Stolz wird Firmengründer und -inhaber Martin Erl am morgigen Mittwoch bei einer internationalen Fachtagung auf seinem Firmengelände in Landau sein „jüngstes Kind“ vorstellen: Die inzwischen dritte Firma der Erl Gruppe „Erl Automation GmbH“, die im vergangenen Jahr neu gegründet wurde. Diese kann für ihre Abnehmer komplette Arbeitsplätze für Roboter - so ist derzeit eine Anlage für Audi im Gang. „Die Nachfrage ist sehr groß“, freut sich Geschäftsführer Robert Lahrsteiner.

1988 gründete Martin Erl sein erstes Unternehmen: Die Firma Erl GmbH, die die gesamte Welt der Schneide- und Schweißtechnik umfasst. Im Jahr 2000 kam die Firma Mig Weld GmbH hinzu, spezialisiert auf Aluminium- und Kupferschweißzusätze, die inzwischen weltweit agiert. „Wir haben uns sowohl in Europa als auch in China, Korea und Russland einen guten Namen gemacht“, informiert Geschäftsführer Robert Lahrsteiner über die Erfolgsgeschichte.

Ein Erfolgsprojekt ist aber auch das dritte „Erl-Kind“: Die Firma Erl Automation GmbH, im vergangenen



Stolz auf das „jüngste Kind“ der Firmengruppe Erl: Von links Geschäftsführer Robert Lahrsteiner, Firmengründer und -inhaber Martin Erl und ein Mitarbeiter vor einer Roboteranlage, die die neu gegründete Erl Automation GmbH für ihre Kunden fertigt. (Foto: Melanie Blumel)

Hoher Besuch aus München: Wirtschaftsminister Erwin Huber besucht ERL Automation GmbH

Neues Werk II in Augenschein genommen

In diesem Jahr wurde die Firma Erl um den Bereich „Roboter“ erweitert

Landau. (ab) Wirtschaftsminister Erwin Huber, MdB Max Straubinger und amtierende Bürgermeisterin Dr. Johanna Auerbeck besuchten am Donnerstagmittag das neue Werk II der Firma Erl in der Siemensstraße. Hier werden seit Februar 2006 schrittweise komplette Fertigungsanlagen für automatisierte Schweißsysteme hergestellt.

Firmengründer Martin Erl freute sich, dass die Politiker seiner Einladung gefolgt sind, das neue Werk II der Erl GmbH in Augenschein zu nehmen. Er stellte seinen Gästen zunächst seine Begleiter Robert Lahnsteiner, Geschäftsführer der Mig Weld, Robert Grabmayer, Produktionsmanager Roboter, sowie seinen Bruder Werner und seinen Sohn Martin, beide Geschäftsführer, vor. Dann ließ er die Geschichte der Firma Revue passieren. Sie wurde 1988 in Reibach gegründet. 1989 entstand eine Niederlassung in Kirchheim bei München mit zwei Mitarbeitern und 200 Quadratmetern Verkaufsfläche. Man wollte sich als flexibler Schweißtechniker, Fachhandel etablieren und die Kunden in allen Belangen der Schweiß- und Schweißtechnik schnell und preisbewusst bedienen.

Da ihr zur Verfügung stehende



Robert Lahnsteiner, Max Straubinger, Martin Erl, Dr. Johanna Auerbeck, Robert Grabmayer, Erwin Huber und Martin Erl jun. lassen sich von einem Mitarbeiter die Programmierung des Roboters erklären. (Foto: Hofner)

Erwin Huber: Firma Erl gehört mit in die Cluster

Der Wirtschaftsminister lädt die Landauer Firma auch ein, beim bayerischen Messestand mit dabei zu sein

Von Thomas Maile

Landau. Solche Einladungen aus Minister-Mund gibt es für kleine mittelständische Firmen auch nicht alle Tage: Erwin Huber hat gestern bei einer Betriebsbesichtigung die Landauer Firma Erl aufgefördert, bei einem passenden bayerischen Messestand in Fernost sowie bei der Cluster-Initiative mitzumachen, mit der die Staatsregierung Wirtschaft und Forschung in ganz Bayern zusammenbringen will.

Hintergrund war unter anderem die Erzählung von Martin Erl, wie wichtig der Auftritt mit dem französischen Schweißdrahthersteller Migweld, den Erl exklusiv vertreibt, bei einer Messe in China war. Und Robert Lahnsteiners Bemerkung, dass die Kontakte und Netzwerke, die das Unternehmen durch die „Xper-Regio“ geknüpft haben, fast noch wichtiger seien als die Fördergelder der EU.

Huber, amtierende Bürgermeisterin Dr. Johanna Auerbeck und Bundestagsabgeordneter Max Straubinger ließen sich am gestrigen



Robert Lahnsteiner (l.) und Robert Grabmayer (r.) erläutern (u.a.) Dr. Johanna Auerbeck, Erwin Huber und Max Straubinger den neuesten Roboter-Arbeitsplatz. (Foto: Maile)

Donnerstag aber vor allem den neuesten Zweig der Erl-Gruppe zeigten: die „Roboter-Lösungen“. Einfach gesagt entwerfen, konstruieren und programmieren die Landauer komplette, aber einzelne, einzigartige Roboter-Arbeitsplätze für mittelständische Firmen, die keine Roboter-Strahlen-Insassen wie beispielsweise die Auto-Indu-

Der Wettbewerbsvorteil der inzwischen 28-köpfigen Erl-Truppe: Während die Konkurrenz solche Anlagen direkt beim Hersteller aufbaut und zum Laufen bringt, und damit für Wochen die Produktion stilllegt, wird dies in Landau in der ehemaligen „fliegenden Röhren-Halle“ erledigt. Von dort aus geht der Roboter-Arbeitsplatz zum Kunden und ist

binnen Stunden einsatzbereit.

Dass Automatisierung nicht notgedrungen zu Entlassungen führt, bekamen die Gäste an der neuesten Anlage erklärt, die für die Firma Kinshofer (Gründer ist der Vater von Ex-Sitzmann-Inhaberin Christa Kinshofer) bestimmt ist, die unter anderem Baggerachsen herstellt. Wie viele andere Fir-

men musste sie Schweiß- und Bohrarbeiten nach Osteuropa verlagern, um konkurrenzfähig bleiben zu können. Dort werden diese schweren, schmutzigen und nicht ungefährlichen Arbeiten preiswerter erledigt als in Deutschland. Der Roboter bleibt dagegen am bayerischen Stammsitz und hilft dort, die hochqualifizierten Jobs zu erhalten.

Der Vorteil für Kinshofer: Roboter sind nicht nur schneller, sie schweißen und bohren auch in gleichbleibender Qualität. „Die Anlage kostet ungefähr 200 000 Euro und hat sich für unseren Kunden in 9,5 Monaten gerechnet, danach verdient er mit ihr Geld“, rechnete Martin Erl vor.

Der Erfolg rechnet sich auch für die Landauer Firma: „Ins Ende des Jahres sind wir voll ausgebucht“, so Roboterspezialist Robert Grabmayer. Die Firma Erl, die 1988 mit zwei Mann auf einer Fläche von 300 Quadratmetern in Reibach gegründet worden war, heißt bis Jahresende die Zehn-Millionen-Euro-Umsatzgrenz an.

4. Fachtagung



ZU EINER INTERNATIONALEN FACHTAGUNG (die LZ berichtete darüber bereits ausführlich in der Dienstagsausgabe) sind am Mittwoch rund 200 Vertreter aus der Schweiß- und Schneidebranche sowie Vertreter aus der Landauer Wirtschaft und Politik zur Firmengruppe Erl in die Siemensstraße gekommen. Den ganzen Tag über fanden in den neuen Räumlichkeiten in der Siemensstraße Fachvorträge für die Besucher aus Deutschland, Österreich und der Schweiz statt, außerdem präsentierten sich Firmen aus der Branche bei einer Fachausstellung. Im Rahmen dieser Tagung präsentierte sich auch die neueste Firma der Erl-Gruppe, die Erl Automation GmbH, die Arbeitsplätze für Roboter herstellt. Weitere Themen waren unter anderem das Schweißen höchststehender Edelstahl- und Duplexstähle, schweißtechnische Software und dreidimensionales Plasmaschneiden. Dazu fanden parallel laufend Vorfürhungen statt. Eröffnet wurde die Fachtagung vom zweiten Bürgermeisterin Dr. Johanna Auerbeck. (Foto: Melanie Bässel)



Robert Lahnsteiner (Bild oben, l.) und Martin Erl haben gut lachen: Mit ihrer Landauer Firma liegen sie voll auf XperRegio-Kurs, weil sie als Experten für Schweißtechnik (Bild links) in der Region geblieben sind.

Ohne Schweiß(en) kein Preis: Firma Erl liegt voll im XperRegio-Trend

Drei beispielhafte Ideen vorgestellt – Finanzstaatssekretär Meyer: Niederbayern hat gute Chancen

Spannender Besuch aus Brüssel: EU-Parlamentspräsident Prof. Dr. Gerd Pöttering

Freitag, 14. September 2007

LANDAUER ZEITUNG / VILSTALER ZEITUNG

17



Heute in der LZ

- Landau: 19
- Greerbestimmungsliste statt billiger als erwartet
- Plüting: 23
- Kommunales Engagement wurde gestärkt
- Wallersdorf: 24
- TFC-Vorstand hat Führer an den Todman
- Eichendorf: 25
- Recher zur Unfall- sicher nach Haus
- Sambach: 26



Politische Ehrengäste folgten sich zum Besuch von EU-Parlamentspräsidenten Prof. Dr. Hans-Gert Pöttering (li. v. U.) auf Einladung von Firmengründer und Vorstandsvorsitzender Manfred Wörner (Mitte) in den Räumen der Firma Erl eingetroffen. (Foto: Michael Wörner)

„Martin Erl ist noch eine Steigerung zu meinem gestrigen Gespräch mit Kofi Annan“

Landauer Firma bringt EU-Parlamentspräsidenten Dr. Hans-Gert Pöttering zum Strahlen



Ungewöhnlich: Martin Erl stellt seine Firmengruppe vor...

Landau. Eine Landauer Firma hat es geschafft, den EU-Parlamentspräsidenten zum Strahlen zu bringen. Prof. Dr. Hans-Gert Pöttering (CDU), der auf Einladung von niederbayerischen Europaparlamentar Manfred Wörner in dessen Wahlkreis zu Gast war, hat sich von Firmengründer Martin Erl beeindruckt über die Spezialfirma Erl informiert lassen. Eine geläufige Wanderroute war begründet aus der Tatsache, dass im Rahmen von XpertBios Kreativität kleinerer Unternehmen auf regionaler Ebene honoriert wird. Dies macht sich im XpertBios-Gebiet nachfolgend bezahlt, das innerhalb von einundzwanzig Jahren 200 neue Arbeitsplätze geschaffen wurden. „Hier zeigt sich, dass man es in der EU nicht nur überleben kann, sondern auch weiteren Politikern, die mit viel Herzblut hinter Ideen stehen“, freute sich Prof. Pöttering.

Alle waren sie gekommen, um „den höchsten gewählten Vertreter des Volkes in Europa“ im Druck in Landau zu begrüßen. Josef Zepner war auch in der Firma Erl willkommen zu heißen. Die Bürgermeister der beteiligten Kommunen, XpertBios-Kommunen, die Vertreter der Regionalmanagement und viele weitere Ehrengäste.

Ein zahlreicher Papiergebiet

„Dieser Tag ist ein Tag der Freude für uns, denn auch sie ist ein so langjähriger Politiker aus Europa zu uns gekommen“, drückte ein Bürgermeister Brunner aus, der extra die Distanz nach der Stadt zurückgelegt hatte, damit sich Prof. Hans-Gert Pöttering dort, von wegen, konnte. „Europa war für uns ein zentraler Punkt“, aber mit der XpertBios-Initiative, hat das alles für uns ein ganz neues Gesicht“, wurde sich Brunner an die Parlamentarierbedanken.

„XpertBios ist ein Engagement, das zwischen uns und EU, die Idee



Der CDU-Politiker aus Niedersachsen (Mitte) sagt sich im Gebäude nach der Stadt ein, das Bürgermeister Josef Zepner (links) extra mitgebracht hat, sowie im Bild MBEF-Wörner.

von-Betrieb, heute umfasst die Erl-Gruppe drei Firmen mit insgesamt 26 Mitarbeitern an drei Standorten. Bei der Eröffnung eines neuen Betriebsgebäudes im Landauer Industriegebiet ging es sehr langweilig ab. Martin Erl, wird selbst durch die große Unterstützung der Stadt sowie durch Wolfgang Kaiser von der Regierung von Niederbayern. Bereits 1990 war eine Erweiterung der unterirdisch als ein großartiges Betriebsgebäude nötig, im Jahr 2000 wurde eine zweite Firma gegründet. Die Mag. Wald International,

Jahres 2006 qualifiziert Mitarbeiter. 1200 zahlende Kunden und ein erfolgreiches Jahresergebnis von fast 15 Millionen Euro.

Engagement wird gebraucht

„Durch XpertBios habe meine Firmengruppe nicht nur sehr willkommenen Fördergeber erhalten, sondern auch viel Aufmerksamkeit von Politikern und Medien.“ Die Kreisverwaltung hat sich wirklich gezeigt, dass ein Engagement in der Region gebraucht wird. Einem Betriebsleiter zitiert optimalen Bereich, und

haben sie eigentlich gedacht, dass es keine weitere Förderung mehr gibt. Aber ich habe mich geirrt. Von Prof. Dr. Hans-Gert Pöttering, von Kofi Annan, Martin Erl gibt es darüber noch ein Interview.“

„Für die ist es wunderbar zu erleben, was sich der Kreis in dieser Datschenscheide, was genau wird, das dank EU-Mittel, Arbeitplätze geschaffen werden.“

Reife als Ansprechpartner

Man engagiert sich so oft, dass es EU nicht nur eine Anerkennung ist



Mitmischen an der technologischen Front

Eine Vorzeigefirma: Erl-Gruppe auf dem Sektor Schweißen und Schneiden ein Begriff

Von Helmut Wimböger

Landau. Vor wenigen Wochen erst konnte die Erl-Gruppe in Landau ihr 20-jähriges Bestehen feiern. Im wirtschaftlichen Leben der Stadt hat sie in kurzer Zeit den Status einer Vorzeigefirma erworben und so war es kein Zufall, dass auch Staatsminister Erwin Huber beim Jubiläum seine Aufmerksamkeit schenkte. Mit einem eigenen Technologiezentrum (seit 2003) wird der hohe Qualitätsanspruch auf dem Sektor Schweißen und Schneiden unterstrichen. Die Devise von Firmengründer Martin Erl lautet: „Permanentes Wachstum und Weiterentwicklung“.

Harie Anfangsjahre

Unterstand der Firma Erl war Kirchheim bei München, wo der aus Reichbach stammende Diplom-Ingenieur Martin Erl einen Handel mit Schweißgeräten, Schneidmaschinen und Werkzeugmaschinen aufmachte. Die ersten Jahre waren hart, erinnert sich Erl. „Von unserem Oberlehrer habe ich in den ersten zwei Jahren nur ein monatliches Darlehen von der GmbH, das wir in der Zukunft mit unserem Gehalt zu-



Rote Profile sind das Erkennungsmerkmal der Erl-Fabrikgebäude. Dieser Aufhäuser zeigt das Landauer Werk B.

rückzahlen mussten. Zum Ausgleich haben wir etwas härter und länger gearbeitet und so hat alles wieder gepasst.“

Auf der Hauswerkzeugs in Mischheim kam der Kontakt mit dem damaligen Landauer Bürgermeister Jürgen Stadler zustande, der die Ansiedlung in Landau „schmackhaft machte. Erl erwirbt ein 6000 Quadratmeter großes Areal im Industriegebiet Landauer Wiesen und im Herbst 1988 konnte an die Kleingroßverträge umgezogen werden. Auf Kundenorientierung wurde weiterhin stark gesetzt, doch kamen die „richtigen“ Kontakte hinzu, um sich in der Welt der Schweißtechnik immer besser zu etablieren.

Durch die Gründung von MII WORLD International im Jahre 2000, des Hilti-Partners der Niederlande in Dinslaken 2001 und der Gründung der Erl Automation 2006 ist das Unternehmen in drei Standorten in Bayern und Sachsen vertreten. Die Lager- und Produktionsfläche ist auf rund 4000 Quadratmeter angewachsen, dazu die Bürofläche mit 650 Quadratmeter.

Umsatzzahlen explodierten

Betrag der Umsätze im Gründungsjahr noch ganz 170.000 Euro, so wurden 2007 schon knapp 16 Millionen Euro erreicht – in zwei Jahrzehnten also gut 100 Mal so viel! Aus dem ursprünglich zwei Mitarbeiter sind 34 geworden, vor allem im technischen Bereich hoch qualifizierte Leute.

Lebens, es setzt vor allem auf fundierte Wissen über die Werkstoffe voran. Das gilt auch bezugsweise nach, nachdem die Schweißtechnik durch den Einsatz der Elektronik in den letzten Jahren bemerkenswerte Fortschritte gemacht hat.

Metallloggie mit Potenzial

Dies wird nicht zuletzt deutlich, wenn man einmal Gelegenheit hatte, sich im Technologiezentrum zu informieren, wo nicht nur das ganze Know How der Firma gebündelt, sondern man ständig auf Innovation und Weiterentwicklung aus ist. Auch hier ist die Schweißtechnik die am stärksten vertretene Sparte, wo zu modernen Schweißanlagen Lichtstrahl-Verfahren sind.

Das Hauptaugenmerk liegt auf der Prozessoptimierung vorhandener Schweißverfahren und der Findung neuer, rationalerer Prozesse. Neben der Schweißtechnik gibt es auch die Sparten Schweißtechnik und Metallloggie. Gerade in Letzterer steckt noch viel Potenzial, so der jetzige Leiter des Technologiezentrums, Martin Stefan Erl.

Die Erl-Gruppe hat damit einen Wettbewerbsvorteil, ist auch in der Lage, in enger Verbindung mit der Kundschaft auch Sonderaufträge abzuwickeln. In Zukunft sollen auch Schulungen an den Robotern, die nicht immerverfahren arbeiten, möglich sein.



von links: Martin Erl, Heert Zentl, Robert Erl, Stefan Erl, Helmut Wimböger



Erl-Schweißtechnik zeichnet sich durch hohen technologischen Standard aus.

„Da kann man schon staunen“

Berufsschullehrern bei Firma Erl die neuesten Schweißtechniken vorgestellt

Landau. (hw) Wie kaum eine andere Arbeitstechnologie hat sich das Schweißen in den letzten Jahren rasant weiterentwickelt. Um auf dem Laufenden zu bleiben, nutzten deshalb Berufsschullehrer aus drei Regierungsbezirken am gestrigen Mittwoch die Gelegenheit zur Teilnahme an einem Seminar bei der Firma Erl in Landau.

Wilhelm Fraitzl, Lehrer an der Hans-Glas-Berufsschule, bestätigt die Vermutung, dass es gar nicht so selten vorkommt, dass junge Leute, die gerade eine Schweißausbildung abgeschlossen haben, über die modernen Technologien besser Bescheid wissen als ihre Lehrer. Um diese Diskrepanz nicht zu groß werden zu lassen, nahmen er und Kollegen aus Niederbayern, Oberbayern und Mittelfranken gern das Seminarangebot an.

Was sich auf diesem Sektor getan hat, so Fraitzl, da könne man schon ins Staunen geraten. Nach der Be-

grüßung stellte Martin Erl seine Firma vor, die als Technologiezentrum in hohem Ruf steht. Erl verwies auf die Fortschritte in der Mikroelektronik, dank der das technologische Werkzeug „Lichtbogen“ beträchtlich fortentwickelt werden konnte. Neue Verfahrensvarianten (MSG-Hochleistungsschweißen, MSG-Löten oder Flachdrahtschweißen) sind entstanden, bereits bekannte Verfahren wie das Plasma-MIG-Schweißen wurden wieder entdeckt oder auch neue Hybridverfahren wie das Laser-MIG-Schweißen entwickelt.

Auch die Schneidtechnik konnte wesentlich vorangebracht werden und erlaubt jetzt nachbearbeitungsfreie Schnitte bei Stahl. Die neuen Prozesse, deren Rahmenbedingungen und Leistungskennwerte seien noch nicht in die Literatur eingegangen, zudem mangle es an ausreichenden Erfahrungswerten, stellte Erl fest. Zu vielfältig seien auch die Werkstoffe, Nahtarten, Positionen,

Toleranzen und Anforderungen. Über Grundlagen bei der Verarbeitung von CrNi-Stählen informierte dann Dipl.-Ing. Helmut Schmidt vom Deutschen Verband für Schweißen und verwandte Verfahren (DVS), Bezirksverband Niederbayern. Über Force Arc, einen Prozess der besonderen Art beim Metall-Schutzgasschweißen (MAG), referierte Dipl.-Ing. Kocab. Weiter ging es mit MIG (Metall-Inertgas-Schweißen) - Löten von verzinkten Blechen und Profilen, womit sich Dipl.-Ing. Lahnsteiner befasste. Nachmittags ging Dipl. Ing. Thomas Richter, Mitglied des DVS-Betriebsvorstands, auf das Fügen von Leichtbauwerkstoffen im modernen Karosseriebau ein. Schließlich wurde zur Praxis übergegangen und das Schutzgaslöten verzinkter Bleche sowie das MIG/WIG-Schweißen von CrNi-Stahlblechen gezeigt. Eine Firmenbesichtigung bildete den Abschluss des höchst informativen Seminarprogramms.



Erl hat Umsatz seit 2006 verdoppelt

Landauer Unternehmen eröffnet neue Halle – Huber bei Firmenjubiläum

Landau. Unternehmer Martin Erl aus Reith (Kreis Dillingen/Landau) und Finanzminister Erwin Huber aus Reischach wohnen nur einen Kilometer auseinander, sie kennen sich aber persönlich. Das war mit ein Grund, warum es sich der CSU-Chef trotz des Wahlkampfstresses nicht hat nehmen lassen, persönlich zum 26-jährigen Bestehen der „Erl GmbH Schweißen und Schneiden“ zu gratulieren. Im Rahmen der Feierlichkeiten im Landauer Industriegebiet wurde auch die Erweiterung des Werkes um eine neue Halle gefeiert. Dafür wurden 500.000 Euro investiert.

Der Aufbau der Erl-Gruppe mit heutigen Standorten in Landau und Dresden begann im Jahr 1988 mit der „Erl GmbH Schweißen und Schneiden“, die in den folgenden Jahren durch die „MIG WELD GmbH“ und die „Erl Automation GmbH“ erweitert wurden. Die Zahl der Mitarbeiter der gesamten Gruppe stieg von 21 Mitarbeitern im Jahr

2006 auf 34 Mitarbeiter im Jahr 2007 und heute auf 36. Der Umsatz der Gruppe betrug 2006 zehn Millionen Euro, 2007 waren es 16 Millionen Euro, heute wird mit rund 20 Millionen Euro gerechnet.

„Die Erl-Gruppe ist fest etabliert“, attestierte der Finanzminister. Er unterstrich die Bedeutung, Standorte anzubieten, die wettbewerbsfähig sind. Das von der EU geförderte Projekt „Nperifogio“ nannte er als gutes Beispiel dafür, wie Unternehmen, Verwaltungen und Politik zusammenarbeiten und so die regionalen, wirtschaftlichen Stärken und die Innovationsfähigkeit gefördert wurden.

Es sei nicht selbstverständlich, in Landau ein Unternehmen zu haben, das sich geschäftlich in Mitteleuropa bewege, so Huber, der mit seinem Lokalpatriotismus nicht hinterm Berg hält, sondern mit gewissem Stolz auf die niedrigste Arbeitslosigkeit der Niederbayern im ganzen Freistaat hinweist.

Seit 1993 ist Erl in Landau ansäs-

sigt. Das Unternehmen hat sich nach eigenen Angaben in den vergangenen 15 Jahren zum Systemanbieter entwickelt. Darüber versteht man die konsequente und durchgängige Lösung schweißtechnischer Aufgaben.

Die Geschäftspartner stammen unter anderem aus Deutschland, Österreich, Italien und Ungarn, und man findet darunter Firmen wie BMW, Audi oder Daimler. Immer wieder hat das Unternehmen durch seine Innovationskraft und Leistungsfähigkeit für positive Schlagzeilen gesorgt, beispielsweise 2004, als das bayerische Wirtschaftsministerium im Rahmen des Bayerischen Technologieförderungsprogramms (BayTF) ein Materialanalysegerät von MIG WELD zur Qualitätsprüfung förderte. MIG-Technik wird unter anderem im Automobil- und Nutzfahrzeug- sowie im Schienenfahrzeug- und Schiffbau eingesetzt. Im Anschluss an die Feierlichkeiten fand eine Fachtagung mit Ausdeftung statt. -ecl-

2011: 6. Fachtagung

Die Trends beim Schweißen und Schneiden

200 Teilnehmer aus fünf Ländern bei Fachtagung der Erl-Gruppe in Landau

Landau. (uh) Die Erl-Gruppe lud am gestrigen Mittwoch zur 6. internationalen Fachtagung auf ihr Firmengelände ein. Das Thema lautete diesmal „Neueste Trends beim Schweißen und Schneiden“. Weltweit über 200 Teilnehmer aus Deutschland, Österreich, der Tschechischen Republik, Ungarn und Frankreich folgten der Einladung in die Bergstadt.

Martin Stefan Erl, Robert Lahnsteiner und Martin Erl, die Geschäftsführer von Erl Schweißen und Schneiden, der MIG WELD sowie der Erl Automation freuten sich, so viele Kunden der Einladung gefolgt sind. Das Motto der Veranstaltung lautete „Neueste Trends beim Schweißen und Schneiden“ – es ist best. dazu auch Fachvorträge. Gleichzeitig fand eine Fachausstellung von Herstellern unterschiedlicher schweiß- und schneidtechnischer Produkte statt.

Im ersten Fachvortrag sprach Gastgeber Dipl.-Ing. Martin Erl zum Thema „automatische Schweißnahtbereitung mit IBER Faserroboter“. Dabei erläuterte er das automatische Anfasern von Teilen zur Schweißnahtvorbereitung, die Voraussetzungen und Möglichkeiten dieses Verfahrens, die Fasenformen, -winkel und -länge sowie die einfache Bedienung. Das Referat beschloss er mit der Vorstellung von derzeit eingesetzten Schneidprozessen, den fünf Schritten zur perfekten Faser, der IBER-Komponenten sowie mit Aufbau- und Anwendungsbeispielen.

„Schweißtechnische Qualitätsanforderungen und werkseitige Produktionskontrollen“ waren das Thema von Ingenieur Wilhelm Papp von CSI Gesellschaft für Schweißtechnik International. Er ging in seinem Vortrag auf verschiedene DIN-Normen sowie die CE-Kennzeichnung nach DIN EN 1090-1 ein. Der Coach

Frank Astor aus Dießen am Ammersee referierte am Nachmittag dann noch auf humorvolle Weise zum Thema „12 Methoden, sein Leben zu verplempern“. Dabei beleuchtete er Sinnfragen, verkehrte Beziehungen, den Zwang zu helfen, die neue Orientierungslosigkeit, nette Depressionen, freigequackene Schulklassen, Liebe, Lust und Lebensfrust, abstürzende Computer und unerledigte Geschäfte. Jeder koste diese Dinge, beschwert sich darüber und hält sich trotzdem viele Stunden täglich damit auf. Frank Astors Seminarabend zielt genau darauf ab und verspricht Lebenshilfe in der hohen Kunst unglücklich zu sein.

Schwerpunkte der Ausstellung in der Montagshalle waren WPS- und CBEIT-Maker, eine einfach zu bedienende und dennoch mächtige Software zur Erstellung von Schweißanweisungen, Rolliner NG, die zweite Generation eines völlig neuen Lö-

sungsansatzes für das Fördern von Schweißdrähten, CRNI-Schweißzusätze von MIG WELD, das IBER System, eine Roboteranlage mit einem Schneidwerkzeug, das derzeit ein Autogen- oder ein Plasma Brenner sein kann, Erl-Lichtbogen-Schweißroboter der Erl Automation sowie Neuheiten aus dem Lieferprogramm von Erl Schweißen und Schneiden.

Darüber stellten sich mit ESAB Cutting Systems, Dodek Technik, EWM HighTecWelding, Kjellberg Plasmatechnik, Valco Umwelttechnik, IBER, AIBCOR BINZEL, FRONIUS, WDI, Klingesparg, 3M Speedglas und DINSE Lieferanten der Erl-Gruppe dem Fachpublikum aus dem Bereich Maschinenbau, Anlagenbau, Stahlbau und Nutzfahrzeugbau sowie der Automobilindustrie vor. Die Teilnehmer der Fachtagung konnten sich in der Halle auch stärken und Kontakte vertiefen.



2012: Berufsschullehrer auf Fortbildung

Berufsschullehrer-Fortbildung abgehalten

Landau. Am Mittwoch veranstaltete die Regierung von Niederbayern eine Fortbildung für Berufsschullehrer zum Thema Schweißtechnik bei der Landauer Firma Erl. Nach der Begrüßung der rund 30 Lehrer durch Dipl.-Ing. Martin Erl und Dipl.-Ing. Studentenrat Helmut Schmidt von der Regierung von Niederbayern referierte Dipl.-Ing. Robert Lahnsteiner von der Firma MIG WELD zum Thema „Grundlagen bei der Verarbeitung von Aluminiumlegierungen“.

„Revolutionäres Aluminium Schweißen mit CMT und CMT Advanced“ brachte H. Millinger von der Firma Fronius den Teilnehmern näher. Dipl.-Ing. H. Mack von der Firma Linde sprach dann zum The-

ma „Optimiertes Schutzgasschweißen von Aluminium durch angepasste Auswahl des Schweißprozessgases“. Nach der Mittagspause erörterte Dipl.-Ing. Harald Weigl von BMW das Thema „Fügen von Leichtbauwerkstoffen im modernen Karosseriebau“. Der Punkt „Schweißlin in der Praxis“ beschloss die Lehrerfortbildung. Dabei konnten sich die Fachlehrer im Schutzgasschweißen verzinkter Bleche sowie im MIG/WIG-Schweißen von Alublechen üben. Mit einer Führung durch die Firma Erl endete der interessante und lehrreiche Tag der Berufsschullehrer in Landau. Im Bild stehend v. l. Harald Weigl, Helmut Schmidt, Martin Erl und Robert Lahnsteiner. (Foto: Hofner)



2014: 7. Fachtagung

Teilnehmer aus dem In- und Ausland

Internationale Fachtagung zum Thema „Neueste Trends beim Schweißen und Schneiden“

Landau. (uh) Die Erl Gruppe lud am Mittwoch und am gestrigen Donnerstag zur 7. internationalen Fachtagung auf ihr Firmengelände ein. Das Thema lautete diesmal „Neueste Trends beim Schweißen und Schneiden“. Weit über 200 Teilnehmer aus Deutschland, Österreich, der Tschechischen Republik, Ungarn und Frankreich folgten der Einladung in die Bergstadt.

Martin Stefan Erl, Robert Lahnsteiner und Martin Erl, die Geschäftsführer von Erl Schweißen und Schneiden, der Mig Weld sowie der Erl Automation freuten sich, dass so viele Kunden der Einladung gefolgt sind. Das Motto der Veranstaltung lautete „Neueste Trends beim Schweißen und Schneiden“ und sie bot dazu auch Fachvorträge an. Gleichzeitig fand eine Fachausstellung von Herstellern unterschiedlicher schweiß- und schneidetechnischer Produkte statt. Martin Erl freute sich, dass er unter den Gästen auch Landrat Heinrich Trapp sowie Josef Brunner begrüßen konnte. Er bedachte sich bei Brunner, dass er die nächsten sechs Fachtagungen als Bürgermeister bezieht hat. Landrat Heinrich Trapp stellte den Teilnehmern den Landkreis näher vor.

Im ersten Fachvortrag sprach Alois Lang von JenVenture zum Thema „Qualität beim MIG-Schweißen von Aluminiumstrukturen“. Robert Lahnsteiner, Geschäftsführer von MIG WELD, referierte dazu über „Computergestützte Einstellung von Schweißanlagen (WPS)“ und Gwam Bergmann von der Firma STP erläuterte Möglichkeiten von Am Nachmittag erklärten Peter Genzler von PITEC modernes Schweißmanagement mittels PITEC-Verfahrens und Johannes Wirth von EWM Möglichkeiten zur Qualitätssicherung und -steigerung durch den Einsatz netzwerkgestützter Schweißsysteme.



Martin Stefan Erl, Sebastian Biermeier, Robert Lahnsteiner und Martin Erl mit Inkel Martin freuten sich über den guten Zuspruch, den die 7. Fachtagung fand.

Am gestrigen Donnerstag eröffnete Alois Rothberner von der Goldhofer AG mit seinem Referat zum Thema „Moderne Portalmaschinen zum thermischen Trennen, Schneidvorber zur Schweißnahtvorberetzung“. Ihm folgte Torsten Urban von der Firma KÖRKE Engineering Germany, der auf die EN 1090 sprach. Dabei stellte er die Frage, was diese Norm für das Brennschneiden bedeutet und zeigte die Auswirkungen auf die Betriebe auf. Im Anschluss wiederholte Johannes Wirth von EWM sein Referat „Möglichkeiten zur Qualitätssicherung und -steigerung durch den Einsatz netzwerkgestützter Schweißsysteme“ von Vortag. Michael Westermeyer von der Münchener Firma SIV beschäftigte sich nochmals mit der EN 1090. Dabei ging er besonders auf Erfahrungsberichte aus der Praxis der Schweißtechnik ein. Der Vortrag von Robert Lahnsteiner zum Thema „Perfekte Drahtführung - so wichtig wie ein guter Schweißdraht“ beschloss die Fachtagung.



Interessante Neuigkeiten gab es im Rahmen der Ausstellung, die parallel zur Fachtagung gezeigt wurde, zu sehen. (Fotos: U. Hofner)

Schwerpunkte der Ausstellung in der Montagehalle waren WPS- und CERT-Maker, eine einfach zu bedienende und dennoch mächtige Software zur Erstellung von Schweißanweisungen, BOLLNER NG, die zweite Generation eines völlig neuen Lösungsansatzes für das Fixieren von Schweißdrähten, CRNI Schweißzusätze von MIG WELD, das HBER System, eine Roboteranlage mit einem Schneidwerkzeug, das derzeit ein Aufsehen- oder ein Passanbrenner sein kann, ERL-Lichtbogen-Schweißbrenner der



Torsten Urban von KÖRKE zeigte die Auswirkungen der Norm EN 1090 auf die Praxis auf.

ERL AUTOMATION sowie Neubesiten aus dem Lieferprogramm von ERL SCHWEISSEN + SCHNITTEN. Daneben stellten sich mit Doek, Technik, EWM, Krellberg, ABCO, BENZEL, FRONIOS, Klingenspor, IM Spielglas, Alcon, KÖRKE und Orbitalium Lieferanten der Erl-Gruppe dem Fachpublikum aus dem Bereich Maschinenbau, Anlagenbau, Stahlbau und Nutzfahrzeugbau sowie der Automobilindustrie vor. Die Teilnehmer der Fachtagung konnten sich in der Halle auch stärken und Kontakte vertiefen.



Vor der Brennschneidmaschine „ericut e540“; Verkaufsleiter und Prokurist Dipl.-Ing. Sebastian Biermeier (v. li.), Geschäftsführer Dipl.-Ing. Martin Erl, Geschäftsführer Dipl.-Ing. Martin Stefan Erl und Dipl.-Ing. Michael Savstetter, Leiter Entwicklung und Konstruktion.



Gespannt warten die Gäste, bis sich der Nebel verzogen hat und den Blick auf die Brennschneidmaschine „ericut e540“ freigibt. Diese wurde in nur acht Monaten komplett neu entwickelt und gebaut. Nun wurde sie dem Fachpublikum vorgestellt. (Fotos: Hofner)

Technologieführerschaft angepeilt

Firma Erl stellte neuentwickelte Portalmaschine für thermisches Trennen vor

Landau. (uh) Die Firma Erl Automation GmbH ist man Hersteller für Portalmaschinen zum thermischen Trennen. Am Donnerstag wurde die „ericut e540“ dem interessierten Fachpublikum erstmals präsentiert. Die CNC-gesteuerte Portalanlage wurde in nur acht Monaten komplett neu entwickelt, konstruiert und gebaut. Die Maschine wird bereits am Montag an die Firma Moll Automatisierung GmbH in Niederzorn bei Leihfing ausgeleiert und in Betrieb genommen.

Etwa 190 Gäste aus Industrie und Handwerk von Hamburg bis Linz und Zweibrücken bis Prag kamen am Donnerstag in die Bergstadt, um der Präsentation der Portalmaschinen zum thermischen Trennen „ericut e540“ beizuwohnen. Mit dabei waren auch Vertreter großer Firmen wie Goldhofer, Liebherr, Badinger, MAN und Tenax. Sebastian Biermeier, Verkaufsleiter und Prokurist der Erl Automation, begrüßte die zahlreichen Gäste aus nah und fern. Geschäftsführer Martin Erl beantwortete in seiner Vorstellung der neuen Maschine drei wichtige Kundenfragen. Zur Frage „Warum baut Erl nun selber Schneidmaschinen?“ meinte er, dass die Voraussetzungen gegeben seien. So verfüge man über die nötige Erfahrung, das Know



Geschäftsführer Martin Erl startet die Vorführung der Brennschneidmaschine.

How, das Potenzial und die Kompetenz, eigenentwickelte Portalmaschinen zum thermischen Schneiden in bester Güte herzustellen. So habe man mit vielen Personen gesprochen und auf die Kunden gehört. Man bekomme von jedem Anwender Informationen, wie es besser ginge, man muss nur zuhören, so Erl. Das Team von erl cutting systems bestehe aus erfahrenen Spezialisten in allen erforderlichen Bereichen, die darauf warteten, Kundenerfahrungen mit eigenen Ideen

zu kombinieren und etwas Neues zu schaffen. „Darum bauen wir jetzt eigene Maschinen“, so der Geschäftsführer.

Selbstverständlich dränge sich die Frage auf, wieso Erl-Maschinen nun besser als marktübliche Anlagen sind. Dazu wurden im Vortrag von Martin Erl ausführlich technische Details mit den entsprechenden Vorlesern beschrieben. Zusammengefasst meinte er, „Unsere Ziele sind einfach: Wir werden die Technologieführerschaft und die Qualitätsführerschaft in diesem Bereich erreichen. Wir schaffen Deutschlands intelligenteste Schneidlösungen“, so Erl.

Der Geschäftsführer warf abschließend die Frage auf, weshalb die Kunden Vertrauen in eine neu entwickelte Maschine von einem Newcomer haben. Gründe seien, dass Erl Automation Erfahrung hat, auf ihre Kunden hört die Sorgen und Nöte der Maschinenbediener kennt und ein starkes Team von erfahrenen Spezialisten hat. Das Team der Erl Automation wurde dem Publikum vorgestellt und Martin Erl bedankte sich bei seinem Team für die geleistete Arbeit. Er betonte weiter, dass die Erl Automation eine Geschäftsführung hat, die hinter ihrem Team steht, um mit voller Energie die Innovation der erl

gruppe noch weiter voranzubringen. Die Geschäftsführung besteht aus Martin Erl, seinem Sohn Martin Stefan Erl und dem Prokuristen Sebastian Biermeier. Auch die nächste Generation, Martin Georg Erl und Ludwig Maximilian Erl, wurde dem Publikum vorgestellt. Abschließend erklärte Martin Erl, dass es drei Punkte gebe, welche die Kunden immer erwarten dürfen: Preismodelle für optimalen Nutzen, innovative und umfassende Gesamtpakete sowie vertrauensvolle, zuverlässige und faire Partnerschaft.

Nach einer bayerischen Brotzeit wurde die Portalmaschine zum thermischen Trennen „ericut e540“ feierlich enthüllt. Die Maschine wurde vom Fachpublikum bestaunt und sehr genau begutachtet. Anschließend wurden Probearbeiten mit den Verfahren Plasma- und Autogenschneiden durchgeführt. Die Ergebnisse beeindruckten die Besucher ebenso wie die Ausrüstung der Anlage. Die vorgestellte Maschine wird übrigens bereits am kommenden Montag an die Firma Moll Automatisierung GmbH in Niederzorn bei Leihfing ausgeliefert und in Betrieb genommen. Martin Erl bedankte sich bei der Firma Moll für das entgegengebrachte Vertrauen. Mit vielen Fachgesprächen klang die Präsentation aus.

3

erl gruppe heute



ERL GMBH SCHWEISSEN + SCHNEIDEN

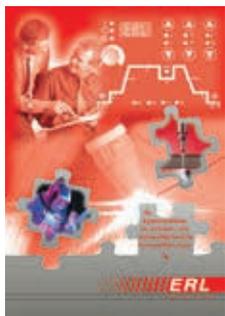
ZENTRALE LANDAU A. D. ISAR

Die ERL GmbH wurde als schweißtechnischer Fachhandel mit fundierter prozesstechnischer Beratung gegründet. Eine wichtige Rolle spielten von Anfang an der Service und das Thema Brennschneiden.



Im Laufe der Jahre hat sich das Gesicht der ERL GmbH jedoch geändert, weil zum einen neue Produkte aufgenommen wurden, und zum anderen ganze Bereiche in neue Firmen ausgegliedert wurden.

Wir von ERL Schweißen + Schneiden haben das Ziel, unsere Erfahrung und Kompetenz als Service zu Ihrer Unterstützung für die alltäglichen Schweißaufgaben zur Verfügung zu stellen.



Unser technisch qualifizierter Außendienst, Schweißfachmänner oder -ingenieure stehen gerne für die richtige Auswahl der benötigten Materialien zur Verfügung. Dabei spielt es keine Rolle, ob nun Schutzgläser für Schweißerschirme, Schleifmittel, Schweißzusatzwerkstoffe oder ein Schweißgerät benötigt werden. Wir liefern Ihnen gerne das passende Produkt für Ihren ganz speziellen Bedarf.

Absolut im Vordergrund stehen Sie, unsere Kunden. Die ERL

Kundenberater sind die ganze Woche bei Ihnen im Einsatz und falls erforderlich über Mobilfunk schnell erreichbar. Wenn Sie eine Frage oder ein Problem nicht sofort lösen können, helfen die ebenso qualifizierten Produktspezialisten des Technologie- und Servicezentrums sowie der Projektplanung am Firmensitz unseren Leuten weiter. Hier können spezielle Zusatzwerkstoffe ausgewählt, Gerätevorführungen organisiert oder ein Spezialist für Automations- oder Schneidaufgaben angefordert werden. Natürlich sind diese Fachleute aus den eigenen Reihen, im Verbund der erl gruppe. Zusätzlich finden permanent interne Schulungen und Erfahrungsaustausche statt, um das gesammelte Wissen weiterzugeben und allen Kunden zugänglich zu machen.

Unsere Firmenzentrale in Landau hat sich im Laufe der vergangenen 30 Jahre trotz Kontinuität bei den Produkten weiterentwickelt. Wir haben hier das qualifizierte Personal für die effektive Auftragsabwicklung, Warenbeschaffung und Lagerwirtschaft. Nach wie vor setzen wir auch auf einen eigenen Zustelldienst, der Ihre Bestellungen ausliefert – selbst wenn dies über Speditionen zum Teil günstiger wäre. Der Vorteil liegt darin, dass Sie bei dieser Art der Zustellung unserem Mitarbeiter defekte Geräte kostenfrei mitgeben können. Diese gelangen so am selben Tag in unser Servicezentrum und werden nach der Reparatur wieder zugestellt.



Vieles ändert sich im Lauf der Zeit, besonders im Lauf von 30 Jahren. Wir bei ERL Schweissen + Schneiden setzen aber so viel wie möglich auf Kontinuität und Konstanz. Genauso wie es uns freut, über zufriedene Kunden treue und langjährige Kunden zu gewinnen, ist für uns Lieferantentreue geradezu eine Verpflichtung. Das kommt wiederum Ihnen, unseren Kunden, zu Gute. Qualitäts-Stabelektroden wie die Limarosta von Lincoln Electric, Schweißdrähte der WDI, Elektrodenhalter oder Vorsatzschutzgläser von RIMAG, sowie Hochleistungs-Schweißbrenner von ABICOR BINZEL und DINSE bekommen Sie heute genauso zuverlässig wie die letzten 30 Jahre.

Oft sind es eben nur Kleinigkeiten, die den Unterschied zum Original ausmachen. In diesem Fall wissen Sie, wovon wir sprechen, wenn wir sagen „Leistung durch Qualität“! Um für Sie die besten Voraussetzungen zu einem perfekten Bauteil zu schaffen, gehen wir keine Kompromisse ein und setzen durchgängig und ohne Ausnahme auf Qualitätsware.

Natürlich gäbe es oft die Möglichkeit, Ihnen andere Produkte anzubieten, die etwas preisgünstiger sind. Sicher hat aber der eine oder andere schon mal durch ein Schweißerschutzglas gesehen, das eine verzerrte Wiedergabe des Lichtbogens entstehen lässt, Schweißdrähte getestet, die aufgrund des Abriebes den Verbrauch an Drahtseelen anheben oder mit Schweißbrennern gearbeitet, die unhandlich oder nicht standfest genug sind, um Ihren Anforderungen gerecht zu werden.

Ebenso wichtig wie die Zusatzwerkstoffe und das Zubehör sind natürlich die Schweißgeräte selbst. Nachdem wir 12 Jahre Fronius Schweißgeräte (anfangs als MIG-O-MAT) vertrieben haben, gab es Gründe für einen Wechsel. Keinesfalls haben wir uns damals diese Entscheidung leicht gemacht. Knapp 9 Jahre hatten wir dann

die Werksvertretung von EWM übernommen, einem renommierten und engagierten Hersteller von Schweißgeräten. Wir durften unsere Erfahrung am Markt in die Entwicklung neuer Geräte mit einbringen und Sonderanlagen für unsere Kunden zusammen mit dem Hersteller entwickeln. Vielen Kunden konnten wir in dieser Zeit der Zusammenarbeit mit EWM innovative Lösungen bieten. Dies kann kein Hersteller alleine bieten, da wir durch die langjährige Zusammenarbeit mit unseren Kunden ein Höchstmaß an Vertrauen geschaffen haben. Dies erlaubt tiefe Einblicke in das Unternehmen und seine Fertigung. Nachdem von Seiten des Herstellers aber immer mehr Händler in unserem Gebiet installiert wurden und eine fokussierte Zusammenarbeit nicht mehr möglich war, entschieden wir uns erstmalig zweigleisig im Bereich Schweißgeräte zu arbeiten: Wir nahmen Fronius wieder in unser Portfolio auf! In den folgenden Jahren konnten wir aus maschinen- und prozesstechnischer Sicht aus dem Vollen schöpfen und für die Anwendungen unserer Kunden die ideale Lösung empfehlen. Durch einen radikalen Wandel in der Vertriebspolitik von EWM - weg vom Händler - mussten wir allerdings Mitte 2018 den Vertrieb von EWM Geräten einstellen.

In den Jahren, in denen wir nicht auf Fronius fokussiert waren, trat dort eine andere Sparte stärker in den Vordergrund, Photovoltaik. Nachdem sich der große Run auf Wechselrichter etwas beruhigte, wurde wieder mehr Entwicklungstätigkeit auf Schweißtechnik gelegt. Wir kamen gerade rechtzeitig zum Start von TransSteel und TPSi zurück in die Familie der Fronius Händler! Die Neuentwicklungen bei Fronius in Geräte- und Prozesstechnik ermöglichen uns heutzutage Standard- und Sonderwerkstoffe in einer nie gekannten Qualität zu verschweißen. Nacharbeit entfällt bei den richtigen Prozessparametern nahezu und AISi5 lässt sich selbst bei 1,0 mm mit einem langen Schlauchpaket sicher verschweißen. Natürlich geben wir auch Fronius unsere Ideen zur Verbesserung der Maschinen, die wir bei Ihnen - unseren

Kunden - sammeln, weiter. Mit Ihren Vorstellungen, Wünschen und Forderungen wird die nächste Geräte- oder Steuerungsgeneration konzipiert, entwickelt, getestet und schließlich in Serie gebaut. Mit dem modernen Display, das Touch-Steuerung und Klartextanzeigen bietet, kann noch Vieles ermöglicht werden. Die Maschinen werden neben ihrem Dienst als Stromquelle weiterführende Aufgaben bekommen. So wird vielleicht die Führung des Schweißers mit einer digitalen WPQR durch die Maschine übernommen, überprüft und ausgewertet. Vielleicht kommuniziert auch bald das Gerät mit der Schweißermaske und ermöglicht so eine Übermittlung der aktuellen Schweißparameter oder warnt vor Drahtende auf der Spule bzw. dem Fass. Mit Sicherheit wird in den nächsten Jahren die Vernetzung von Stromquellen mit übergeordneten Systemen immer stärker werden.

Somit sind wir wieder unserem Grundsatz nach Kontinuität gerecht geworden. Wir sind uns sehr sicher, mit Fronius einen zuverlässigen und treuen Partner an unserer Seite zu wissen, um Ihre Schweißaufgabe lösen zu können!

Neben den Anlagen zum manuellen Schweißen hat sich das mechanisierte und automatisierte Schweißen wieder zu einer festen Größe bei der ERL GmbH entwickelt. Neben den modularen und zueinander nahezu schnittstellenfreien Komponenten von Panasonic, wie Roboter, integrierte Stromquelle (450 A bei 100% ED), Schweißbrenner, Sonderprozesse wie SuperAWP (energiereduzierter Kurzlichtbogen mit reversierender Drahtelektrode), Positionierer und Sicherheitstechnik können wir auch Brenner von Abicor Binzel oder Dinse sowie Stromquellen von Fronius, mit deren Prozessvarianten wie PMC oder CMT, zu einer individuell auf Ihre Bedürfnisse abgestimmten Roboteranlage vereinen.



Dabei starten wir nicht mit einem Anlagenkatalog sondern beim Schweißprozess. Der Erfolg einer automatisierten Anlage hängt wesentlich vom richtigen Schweißprozess ab. Die Grundvoraussetzung zur schweißtechnischen Untersuchung von Musterbauteilen wurde mit dem Panasonic Demo-Roboter im Technologiezentrum geschaffen. Vorab wird eine

Offline-Untersuchung sowie Programmierung durchgeführt um Machbarkeit und Zugänglichkeit zu prüfen. Mittels LAN Verbindung wird das Programm an den Roboter geschickt und nach Kontrolle am Realbauteil die Schweißoptimierung gestartet. Im Anschluss kümmern wir uns um die Peripherie und Ausstattung der Roboteranlage ganz in Abstimmung mit dem Kunden. Eine eigens erstellte Broschüre zu den ERL Schweißroboteranlagen unterstützt dabei erläuternd.

Für Anwendungen, die auch mit Mechanisierungen zu realisieren sind, gehen wir denselben Weg wie bei den Robotern. Auf Längs- und Rundschweißanlagen erstellen wir Schweißproben im Technologiezentrum. Gern gestalten wir einfache und leicht beherrschbare Mechanisierungslösungen, um unsere Kunden schnell und unkompliziert an das mechanisierte Schweißen heranzuführen. Je nach Bauteilgröße und Schweißaufgabe werden aber auch hochkomplexe Anlagen mit Fahrwerk, motorischen Höhen- und Querauslegern sowie motorische Pendler und Schweißnahtverfolgung angeboten. Aber nicht nur Lichtbogenschweißen ist ein Thema für uns.

Auch Widerstandsschweißen mit der innovativen Technik von Elmatech und Dalex beschäftigt uns sehr. Neben den stationären Anlagen werden auch fahrbare Anlagen mit automatischer Blechdickenerkennung, Kraft und Stromsteuerung angeboten. Der Bediener muss keine Werte mehr einstellen. Bei wechselnden Materialdicken an einem Bauteil müssen also nicht mehr Parameter gewechselt werden, es kann ohne Unterbrechung durchgearbeitet werden.

Orbitaltrennen und -schweißen, Anfasen sowie Anplanen ist nach wie vor ein wichtiges Thema. Gerade im Behälter und Apparatebau ist die Orbitaltechnik ein wichtiges Instrument zum Schweißen von sicheren Verbindungen. Die innovative Technik von Orbitalum ist dabei ein Garant für Erfolg. Egal ob große, kleine, dünn- oder dickwandige, niedrig- oder hochlegierte Rohre geschnitten werden sollen. Dabei kommt es nicht darauf an, ob Sie Maschinen für den Werkstatt oder den Baustellen-Betrieb benötigen - wir haben sie alle!

Nicht vergessen werden darf das das Thema Bolzenschweißen. Gemeinsam mit unserem Partner HBS können wir auf Anfragen zum Thema Bolzenschweißen schnell und kompetent beraten. Die Systeme von HBS zeichnen sich durch Robustheit und Langlebigkeit aus. Eine Vielzahl von Möglichkeiten in Hinblick auf Geräte erlaubt es uns, maßgeschneiderte Lösungen anzubieten. Sei es, dass ein Kunde bis zu vier unterschiedliche Schweißpistolen mit einem Gerät ansteuern will, oder ein anderer Kunde ein mobiles Gerät mit Akku benötigt, um z.B. Bolzen in einem Waggon schießen zu können. Eine hohe Flexibilität bei Bolzenformen und -aufnahmen unterstützt uns zusätzlich die Herausforderungen unserer Kunden zu meistern.

Unser Produktsortiment kennen Sie seit Jahren, es umfasst:

- **Schweißzusatzwerkstoffe zum E-HAND, MIG/MAG, WIG und UP-Schweißen**
Die Hersteller hiervon sind: Lincoln Electric, WDI, Fliess, Böhler, und MIGAL.CO - allesamt Markennahmen mit Qualitätsprodukten mit denen wir – und vor allem Sie – seit Jahren zufrieden sind.
- **Schweißtechnisches Zubehör** wie Schweißkabel, Stecker und Kupplungen, Kabelschuhe, Elektrodenhalter, Drahtbürsten, Spezial-Sprays usw., also alles was nebenbei zum Schweißen benötigt wird.
- **Arbeitsschutz:** Hier finden Sie Schutzgläser, Schutzschirme, Brillen, Handschuhe, Schutzbekleidung sowie die automatischen Schutzschirme von 3M Speedglas und Optrel.
- **Schleifmittel:** Auch bei den Schleifmitteln arbeiten wir seit 1988 ausschließlich mit Markenprodukten – Klingspor und Eisenblätter.
- **Autogentechnik, Drucklufttechnik:** Druckminderer für alle Gase und Anschlüsse, Schweiß- und Schneidbrenner-Düsen, Ersatz- und Verschleißteile finden Sie in diesem Bereich
- **Schutzgasschweißbrenner:**
MIG/MAG Brenner von 150 bis 600 Ampere
WIG Brenner von 100 bis 450 Ampere
Automaten- und Roboterbrenner
Sämtliche Ersatz- und Verschleißteile von den führenden Herstellern ABICOR BINZEL – dem Erfinder der Binzel Zentralbuchse (wird manchmal fälschlicherweise auch als Euro-Zentralbuchse bezeichnet) - und DINSE

■ **Absaugtechnik:**

Mobile Geräte für Einzelplatzabsaugung

Stationäre Absaugarme mit Filteranlagen

Wir planen und montieren Ihre Absauganlage samt Rohrleitung und Wärmerückgewinnung. Unsere Partner in diesem Bereich sind Kemper, Plymovent und DT - Dodek Technik.

■ **Vorrichtungen für die Mechanisierung:**

Schweißdrehtische von 30 kg bis 5 Tonnen

Rollenbockdrehvorrichtungen von 750 kg bis 20 Tonnen

Schweißautomaten Rundnaht/Längsnaht, Klemmbank, Schweißmasten

Die Ablaufsteuerung bei einfachen Aufgaben kann über Schütz- und Zeitrelais erfolgen oder bei komplexeren Aufgaben über eine SPS-Steuerung mit den Nahtaufbau bei Mehrlagenschweißung - alles ist möglich. Unser Partner: Müller Opladen.

■ **Schweißgeräte zum Hand- oder Automatenbetrieb:**

E-Hand Invertergeräte:

Universalgeräte, Cel-taugliche Geräte auf Wunsch auch mit WIG- oder Akku-Funktionalität

Microplasma und Plasmaschweißgeräte

MIG/MAG-Geräte mit Invertertechnologie der nächsten Generation, modular oder kompakt aufgebaut, mit Standard- und/oder Impulslichtbogen ausgerüstet, Sonderprozesse wie LSC, PMC oder CMT Schritt für Schritt erweiterbar, Steuerungen verschiedenster Ausführung in Gerät und Koffer

WIG-Invertergeräte tragbar oder fahrbar, gas- oder wassergekühlt, Gleich- oder Wechselstrom, modular oder kompakt aufgebaut; ob mit Segment- LCD- oder Touch-Anzeige, Bluetooth gesteuerte Hand- und Fußfernregler
Schweißbrenner mit Multilock und Fernreglerfunktionalität



Bereits vom ersten Tag an wurde unser Liefersortiment in einem Verkaufskatalog abgebildet. Dieser Katalog ist sowohl für uns als auch für unsere Kunden eine praktische Arbeitsunterlage. Durch Schaffen einer eigenen Marketingstelle im Unternehmen wurde es möglich, den firmeneigenen Katalog deutlich schneller zu aktualisieren und mit neuen Produkten auszustatten. Somit kann bei Katalogbedarfen immer die aktuellste Version zur Verfügung gestellt werden.

Aktuell arbeiten wir an der Modernisierung unseres Online-Shops. Dabei achten wir auf responsives Webdesign, um den Shop auf das Endgerät angepasst darstellen zu können und den Einsatz moderner Zahlungsmittel wie z.B. PayPal. Wir arbeiten auch an einer Schnittstelle, mit der wir es unseren Kunden ermöglichen, sich über den Shop mit unserem ERP-System zu verbinden und individuell vereinbarte Preise sowie genaue Lagermengen abzufragen. Natürlich können Sie sich weiterhin rund um die Uhr über unsere Produkte samt aktuellen Listenpreisen informieren.

Auf unserer Website www.eryl-welding.de finden Sie neben dem Online-Shop auch viele nützliche Informationen und folgende Schweißnahtberechnungen:

- Querschnittsfläche und Nahtgewicht
- Schweißnahtkosten
- Streckenenergie
- Abkühlzeit
- Mindestvorwärmtemperatur
- Kohlenstoffäquivalent



Ich möchte mich sehr herzlich bei Ihnen, unseren Kunden, für die langjährige Treue zu unserem Haus bedanken. In den 30 Jahren der ERL GmbH Schweissen

+ Schneiden gab es immer wieder ein Auf und Nieder in der wirtschaftlichen Situation unseres Landes. Gemeinsam haben und werden wir diese bestehen. Ich freue mich schon heute darauf, Ihre Herausforderungen, zusammen mit den Mitarbeitern der erl gruppe und unserer Lieferanten, zu Ihrer Zufriedenheit zu lösen.

Martin Stefan Erl

ERL GMBH SCHWEISSEN + SCHNEIDEN NIEDERLASSUNG DRESDEN



Die Niederlassung der ERL GmbH hat ihren Ursprung in der Fusion eines kleinen Schweißfachhandels aus Sachsen mit der ERL GmbH im Jahre 2001. Durch diesen Zusammenschluss war es möglich, trotz massiven Wettbewerbsdrucks ein starker Partner für unsere Kunden in Industrie und im Handwerk in Sachsen und einem Teil von Brandenburg zu werden.

Im Jahr 2001 wurde der Sitz der ERL Niederlassung Dresden von der vorherigen Gesellschaft übernommen. Die Räumlichkeiten befanden sich im Erdgeschoss eines großen Büro- und Gewerbegebäudes in der Anton-Weck-Straße im Westen der Stadt Dresden.

Westen der Stadt Dresden.

Die Büroräume waren sehr geräumig und klimatisch aufgrund der dicken Außenwände sehr angenehm. Viele Einrichtungsgegenstände Büromöbel und Schränke waren wie das Objekt selbst angemietet. Das Kleinteillager und auch das Lager für die übrige Handelsware waren übersichtlich eingerichtet und genügten unseren damaligen Umsatzzahlen.



Ein sehr kleiner Bereich für die Werkstatt bot leider nicht die günstigsten Arbeitsbedingungen. Trotzdem entsprach die Ausrüstung den Anforderungen einer ordentlichen Werkstatt

und ermöglichte uns von Anfang an, unseren Serviceaufgaben nachzukommen.

Mit steigenden Kundenaufträgen und Umsatzzahlen, wurden zunehmend die Lagerkapazitäten überschritten. Das Nutzen von Europaletten stellte für unsere Transport- und Stapelmöglichkeiten ein großes Problem dar. Auch die verkehrsmäßige Anbindung zu den Autobahnen gestaltete sich durch unsere Stadtlage zunehmend schwieriger.

Im Jahre 2007 wurde in der Geschäftsleitung der Beschluss gefasst, in den Standort Dresden weiter zu investieren. Eine Verlagerung der Niederlassung in ein Gewerbegebiet am Rande der Stadt Dresden schien die bessere Lösung zu sein.

Unser neuer Standort ist ein kleines Gewerbegebiet im Norden Dresdens mit kurzer Anbindung zur Autobahn. Die auf einem Gelände von ca. 1800 m² stehende Industriehalle mit einem kleinen Bürogebäude bietet beste Bedingungen für unsere Niederlassung Dresden.



Mit einer Hallengrundfläche von 280 m² sind die Voraussetzungen für ein weiteres Wachstum geschaffen. Die Investitionen in Schwerlast- und Kleinteilregale, 2 Elektrostapler, Werkbänke, Schränke, Büroeinrichtung und Werkstattausrüstung lassen unsere Niederlassung freundlich und übersichtlich erscheinen und fördern deren Effektivität.

Das Grundstück besitzt eine gute Verkehrsanbindung, so dass

wir nun auch mit großen LKW's beliefert werden können. Mit der vorhandenen Technik können LKWs sicher und schnell be- und entladen, sowie die angelieferte Ware gut sortiert in den Regalen eingelagert werden.

Durch den übersichtlich gestalteten Lagerbereich für Schweißmaschinen ist uns eine gut vorbereitete Bereitstellung für die Auslieferung möglich. Der Werkstattbereich lädt zum Arbeiten ein und schafft optimale Arbeitsbedingungen zum Schweißen, Reparieren und Inbetriebnehmen von Schweißmaschinen. Ein freundliches, großes und funktionell eingerichtetes Büro sorgt auch für gute Arbeitsbedingungen für den Innendienst.



Unsere Niederlassung ist strukturell einfach aber wirkungsvoll aufgestellt. Sie unterteilt sich in den Außendienst, den Innendienst, einen Bereich für Service und das Lager. Für ein gutes wirtschaftliches Ergebnis ist die enge Zusammenarbeit aller Mitarbeiter aus jedem Bereich notwendig.

Ab dem 01.04.2008 haben wir die Arbeit am neuen Standort in Boxdorf aufgenommen. Mit diesem Standortwechsel sind die Voraussetzungen geschaffen, noch effektiver am Markt zu agieren und ein weiteres Wachstum zu realisieren.

Die Basis für den Erfolg bildet der Vertrieb und somit ein gut ausgebildeter Außendienst. Im Jahre 2001 haben wir begonnen mit einem Außendienstmitarbeiter zu verkaufen. Wir mussten aber sehr schnell feststellen, dass ein weiterer Mitarbeiter im Außendienst notwendig ist. Die Einstellung unseres Außendienstlers Herrn

Thomas Meyer im Jahr 2002 für das Gebiet um Chemnitz half uns den Wirkungskreis zu vergrößern. Bis Januar 2016 konnte dieses Gebiet zu einer tragenden Säule unseres Umsatzes ausgebaut werden. Leider müssen wir durch einen tragischen Unfall seit nunmehr 2 Jahren auf unseren Mitarbeiter Thomas Meyer verzichten. Wir werden ihn stets in guter Erinnerung behalten. Sein Kundenzuspruch gab uns und unseren neu eingestellten Herrn Sven Meyer die Kraft, seine Arbeit erfolgreich weiterzuführen.

Für die Realisierung der erhaltenen Aufträge ist es sehr wichtig, einen kompetenten und sehr engagierten Innendienstmitarbeiter zu haben. Unser Herr Wendler füllt diese Funktion mit all seinem Wissen und Können hervorragend aus. Das Erstellen von Angeboten, die Erfassung der Aufträge, die Bestellung bei unseren Lieferanten bis zur termingerechten Versendung der Waren gehört zu seinem sehr umfangreichen Aufgabengebiet. Auch Preisverhandlungen mit unseren Lieferanten und die ständige Kommunikation mit unseren Kunden und den Mitarbeitern im Stammhaus machen unseren Innendienst zum wichtigen Koordinator in der Niederlassung. Ab August diesen Jahres ist Herr Wendler Innendienstleiter der Niederlassung.

Für das schnelle Reagieren auf besonders eiliger Aufträge ist ein Warenlager unabdingbar. Zur Einlagerung von Kleinteilen für Schweißbrenner bis hin zu Zusatzwerkstoffen wie Schweißdraht und Elektroden steht eine Lagerfläche von ca. 120 m² zur Verfügung.



Das ordnungsgemäße Führen des Lagers, das Annehmen und Einlagern von Lieferungen, bis hin zum Verpacken und Versenden

von Waren an unsere Kunden wird seit Juli 2017 von unserem Lageristen Herrn Thomas Hätzold gemeistert.

Zu unserem Kerngeschäft gehört der Verkauf von Schweißmaschinen. Bis 2017 war unser Hauptlieferant EWM. Entscheidungen von EWM haben dazu geführt, dass wir ab 2018 unseren Partner Fronius als Hauptlieferant zurückgewonnen haben. Unsere Schweißanlagen sind sehr anspruchsvoll und nehmen einen hohen Stellenwert in der Produktion bei unseren Kunden ein. Unsere Kundschaft erwartet von uns eine einsatzbereite Maschinenteknik mit sehr hoher Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit. Um diesen Anforderungen nachzukommen, ist es sehr wichtig, dass ein guter Servicebereich vorhanden ist.



Herr Wulf, unser Servicetechniker, bearbeitet mit seinem Wissen und seiner Geschicklichkeit ein breites Spektrum in der Maschinen- und Anlagentechnik. Das Vorbereiten der Schweißmaschinen vor Auslieferung an den Kunden, sowie das Ausliefern selbst, das Reparieren von defekten Anlagen und dessen Zubehör gehört

zu seinem Aufgabengebiet. Auch das Aufstellen von Brennschneidmaschinen, die Wartung und im Störfall deren Reparatur wird von ihm erledigt. Die Montage von Schweißrauch-Absauganlagen, Schleifkabinen und Schallschutzwänden werden von ihm qualitätsgerecht und selbstständig ausgeführt.

Wie leicht zu erkennen ist, stellt die Niederlassung in Dresden eine selbstständige Einheit in der ERL GmbH dar. Ein erfolgreiches Bestehen am Markt ist aber nur durch die Zusammenarbeit mit unserer Zentrale in Landau möglich.

Geschäftsleitung und Buchhaltung, Hauptlager und Hauptservice- stützpunkt geben der Niederlassung in Dresden den Rückhalt und die notwendigen Kapazitäten, um unsere Kunden kompetent, schnell und umfangreich zu betreuen.

Die Niederlassung Dresden versteht sich nicht nur als Niederlassung des schweißtechnischen Fachhandels der ERL GmbH. Durch eigenes Know How in Dresden sind wir in der Lage, auch beratend für ein anderes Mitglied der erl gruppe – der ERL Automation – tätig zu sein. Mit den in der ERL Automation gefertigten Brennschneidanlagen ist es uns im Jahr 2018 gelungen, große Kunden wie LEAG und SOL von der neuen Qualität dieser Anlagen zu überzeugen. Eine Brennschneid- anlage produziert bereits und die zweite wird am Jahresende aufgestellt. Auch der Verkauf von Panasonic Schweißrobotersystemen 2017/18 an die Firma Trepte und Fiedler zählen zu den großen Erfolgen.



Die letzten 10 Jahre haben gezeigt, dass sich unsere kontinuierliche Arbeit am Markt auszahlt. Wir setzen auf Kompetenz und Qualität. Um noch stärker am Markt agieren zu können, werden wir in weiteres Personal investieren. Besonders der Bereich des Innendienstes und der Service müssen ausgebaut werden. Unser Ziel ist es, unsere Kunden gut zu betreuen und weitere zu gewinnen. Die Niederlassung der ERL GmbH in Dresden wird weiter am Erfolg der erl gruppe mitarbeiten. Ich bedanke mich bei unseren Kunden und bei den Mitarbeitern der Niederlassung in Dresden.

Jürgen Fritsche

ERL GMBH SCHWEISSEN + SCHNEIDEN NIEDERLASSUNG REGENSBURG



Die ERL Niederlassung Regensburg ist seit Mai 2016 Teil der erl gruppe. Sie wurde von einem ähnlich gelagerten Betrieb übernommen und in die ERL GmbH Schweißen + Schneiden eingegliedert. Damit hat die ERL GmbH ihr Vertriebsnetz in Niederbayern und der Oberpfalz stark ausgedehnt.

Das Firmengelände befindet sich vor den Toren Regensburgs im Gewerbe- und Industriegebiet Mitte in Neutraubling. Dadurch eröffnete sich ein schneller Zugang zum Verbraucher im Großraum Regensburg und der Oberpfalz. Durch die zentrale Lage und die gute Verkehrsanbindung durch die Autobahn 3 und Bundesstraße 8 sind wir für unsere Kunden in der Umgebung und sie für uns schnell und einfach erreichbar.

Wir haben den Standort zum 01.05.16 mit nahezu der gesamten Einrichtung und den Mitarbeitern übernommen und damit einen nahtlosen Übergang geschaffen. Natürlich haben in den ersten Wochen kleinere Umstrukturierungen stattgefunden, um den Standort an die Infrastruktur der ERL GmbH anzubinden und an interne Prozesse anzupassen. Wichtig war uns dabei jedoch, dass der Standort wie gewohnt für die Kunden vor Ort erreichbar ist.

Auf einer Fläche von 500 m² steht uns in Neutraubling ein Gebäude mit großzügiger Lagerfläche, zwei modern eingerichteten Büros, ein

Maschinenpark und Servicebereich sowie Außenstellfläche und Kundenparkplätze zur Verfügung. Im stets mit modernen Anlagen ausgestatteten Maschinenpark können sich Kunden direkt einen Eindruck von unseren angebotenen Geräten verschaffen. An einem Schweißarbeitsplatz können auch Vorführungen stattfinden und die Anlagen probegeschweißt werden.



Das Lager ist mit Palettenregalen für Zusatzwerkstoffe ausgestattet. Zudem bietet eine Vielzahl von Regalen für Kleinteile Platz für ein breitgefächertes Lieferprogramm. Da das Produktspektrum von ERL und dem vorherigen Händler sehr ähnlich waren, entstanden durch die Übernahme für die Kunden keine großen Veränderungen. Natürlich haben bei einigen Produkten Angleichungen stattgefunden. Neu für die Regensburger Niederlassung war beispielsweise der verstärkte Vertrieb von Schleifmitteln und Mechanisierungslösungen.

Die Niederlassung in Regensburg verfügt auch über einen Servicestützpunkt. Dieser wird in erster Linie für den Auf- und Umbau von Maschinen genutzt, bietet aber dennoch ausreichend Platz um künftig die Serviceaktivitäten am Standort ausweiten zu können.

Für die Administration am Standort sind zwei Mitarbeiter im Innendienst tätig. Die Niederlassung Regensburg agiert dabei komplett selbstständig von der Bestellung der Waren über die Lagerverwaltung und Auftragsabwicklung bis hin zur Abrechnung. Aufgrund der örtlichen Nähe zu Landau und dem daraus

entstehenden Synergieeffekt stets in enger Zusammenarbeit mit dem Stammsitz in Landau. Die Auslieferung der Waren erfolgt je nach Bedarf über Versanddienstleister, den Außendienst oder den firmeneigenen Zustelldienst.



Die Niederlassung Regensburg besteht mittlerweile seit mehr als zwei Jahren. Sie ist eine wichtige Anlaufstelle für Kunden aus der Umgebung, vor allem für Ersatz- und Verschleißteile, aber auch wenn es um persönliche Beratung und spezielle Anforderungen geht. Zudem ist sie für Auslieferungen und Vorführungen im Raum

Regensburg und der Oberpfalz ein wichtiger Stützpunkt, um schnell auf Kundenwünsche reagieren zu können.

Oliver Kreutner

MIGAL.CO GmbH

Per 1.1.2017 wurde die MIG WELD GmbH International in MIGAL.CO GmbH umbenannt. Doch warum

MIGAL.CO

WIR SIND AUF DRAHT!

haben wir für mehr als 15 Jahre die Marke MIG WELD etabliert um dann wieder bei Null anzufangen und eine völlig neue Marke aufzubauen?

In den Anfangsjahren (seit 1999) der Zusammenarbeit von MIG WELD in Frankreich und Deutschland hatten wir spürbaren Anteil an der Produktverbesserung von MIG WELD Drähten und Stäben. Dadurch ist es uns gelungen MIG WELD zu einer bekannten Marke mit guter Qualität zu etablieren. Wir haben in weiterer Folge unser Angebot erweitert und Produkte für die Drahtförderung (Rolliner) mit integriert. Aber wir haben uns auch im deutschen Verband für Schweißtechnik (DVS), im internationalen Schweißinstitut (IIW) und im Normenausschuss (NAS) engagiert und viele ehrenamtliche Tätigkeiten übernommen, um das Schweißen von Aluminium zu fördern.

Aus diesen vielen neuen Aktivitäten haben wir Ideen für Produkterweiterungen und Verbesserungen abgeleitet und diese immer wieder mit den Eigentümern der Fertigung in Dijon diskutiert, sind aber immer weniger auf offene Ohren gestoßen. Auf Grund der Erfolgsgeschichte von uns in den vergangenen



17 Jahren sind die Besitzer des Herstellers MIG WELD in Frankreich zu dem Entschluss gekommen, dass die Marke MIG WELD nun bekannt genug ist um neue Wege zu gehen.

Dies war für uns eine Herausforderung, die wir angenommen haben! Wir wollten Produkte, mit denen wir noch besser auf Kundenforderungen, Probleme und Wünsche eingehen können. Wir wussten um mangelnde Flexibilität der meisten etablierten Hersteller für Aluminium Zusatzwerkstoffe. Also, wie kann man am besten Produktveränderungen und Verbesserungen durchsetzen? – indem man Sie selber produziert!



Wir haben Mitte 2016 diese Entscheidung getroffen, im Herbst mit dem Hallenbau begonnen und im Frühjahr die ersten Maschinen installiert. Mittlerweile stellen wir nicht nur perfekten Schweißdraht her, der bereits TÜV, DB, DNV GL, LR, BV und ABS Zulassungen besitzt, sondern wir konnten alle unsere Vorstellungen der Vergangenheit realisieren:

- Ein modernes Labor, das bis zur digitalen Röntgenanlage und Funkenemissionsspektrographie alles enthält, was uns Eingangs-, Zwischen- und Endkontrolle und die Verbesserung des Produkts optimal ermöglicht.
- Eine Roboterschweißanlage, die es uns ermöglicht Schweißergebnisse, die unter stets gleichen Bedingungen entstanden sind, herzustellen und zu vergleichen.
- Modernste Schälmaschinen, die mit unserem Wissen deutlich vom Standard abweichen und hervorragende Oberflächen produzieren.
- Modernste Geradeaus-Ziehmaschinen, die zwar deutlich mehr Platz benötigen als herkömmliche Anlagen, aber durch Schlupffreiheit deutlich bessere Ergebnisse erzielen.
- Permanente Produktkontrolle und Prozessüberwachung durch zusätzliche Laservermessung während der Produktion, um Probleme sofort zu realisieren.
- Motivierte Mitarbeiter, die den besten Alu-Schweißdraht der Welt herstellen möchten.

Da Untersuchungen des Institutes für Schweißtechnik und Fügetechnik (ISF) gezeigt haben, dass alle bisherigen Verpackungen von Aluminiumdrähten undicht sind, werden alle von uns gelieferten Spulen in Aluminium-Verbundfolie und Vakuum verpackt!

Zwischenzeitlich haben wir mehr als 500 Tonnen Aluminiumschweißdraht produziert und erfüllen auch höchste Ansprüche bezüglich Röntgensicherheit, Förderbarkeit und Reproduzierbarkeit. In der kurzen Zeit unserer Selbstständigkeit haben wir aber

auch schon Entwicklungen geschafft, welche vorher in mehreren Jahren nicht möglich waren. So ist es uns gelungen Produkte mit deutlich verbesserter Lichtbogenstabilität zu entwickeln, welche speziell in der Automobilindustrie sehr gefragt sind und auch in der additiven Fertigung (WAAM) deutliche Vorteile zeigen.



Gerade bei dieser sehr aktuellen Thematik des 3D-Drucks sind wir in mehreren Forschungsprojekten tätig um mit Zusätzen von Feinkornbildnern (TiB, NbB) die Herstellung und Anwendung neuer Aluminiumlegierungen zu ermöglichen.

Der Einsatz des Werkstoffs Aluminium wird in den nächsten Jahrzehnten weiter zunehmen und wir sind uns sicher, mit den getätigten Investitionen die Grundlage für eine erfolgreiche Zukunft gelegt zu haben.

Robert Lahnsteiner

ERL AUTOMATION GMBH

ROBOTERSYSTEME (2006-2008)

Geschichte

Unsere Mutterfirma, deren 30-jähriges Bestehen wir hier feiern, hat uns vor ca. 14-15 Jahren aus der Taufe gehoben.



Damals konnten wir erstmals Automatisierungsprojekte an unsere Kunden vermitteln.

Wir erfuhren sehr positive Resonanz von Kundenseite, immer umfangreichere Aufgaben wurden an uns herangetragen. Dies führte schließlich dazu, dass wir eine eigene Firma gründeten, die sich ausschließlich mit der Automatisierung von Arbeitsabläufen rund um's Schweißen und Schneiden kümmert.



Vor fast 13 Jahren haben wir das Gebäude in der Siemensstraße erworben, um unseren Aktivitäten ein Zuhause zu geben.

Anspruch

Unser Anspruch war, Systemanbieter für Schweiß- und Schneidapplikationen zu sein. Dies umfasst sowohl Roboteranlagen als auch Linearsysteme zur fertigungsgerechten Produktion.

Um dieser Aufgabe auch voll gerecht zu werden, widmen wir uns dem Thema von Grund auf. Das heißt für uns: nicht nur Anlagen bauen, sondern verstehen, warum sie so und nicht anders aussehen müssen. Dazu ist schweißtechnisches Verständnis nötig sowie die



Bereitschaft, sich mit Versuchen und Analysen, Werkstoffkunde und Vorrichtungstechnik und vielem mehr auseinander zu setzen. Auch die Produktionsbedingungen und -anforderung unserer Kunden sehen wir uns sehr genau an, um mit der von uns ausgearbeiteten Lösung auch wirklich die Bedürfnisse befriedigen zu können. Damit ermöglichen wir unseren Kunden, bereits vor der Auftragsvergabe genau zu wissen, mit welchen Produktionsbedingungen in Zukunft gerechnet werden kann.

Umsetzung

Die Realisierung der angepeilten Ziele erforderte auch einiges von uns. Wir haben kontinuierlich unsere Mannschaft vergrößert. Dabei werden alle notwendigen Kompetenzgebiete wie Schweißtechnik, Schneidtechnik, Roboterprogrammierung, Service, Elektroplanung, SPS Programmierung, mechanische Konstruktion, Montage elektrisch und mechanisch, Konzepterstellung, Verkauf komplett von jeweils mehreren Mitarbeitern abgedeckt. An dieser Stelle sprechen wir unseren Mitarbeitern ein Lob aus für Ihren unermüdlichen Einsatz zu allen Zeiten und an allen notwendigen Orten.



Mit dieser Mannschaft in unserer Struktur konnten seit Firmengründung über 20 Anlagen aus unserem Haus in die raue Produktionswirklichkeit entlassen werden.

Projekte

Vieles wurde bereits erreicht und umgesetzt. Dies spiegelt sich auch in den von uns gelieferten Anlagen wieder. In all den verwirklichten Lösungen gleicht keine der anderen, also zumindest nicht komplett.

So konnten wir Anlagen platzieren in verschiedenen Bereichen der fertigen Industrie, wie zum Beispiel der Landwirtschaftstechnik, selbstverständlich in der Automobilindustrie und deren Zulieferern, aber auch im leichteren und schweren Maschinenbau.



Natürlich gibt es dabei auch für uns das eine oder andere Projekt, das sich etwas von anderen abhebt, von einigen markanten Projekten haben wir kleine Filme produziert, die wir Ihnen gerne zeigen unter www.erl-cutting.com.

Vision

Schon heute sind wir in der Lage, unseren Kunden innovative Lösungen zu bieten. Die Entwicklungsarbeit dazu kommt von Erl und seinen Mitarbeitern. Dieses spannende Betätigungsfeld, nämlich Lösungen für Kundenprobleme zu entwerfen, die von den „großen“ der Automatisierung nicht gemacht werden kann, ergibt ein wunderbar abwechslungsreiches Arbeitsumfeld.

Auch in Zukunft soll dies unser Hauptantrieb sein, weitere interessante neue Mitarbeiter und das bestehende Team freuen sich auf Ihre Herausforderungen.

ERL AUTOMATION GMBH

SCHNEIDSYSTEME UND MECHANISIERUNG (2006-2008)

Die ERL Automation, Fachbereich Schneidanlagen und schweiß-technische Mechanisierung ist seit ca. 12 Jahren eine eigenständige Abteilung. Vormalig in der ERL GmbH arbeitend, werden diese Fachgebiete jedoch seit Jahren von der ERL GmbH bearbeitet, in denen wir uns langjährige Erfahrungen angeeignet haben.

Von Anfang an hat Martin Erl Kunden auf diesen Fachgebieten beraten und Anlagen geliefert und teilweise selbst noch montiert. Mit den Jahren und dem Wachstum der ERL GmbH sind auch die Aufgaben im Bereich Schweiß- und Schneidautomatisierung immer umfangreicher geworden, so dass im Jahr 2001 eigenes Personal für diese Tätigkeit eingestellt wurde.

Als im Jahr 2006 die ERL Automation GmbH gegründet wurde, sind diese Aufgabengebiete in die neue Firma, mit ihrer eigenen Ausrichtung auf Schweiß- und Schneidautomation übergegangen. Unser Tätigkeitsfeld ist vielfältig. Wir beraten Kunden, mit welcher Technik die gewünschten Produktionsaufgaben im Bereich Schweißen und Schneiden am Besten gelöst werden können. Aber auch die Absaugtechnik für Schweiß- und Schneidrauche gehört zu unseren Fachgebieten. Unser Spektrum reicht von Einzel-Punktabsaugungen bis zu Industriehallenabsaugungen.

Als Spezialisten für die **Schneidprozesse** Autogen- und Plasma-Schneiden planen wir Anlagen und Konzepte. Ob kleine Autogenschneidanlagen oder Schneidkomplexe mit mehreren Portalen, Tischen und Prozessen mit automatisierter Peripherie, wir finden für jede Aufgabe die optimale Lösung.

Unser Personal ist befähigt, selbstständig die Montage dieser Anlagen auszuführen sowie im Anschluss den Service zu übernehmen. Auf Wunsch optimieren wir Prozesse produktionsbegleitend, um für den Kunden bestmögliche Ergebnisse zu erzielen. Weiterführend werden Schulungen des Bedienpersonals von uns durchgeführt, sowohl in der Bedienung den Anlagen als auch in Sicherheitsfragen. Projektabschließend wird von uns eine Konformitätserklärung ausgestellt. Als Werksvertretung der Firma ESAB CUTTING SYSTEMS GmbH setzen wir auf modernste Technik Made in Germany.

Beispiele:



Die Firma Brennschneiden Schwaben ist eine kleine Zwei-Mann-Firma, die Lohnschneideaufgaben im Bereich Autogenschneiden übernimmt. Dort haben wir eine Autogenmaschine mit 2 Brennern installiert.

Dieser Firma war der Service besonders wichtig, speziell die produktionsbegleitende Schulung.

Die Firma TransTec Maschinenbau aus Vetschau ist mit einer komplexen Aufgabenstellung an uns herangetreten. Es sollte auf zwei verschiedenen Schneidbereichen, die jedoch für beide Maschinen gelten, gleichzeitig Autogen- und Plasma geschnitten werden und alles von einem Bediener gesteuert. Wir haben dort einen Schneidkomplex mit 2 Portalen, eines mit 2 Plasmaschneidbrennern und eines mit 4 Autogenschneidbrennern, auf einer gemeinsamen 26 m langen Laufbahn und zwei 2 x 8 m Schneidtischen installiert. Die Steuerungen beider Maschinen sind jeweils zur Anlagenmitte ausgerichtet, so dass alles von einem Bediener mit kurzen Laufwegen erreicht werden kann.



Im Bereich **Schweißautomatisierung** konzipieren wir Maschinen für das automatisierte Längs- oder Rundnahtschweißen für die Verfahren WIG-, MIG/MAG-, UP- und Plasma-Schweißen. Aber auch Sonderautomaten mit maßgeschneidertem Aufgabenspektrum werden von uns konzipiert. Die exzellente Fachkenntnis unserer Mitarbeiter befähigt uns unsere Kunden zu beraten, um eine optimale Lösung für jede Schweißaufgabe zu finden.

Beispiele:

Die Firma TRUMA Gerätetechnik aus Hohenbrunn hat folgende Aufgabe an uns herangetragen: Es sollte ein Automat entwickelt werden, mit dem gleichzeitig an einem Behälter aus 0,8 mm CrNi zwei Rohre eingeschweißt werden, zwei M4 Gewindebolzen und vier M3 Gewindebolzen aufgeschweißt werden. Diese drei Aufgaben sollte ein Automat übernehmen und von einem Bediener mit geringer Qualifikation bedient werden. Als Taktzeit haben wir die Vorgabe erhalten, 400 Behälter pro Tag zu fertigen.



Installiert haben wir einen Automaten mit 4 Stationen. In drei Arbeitsstationen werden gleichzeitig die beiden Röhren, die beiden M4 Gewindebolzen und die 4 M3 Gewindebolzen eingeschweißt. Parallel werden in der Einlegstation die fertigen Behälter entnommen und ein ungeschweißter Behälter eingelegt. Mit einer Taktzeit von ca. 30 Sekunden haben wir die Vorgaben des Kunden erfüllt.

Für die Firma Linde Werk Schalchen haben wir in Zusammenarbeit mit EWM eine 1000 A Schweißstromquelle entwickelt, um bis zu 4 mm dicke Aluminiumdrähte MIG zu verschweißen. Dazu wurde die neue Schweißtechnik an einem vorhandenen Rundnahtautomaten integriert und ein Fernregler entwickelt, der die Bedienung des vorhandenen Automaten sowie der neuen Schweißstromquelle zulässt.



In der Schweiß- und Schneidtechnik ist die Absaugtechnik besonders wichtig. Deshalb beschäftigten wir uns von Anfang an mit dieser Thematik. Wir haben zahlreiche Absauglösungen realisiert, meist auf den Kundenwunsch zugeschnittene Einzellösungen. Dabei setzen wir bei Einzelplatzabsaugungen auf die bewährte Technik der Firma PLYMOVENT und maßgeschneiderten Absauglösungen auf die Technik der Firma Dodek Technik. Je nach Anforderung werden von uns Filteranlagen für Grob- oder Feinstäube mit und ohne Vorabscheider installiert. Besonders energiesparend ist dabei der Einsatz eines Wärmetauschers.

Beispiele:

Bei der Firma Bauer Maschinen GmbH haben wir eine geschlossene Schallschutzkabine für Schleif- und Schweißarbeiten installiert.



Die Kabine ist für 2 Arbeitsplätze ausgelegt und hat zwei Rückwandabsaugwände für Schleifarbeiten und zwei Deckenabsaugeinrichtungen für Schweißarbeiten an jedem Arbeitsplatz.

Bei der Firma Vermet GmbH haben wir sehr hohe Schallschutzanforderungen erfüllt. Durch extra Schalldämmung der ex-geschützten 16 Patronen Filteranlage und den Einsatz eines besonders wirksamen Kulissenschalldämpfers nach dem Ventilator haben wir die Forderung von 63 dB(A) an der Grundstücksgrenze erfüllen können.



Unsere Mitarbeiter arbeiten sehr eng mit den Herstellern der Komponenten zusammen. Dadurch sind wir in der Lage aus verschiedenen Komponenten eine komplexe Anlage zu konzipieren, zu montieren, zu schulen und zu warten. Wir sind ständig „up to date“ und geben die Anregungen und Forderungen unserer Kunden direkt an den entsprechenden Bereich der Hersteller weiter. Dadurch sind auch wir in die Produktentwicklungen bei ESAB Cutting Systems, Kjellberg oder Dodek Technik mit eingebunden - und das kommt wiederum Ihnen, also unseren Kunden zu Gute!

Wir werden uns auch in Zukunft anstrengen, Ihren Forderungen gerecht zu werden, und Sie über die aktuellen Entwicklungen im Bereich der Schneidetechnik und Mechanisierung zu informieren.

Andreas Bethge

ERL AUTOMATION GMBH

SCHNEIDSYSTEME (2008-2018)

Seit dem letzten Firmenjubiläum der ERL GmbH Schweißen + Schneiden im Jahre 2008 hat sich bei der ERL Automation GmbH sehr viel verändert und weiterentwickelt. Es wurde ein Schneidroboter BIBER ins Leben gerufen, der mittlerweile zur Marke geworden ist und Großaufträge verbucht, von denen man nicht zu träumen wagte. Aber nicht alles war positiv in den letzten 10 Jahren, so scheiterten gleich zwei Partnerschaften mit Lieferanten von Brennschneidanlagen und der Robotermarkt erlebte im Jahr 2009 einen historischen Einbruch. Diese Ereignisse führten zu Zeiten, in denen um das Fortbestehen des Unternehmens gekämpft werden musste. Zurück zum Erfolg haben uns neben den richtigen Entscheidungen beim Produktportfolio und der eigenen Portalschneidanlage erlcut unsere Mitarbeiter und der starke erl gruppe Zusammenhalt verholfen.

Als Einstieg passt wohl das Zitat von Berthold Brecht wie die Faust aufs Auge zu den vergangen 10 Jahren der ERL Automation: „Wer kämpft kann verlieren. Wer nicht kämpft hat schon verloren.“

Vorweg kann Ich mit Stolz behaupten, dass wir Mitarbeiter sowie ein Management haben, die immer wieder für den Erfolg kämpfen – herzlichen Dank dafür!

Die ERL Automation GmbH ist eines der innovativsten und leistungsfähigsten Unternehmen in den Bereichen Automatisierung von Schweiß- und Schneidprozessen mittels Robotersystem, CNC-Schneidanlagen sowie Software- und Umwelttechnik. Unsere Kunden schätzen uns als weltweit tätigen Systemlieferanten wobei unser Leistungsspektrum von der Planungsunterstützung bis

hin zur Realisierung schlüsselfertiger Turn-Key Projekte reicht. Seit 2006 werden hier in der eigenen Fertigung Schweiß- und Schneidprozesse optimiert und dann automatisiert.

BIBER

Mit der Entwicklung des Schneidroboters BIBER inkl. eigener Programmiersoftware hat sich die ERL Automation GmbH für einen Nischenmarkt entschieden. In diesen Spezialgebieten wachsen die Anforderungen der Kunden bzgl. Genauigkeit von Schweißnahtvorbereitungen



Technische Daten BIBER

stetig und zugleich sollen diese wirtschaftlich gefertigt werden. Mit herkömmlichen Methoden wie Schleifen, Knabbern oder Fasenaggregat können die gewünschten Genauigkeiten nicht erzielt werden, mit Fräsen ist die Fertigung von Fasen wiederum sehr teuer. Mit dem Hightech-Schneidroboter BIBER hingegen ist eine wirtschaftliche und präzise Schweißnahtvorbereitung mit den Prozessen Plasma und Autogen an fast jeder zweidimensionalen Geometrie möglich. Der Roboter BIBER ist nicht nur ein Produkt von der Firma ERL Automation GmbH sondern mittlerweile zur Marke in Fachkreisen geworden. Aktuell ist er die Number One, wenn es sich um Schneidroboteranlagen zur automatischen Schweißnahtvorbereitung handelt - und diese Entwicklung erfolgte innerhalb von nur 8 Jahren. Denn im Jahre 2010 konnten wir durch zwei Großaufträge aus dem Hause Schäfer Menk s.r.o in Prag / Pilsen (2 x autoBIBER) sowie von der Lehnhoff Hartstahl GmbH

den Durchbruch für das System BIBER erlangen. Danach schrieb sich die Erfolgsgeschichte des BIBER nicht von alleine, aber der Einstieg war geschafft und im Jahre 2013 konnte zum ersten Mal ein komplett ausgereiftes System auf der Messe Schweißen & Schneiden in Essen vorgestellt werden.

Großaufträge

Der Auftrag von Schäfer Menk, einem Spezialisten für Schweißkonstruktionen, der monatlich mehr als 3.500 t Stahl verarbeitet, war bis dahin der größte Einzelauftrag in der gesamten Geschichte von ERL. Bezüglich des Auftragsvolumens von 1,1 Mio € sagte Martin Erl bei unserer Rückfahrt aus Tschechien am Telefon zu seiner Frau: „Gut, dass ich einen BMW 750i fahre, sonst könnten der Biermeier und ich solch große Aufträge gar nicht nach Hause bringen!“



Mitarbeiter von Schäfer Menk und ERL bei der Vorabnahme des autoBIBER

Bis jetzt war Schäfer Menk der zweitgrößte Einzelauftrag in der Geschichte von ERL, größer war nur das Projekt TEREX Zweibrücken im Jahre 2016 mit einem Auftragswert von 1,11 Mio €. Im früheren Demag Werk werden jetzt All-Terrain-Krane und Raupenkrane für den weltweiten Markt produziert. Der ERL Automation ist es bei TEREX gelungen, als Komplettanbieter aufzutreten und alles aus einer Hand zu liefern. Von der Programmiersoftware mit SAP Schnittstelle, zwei Portalschneidanlagen erlcut inkl. Peripherie bis hin zu einem profiBIBER stattete die ERL Automation GmbH die Firma Terex Cranes Germany GmbH mit einem komplett neuen



Schneidroboter profiBIBER

Zuschnitt aus. Mit 0,93 Mio € etwas kleiner, aber mit Sicherheit nicht weniger von Bedeutung für uns war der Auftrag aus dem Hause Goldhofer AG. 2014 wurde auch hier der komplette Zuschnitt mit Portalschneidanlagen und der Roboteranlagen BIBER von der ERL Automation GmbH neu geliefert. Durch den langjährigen Kontakt von Hr. Günter Burger war von Anfang an eine sehr gute, ja fast schon freundschaftliche, Partnerschaft mit größtem gegenseitigem Respekt zwischen Goldhofer und ERL geboren. Goldhofer ist der Qualitätsführer in den Bereichen Transport Technologie (Anhänger, Sattelanhänger und Schwerlastmodule) sowie Airport Technologie, wie Flugzeugschlepper mit / ohne Stange).

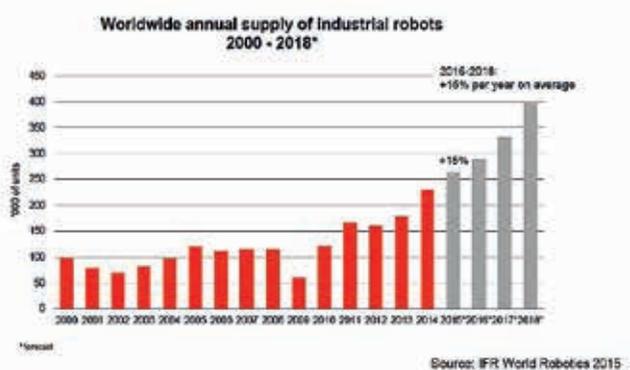
Besonders viel Mühe aber auch dementsprechende Freude hat uns der Einstieg bei dem Unternehmen LIEBHERR im Werk Ehingen gemacht. Hier werden Hightech Mobil- und Raupenkrane in Serie für den Weltmarkt gefertigt. Mit Recht ist Ehingen das Kompetenzzentrum für den Prozess Schneiden in der Firmengruppe LIEBHERR und somit ist der BIBER hier in der Championsleague der Schweißnahtvorbereitung mittels Robotersystem angekommen. Mit der langjährigen Erfahrung von ERL und dem LIEBHERR Werk Ehingen in Sachen Roboterschneiden wurden viele neue Features entwickelt und in der Produktion umgesetzt, ja fast schon perfektioniert. Dies führte letztendlich dazu, dass auch LIEBHERR-MCCtec Rostock (Hersteller von Schiffs-, Hafemobil- und Offshorekränen sowie Reachstacker) und die LIEBHERR-France SAS (Produzent von Raupenbaggern) jeweils in einen Schneidroboter profiBIBER investiert haben. Die beiden letzten LIEBHERR Projekte wurden durch professionelle Filme dokumentiert und können auf unserem YouTube Channel verfolgt werden.



Historischer Einbruch am Robotermarkt & gescheiterte Partnerschaften

Seit dem Jahre 2009 ist die Preispolitik der großen Roboterhersteller und Systemhäuser äußerst intensiv. In den Jahren 2007 / 2008 boomte es bei den Lieferanten für Schweißroboter genauso wie in der Weltwirtschaft.

Vereinbarte Liefertermine mussten eingehalten werden

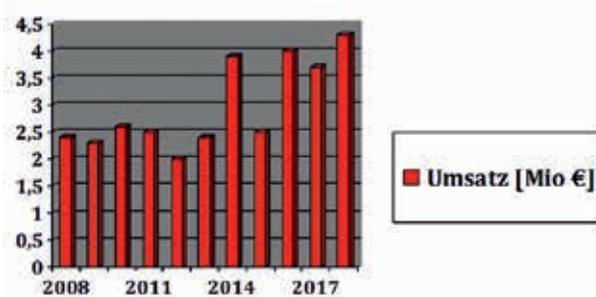


Absatz von Industrierobotern weltweit der letzten Jahre in Stück

und deshalb war es nur konsequent, Personal einzustellen. Im Folgejahr stürzte die gesamte Branche Industrieroboter in eine Krise und die Hersteller senkten die Preise deutlich um weiterhin eine Grundauslastung zu haben. Massive Überkapazitäten in den Jahren 2009 – 2010 bei allen Wettbewerbern führten zu Preiskämpfen, denen ein kleines Systemhaus wie die ERL Automation GmbH nicht gewachsen ist. Das Preisniveau wurde somit neu definiert und deshalb war es aus unternehmerischer Sicht der sinnvollste Weg, diesen schwierigen und keinesfalls für einen Sonderanlagenbauer lukrativen Markt zu verlassen und sich auf Nischen zu spezialisieren. Durch diese Maßnahme können dringend benötigte Ressourcen aus den Bereichen Personal (Vertrieb, Konstruktion, Projektierung, Prozesstechnik und Service), Produktion, Forschung & Entwicklung sowie investierte Finanzmittel für die Produktgruppen Schneidroboter, Portalschneidanlage und Handel & Service verwendet werden. So war die Neuausrichtung der ERL Automation gefunden, um schnell wieder auf Erfolgskurs zu kommen. Um das Produkt Schweißroboter in der erl gruppe

nicht ganz auszugliedern, wurde es als Handelsgut in der Muttergesellschaft ERL GmbH Schweissen + Schneiden bis heute weitergeführt. Die gewählte Strategie ist hier, Schweißroboter vom Hersteller Panasonic eingesetzt werden.

ERL und ESAB gehörte in Bayern von 2000 - 2012 zusammen wie Weißwürste und süßer Senf. Doch als Charter International plc, Eigentümerin der ESAB Gruppe, von der Colfax Corporation am Freitag den 13.01.2012 übernommen wurde, wurde die Partnerschaft zu ERL vom neuen Eigentümer sehr schnell in Frage gestellt. Die Zusammenarbeit scheiterte schließlich aufgrund mehrerer Faktoren. Die ERL Automation passt nicht mehr ins



Umsatz ERL AUTOMATION GmbH der letzten 10 Jahre (2018 ist eine Prognose)

Vertriebskonzept von ESAB. Der neue amerikanische Eigentümer wollte einen globalen Standard einführen und war somit gegenüber Sonderlösungen für Kunden sehr verschlossen. Die ERL Automation GmbH konnte somit im Jahr 2012 fast keine Aufträge

bei Brennschneidanlagen generieren, denn meist legten wir die Angebote deutlich zu spät oder konnten auf die Anforderungen der „anspruchsvollen“ Kundschaft aus Deutschland nicht eingehen. Dies spiegelte sich auch in den Umsatzzahlen von ERL, 2012 war das schlechteste Wirtschaftsjahr in den letzten 10 Jahren.

Getreu dem eingangs beschriebenen Zitat wollten wir das Produkt Portalschneidanlage aber nicht aufgeben und kämpften darum, bis wir schließlich den Newcomer KOIKE Engineering Germany GmbH kennenlernten. Das Unternehmen Koike, einer der weltweit

größten Hersteller von Portalschneidanlagen, war bis dahin im deutschen Markt unbekannt, doch das sollte sich ändern. Die Verantwortlichen von Koike Deutschland waren alte Weggefährten von ESAB, unter anderem der ehemalige technische Leiter sowie der Entwicklungsleiter. So konnten wir sicher sein, dass die neu entwickelten Schneidanlagen auf einem technisch sehr hohen Niveau sind. Der Verkauf der Anlagen startete 2013 relativ erfolgreich und im Jahr 2014 konnten wir uns im deutschen Markt bereits etablieren. Mit 13 gelieferten Portalschneidanlagen in nur einem Jahr brachten wir die Produktion bei Koike Deutschland an Ihre Kapazitätsgrenze. Hier musste nun vom Mechaniker bis hin zum Entwicklungsleiter jeder in die Fertigung, um die Anlagen fristgerecht liefern zu können. Problematisch wurde dies, als die Muttergesellschaft Koike Japan darauf aufmerksam wurde. Denn wie sich im Nachhinein herausstellte, sollte KOIKE Engineering Germany GmbH, wie der Name ja schon sagt, die Entwicklungszentrale von Koike werden. Deshalb wurde der Standort Deutschland kurzerhand an die Europazentrale in den Niederlanden angegliedert, verantwortliche Mitarbeiter entlassen und die Partnerschaft mit ERL in Frage gestellt. Wie bereits zwei Jahre zuvor bei ESAB, versuchte man Ende 2014 die Firma ERL Automation GmbH als klassischen Händler darzustellen und entzog ihr somit jegliche Kompetenzen. Wie man in der Umsatzstatistik von den letzten 10 Jahren erkennen kann, war auch 2015 der Umsatz, aus Folge der zweiten gescheiterten Partnerschaft, rückgängig. Durch das aufgebaute Team und das angeeignete Wissen gebündelt mit langjähriger Erfahrung entschloss sich die Belegschaft der ERL Automation GmbH gemeinsam mit Hr. Martin Erl dazu, eine eigene Portalschneidanlage zu entwickeln und zu bauen – die erlcut.

erlcut

Nach dem Entschluss im November 2014, eigene Portalschneidanlagen zu bauen, wurde im Januar 2015 mit der Konstruktion begonnen. Ein großer Vorteil als Newcomer ist, dass auf keine bestehenden Bauteile bzgl. Lagerhaltung Rücksicht genommen werden muss. Alle Abteilungen vom Verkauf, Service, Prozesstechnik, Fertigung und natürlich die Geschäftsleitung konnten Einfluss auf die erlcut nehmen. Selbstverständlich haben auch unsere Kunden einen sehr großen Anteil an der erlcut, denn man muss nur hinhören und schon hat man neue Ideen für eine innovative Portalschneidanlage. Auch die große Unterstützung unserer ausgewählten Lieferanten ermöglichte es, Fertigungsvorteile in die Konstruktion einfließen zu lassen, um später Kosten zu sparen.

Mit der Vision „ERL = Schneidlösungen der Premiumklasse“ war schnell klar, wir bauen eine Hightech-Schneidanlage mit sämtlichen Raffinessen, die am Markt technisch verfügbar sind. Doch dies war einer Person noch nicht genug, Martin Erl war mit seiner 30-jährigen Erfahrung unser größter Entwickler und Kritiker zugleich. „Wir schaffen Deutschlands intelligenterere Schneidlösungen“ war unser Anspruch, dies galt für den BIBER, aber besonders auch für die erlcut.

Bereits am 30.07.2015 konnte die Premiere der Portalschneidanlage erlcut gefeiert werden. Zu diesem Anlass kamen mehrere hundert Gäste von Hamburg bis Wien zur ERL Automation GmbH nach Landau a. d. Isar. Das Publikum war sich einig, hier entsteht Großes, d.h. innovative und qualitative Hochleistungsschneidanlagen. Mit diesen Aussagen fiel allen Mitarbeitern bei ERL ein Stein vom Herzen, denn die anstrengenden Monate vorher hatten sich gelohnt. Hatte uns doch nicht zuletzt Hr. Josef Moll – Moll Automatisierungs

GmbH mit folgendem Satz richtig motiviert: „Ich kaufe euch den Erlkönig ab, aber da wir im ersten Jahr aufgrund der vielen Fehler eh nicht schneiden werden, möchte ich einen guten Preis!“



Er sollte nicht Recht behalten, denn die erste erlcut wurde im August 2015 innerhalb von nur 3 Wochen bei Moll montiert, in Betrieb genommen sowie geschult und läuft bis heute sehr stabil. Alois Bachner –

Premiere der erlcut (v.l.) Verkaufsleiter & Prokurist Sebastian Biermeier; Geschäftsführer Martin Erl; Geschäftsführer Martin Stefan Erl; Leiter Entwicklung & Konstruktion Michael Saxstetter.

Fertigungsleiter und Prokurist bei der Moll Automatisierungs GmbH meinte im Nachhinein: „ERL hat die Anlage bis ins kleinste Detail auf uns zugeschnitten und unsere hohen Anforderungen erfüllt!“

Seitdem wurden mehr als 20 erlcut Portalschneidanlagen für große und kleine Kunden gebaut. Ob mit zwei Plasmaeinheiten, mit mehreren Autogenbrennern, mit Nadelpräger, mit Schalldämmkabine oder mit modernen Kamerasystemen erfüllt die erlcut alle Kundenwünsche. Auch hierzu finden Sie interessante Filme auf unserem YouTube Chanel.



erlcut e5 im Einsatz

Am Schluss möchte ich mich im Namen der ERL Automation bei allen Kunden, Lieferanten und vor allem unseren Mitarbeitern für die letzten 10 Jahre recht herzlich bedanken. Besonderer Dank gilt

auch der erl gruppe und Herrn Martin Erl, denn von ihm kann man getrost behaupten, dass er ein Unternehmer ist.

Zitat Winston Churchill:

„Es gibt Leute, die halten Unternehmer für einen räudigen Wolf, den man totschiagen müsse, andere meinen, der Unternehmer sei eine Kuh, die man ununterbrochen melken kann. Nur ganz wenige sehen in ihm das Pferd, das den Karren zieht.“

Sebastian Biermeier

Outtakes der letzten zehn Jahre ERL Automation GmbH:



Für unsere Kunden machen wir schon mal ein Fass auf oder schmeißen uns für sie in Schale.



Manchmal steigt nicht nur bei der erlcut Rauch auf und wir haben eine Panne (Pannamera), dann vermieten wir den Wagen sofort oder nehmen die ERLline.

INNOVATION TECHNOLOGIEZENTRUM ANFORDERUNGEN DER ZEIT ERKENNEN UND DARAUFG REAGIEREN

Das eigene Technologiezentrum – von Anfang an die richtige Entscheidung!

Wie kann man Zeit und Material einsparen, wie kann man Produktionsabläufe rationalisieren? Wie kann man die Qualität verbessern? Fragen, die sich dieser Tage immer mehr Unternehmen stellen müssen und



oftmals ihre Fertigung outsourcen oder nach Osten verlagern. Dort konnten 3D-Arbeiten (dirty, difficult und dangerous) preiswerter und oftmals schneller bewältigt werden. Doch mittlerweile hat sich das Gehaltsgefüge geändert und gestiegene Transportkosten sowie Qualitätsprobleme machen es den Unternehmen nicht leichter. Eigene Versuche zur Verbesserung der Fertigungsprozesse und Grundlagenforschung ist den meisten Kunden aufgrund von Personalmangel und Zeitaufwand nicht möglich.

Seit Gründung der ERL GmbH gehörte es zur Firmenpolitik, dem Kunden nicht nur Maschinen und Zubehör zu verkaufen, sondern ihm auch durch „Mehrwertdienste“ beratend zur Seite zu stehen. Allerdings war man dabei auf die Unterstützung der Hersteller von Schweiß- und Schneidanlagen sowie von Zusatzwerkstoffen aus ganz Deutschland und Europa angewiesen, um die richtige Lösung für den Kunden zu finden. Dies war kosten- und zeitintensiv und das Know-How blieb beim Lieferanten. Das galt es zu ändern!

Als im Jahr 2003 die Konjunktur leicht nachließ und die Welle der Abwanderung in den Osten abebbte, entschieden sich die Geschäftsführer von ERL und MIGWELD, Herr Martin Erl und Herr Robert Lahnsteiner, ein eigenes Technologiezentrum aufzubauen!

Rücksprache mit den wichtigsten Lieferanten führte schnell zu einem konkreten Bild, wie das neu zu errichtende Technologiezentrum aussehen musste. Durch die Kontaktaufnahme konnte man auch das Interesse der einzelnen Lieferanten wecken, verschiedene Ausführungen der einzelnen Produkte präsentieren zu können.

So wurde das Technologiezentrum in der im Jahr 2000 fertiggestellten Halle II untergebracht. Man legte dabei großen Wert darauf, möglichst viele der hauseigenen Produkte auszustellen, vorzuführen und weiterentwickeln zu können.

Die feierliche Eröffnung des Technologiezentrums fand im Rahmen der Fachtagung am 19.3.2003 statt. An diesem Tag konnten ca. 250 Fachbesucher zur Ausstellung, zu Fachvorträgen und zur Eröffnung des Technologiezentrums auf dem Gelände der ERL GmbH begrüßt werden. Als Besonderheit wurde bei der Eröffnung eine Roboteranlage vorgestellt, die auf den Einsatz von Fassspulen optimiert wurde, sowie eine Stromquelle zum Plasmapuntschweißen.

Das Technologiezentrum gliederte sich bei Gründung in folgende Sparten:

- Schweißtechnik
(Handschweißplatz, Rundnaht- und Längsnahtschweißvorrichtung, Schweißroboter)
- Schneidtechnik (Portalmaschine mit Absaugtisch, Orbitalum-Rohrsäge)

- Schleiftechnik (Lärmreduzierende Schleifkabine mit integrierter Absaugung)
- Metallographie (Metallographische Säge und Poliermaschine)



Ausstellung und Fachvorträge bei der Eröffnung

Als Leiter wurde Herr Andreas Bethge bestellt, der durch seine Tätigkeit im Bereich Schneidsysteme bereits stark mit Automatisierung zu tun hatte. Mit Herrn Rudolf Wagner wurde ihm ein erfahrener Lehrschweißer zur Seite gestellt, der sich besonders um den Bereich Schweißtechnik kümmerte.

Anfang 2008 übernahm Herr Martin Stefan Erl die Leitung im Technologiezentrum. Nach dem Ausscheiden von Herrn Rudolf Wagner Ende 2016 übernahm Anfang 2017 Herr Martin Braun die Anwendungstechnik im Technologiezentrum. Nach gründlicher Einweisung in die Stromquellen sowie deren Prozesse zum Handschweißen erfolgte eine Schulung im Bereich automatisierter Systeme. Um sein Wissen weiter auszubauen wird Herr Braun in Kürze seinen Schweißfachmann beginnen und mit erfolgreichem Abschluss offiziell die Leitung im Technologiezentrum übernehmen.



Erste Besucher bei Vorführungen im Technologiezentrum

Die zentrale Absaugung von Dodek Technik vom Typ DTZ9, die bis heute im Einsatz ist, besitzt einen Zyklon-Vorabscheider und ist mit einem 9 Patronen Filter ausgestattet. Sie erreicht bei einer Leistung von 5,5 kW einen Volumenstrom von 5400 m³. Die Absaugung der Brennschneidmaschine erfolgte über einen Absaugschneidisch von Dodek Technik, der Roboter-Arbeitsplatz verfügte über eine Absaughaube. Neben den festen Absaugstellen wurden mit Hilfe der Absaugarme FlexMax, MultiSmart und MiniMan von Plymovent flexible Punktabsaugungen ergänzt. Somit ist die Absaugung der im Technologiezentrum beim Schweißen, Schneiden und Ätzen entstehenden Dämpfe sichergestellt. Eine Ringleitung, die von einer zentralen Flaschenentnahme gespeist wird, versorgt die Hand- und Mechanisierungsarbeitsplätze mit Standardschweißgasen wie Argon, Corgon oder Varigon. Lediglich die Portalmaschine erhielt zusätzlich separate Gase, um Brennschneiden zu ermöglichen.

Sparte Schweißtechnik

Der Hauptaugenmerk im Technologiezentrum liegt im Bereich der Schweißtechnik. Es soll die Herstellung vorhandener Schweißbaugruppen rationalisiert und neue Schweißaufgaben durch den optimalen Prozess gelöst werden.

Durch die Ausstattung und deren unterschiedliche Mechanisierungsgrade können nahezu alle Anfragen erfüllt werden. Dabei kann das Technologiezentrum auf verschiedenste Technologien zurückgreifen, Schweißuntersuchungen durchführen und eigenes, sowie fremdes Personal auf höchstem Niveau schulen!

Für das manuelle Schweißen steht neben einem Schweißvorführtisch mit versenkbarem Blendschutz ein Siegmund Schweißstisch mit Spannmitteln zur Verfügung. An diesen können Handstromquellen sowie deren moderne Prozesse vorgestellt und vom Kunden an seinen eigenen Bauteilen probegeschweißt werden. Dabei ermöglicht der Siegmund Schweißstisch mit Hilfe intelligenter Spannmittel ein schnelles und präzises Anordnen von Einzelteilen. Erste Versuche zur Parameterfindung werden ebenfalls hier durchgeführt. Sonderschweißanlagen, die vom erprobten Standard abweichen, werden hier freigeschweißt, bevor sie zur Auslieferung gelangen. So wurde z.B. ein eigens für die Firma Linde entwickelter Schweißautomat mit einer Sonderstromquelle und -steuerung im Technologiezentrum aufgebaut und freigeschweißt. Auch wird das spätere Bedienpersonal in Landau oder direkt am Produktionsstandort von Mitarbeitern des Technologiezentrums in die Anlagenbedienung eingewiesen.



Stutzenschweißautomat Linde

Durch die verstärkte Nutzung des Handschweißbereiches war das mobile Absauggerät nicht mehr ausreichend. Nach dem Verkauf des TA-1400 Roboters und Konstruktion einer eigenständigen Demozelle wurde die Roboterabsaughaube frei und wird nun zum Absaugen des Handschweißbereichs genutzt.

Für das mechanisierte Schweißen kann das Technologiezentrum abhängig von der Bauteilform und des Schweißprozesses auf Rund- und Längsnahtschweißvorrichtungen der Firma Müller Opladen zurückgreifen. Als Prozesse können MIG/MAG oder WIG mit und ohne Kaltdraht eingesetzt werden. Als einheitliche Steuerung dient ein Bedien-Panel, das mittels Touch-Screen bedient werden kann. Durch dieses Bedien-Panel sind alle Parameter, die in der Stromquelle hinterlegt sind, direkt abrufbar. Es können z.B unterschiedliche Drahtvorschubgeschwindigkeiten eingestellt oder zwischen Standard- und Impuls-Lichtbogen gewechselt werden. Zusätzlich kann die Länge oder die Art der Schweißnaht, mit oder ohne Unterbrechung, leicht programmiert werden. Die Brennerposition oder -ausrichtung kann durch Kreuzsupporte in Position und Winkel feinjustiert werden, um ein optimales Schweißergebnis zu erhalten

Die Erfahrung mit Schweißrobotern war bis zur Gründung des Technologiezentrums relativ gering. Bis dahin waren nur wenige Anlagen in Betrieb genommen worden.



Um mehr Erfahrung mit Robotersystemen zu sammeln wurde das Technologiezentrum ursprünglich mit einem gebrauchten Motoman Industrieroboter vom Typ L106 und der Steuerung YASNAC RX ausgestattet. Um Bauteile aufspannen zu können wurde zusätzlich ein Kipptisch montiert. Von Abicor Binzel erhielt das Technologiezentrum eine

Brennerreinigungsstation und ein Brennerwechselsystem mit verschiedenen Schweißbrennern um alle Anwendungsfälle und

Schweißverfahren demonstrieren zu können. So entstand eine erste produktionsnahe Demoanlage.

Damit jedoch die Ergebnisse realistisch den möglichen Stand der Technik wiedergeben, wurde der gebrauchte Roboter durch einen Neuen ersetzt. Durch die fortschreitenden Aktivitäten auf dem Gebiet der Robotik wurden die Kontakte zu Panasonic enger geknüpft. Folglich entschied man sich für einen Panasonic Roboter des Typs VR II. Durch die spezielle Ausrichtung dieses Roboters auf das Lichtbogenschweißen konnte dieser Roboter schnell wieder verkauft und durch einen TA-1400 mit TAWERS System ersetzt werden. Es konnten Kundenaufgaben erfüllt werden und Bauteile in deutlich kürzerer Zeit gefertigt werden – wieder ein Ziel, das mit Hilfe des Technologiezentrums erreicht werden konnte!

Anfang 2014 konnte mit Marcus Thalhammer ein weiterer zusätzlicher motivierter und engagierter Kollege im Bereich Roboter gewonnen werden, der seine Bachelorarbeit über ein universelles Einmesskonzept zur Ertüchtigung der vorhandenen Offlineprogrammierungsumgebung DTPS mit Bravour ablegte. Mit dem zusätzlichen Wissen über die Möglichkeiten der



Panasonic Testzelle im Technologiezentrum

Offlineprogrammierung konnte ein wichtiger Schritt vorwärts in Richtung Projektierung von Schweißroboteranlagen genommen werden. Es konnten nun verstärkt Bauteiluntersuchungen durchgeführt werden und mussten nicht vom Lieferanten angefragt werden - ein urtypisches Kennzeichen des ERL Technologiezentrums!

Nach weiteren Erfahrungen mit Kleinteilen und entsprechenden Anforderungen kamen verstärkt mittlere Baugrößen als Kundenanforderung auf das Technologiezentrum zu. Um entsprechende Bauteile probeschweißen zu können, wurde eine produktionsnahe Schweißanlage unter Unterstützung der Konstruktionsabteilung der ERL Automation, geleitet von Herrn Michael Saxstetter, entworfen und realisiert. Diese Anlage verfügt über eine Arbeitsstation, die entweder als Drehkiptisch oder Einzeldrehachse eingesetzt werden kann. Belastbar ist diese Station mit 400 kg bei einer Spitzenweite der Einzeldrehachse von 1.700 mm. Als Roboter kommt ein Panasonic TM-1800 mit einer 350 A TAWERS Stromquelle zum Einsatz. Um auf unterschiedlichste Bauteilgeometrien vorbereitet zu sein, wurde entschieden, bei diesem Roboter das Hohlwellen System einzusetzen und zu erproben. DINSE Schweißwerkzeuge stellte hierfür eine RETZ Garnitur, EcoTorch und Pistolenkopf nebst Reinigungsstation zur Verfügung. Um auch hier wieder die neueste Technologie präsentieren zu können, wird der EcoTorch demnächst gegen den T.Connector ausgetauscht. Aufgebaut ist das System auf einer staplerbaren Stahlplattform, in die die Kabel der Energieversorgung und des Signalaustausches eingearbeitet sind. An diese Anlage ist auch eine ca. 20 m lange Teststrecke für die unterschiedliche Drahtförderschläuche - Rollliner, Toughliner und Softliner - angeschlossen.

In der Folgezeit konnte eine Reihe von erfolgreichen Versuchen für Kunden aus verschiedenen Branchen durchgeführt und in Projekte umgesetzt werden. Dabei war es von großem Vorteil und von großer Zeitersparnis, die Programme zuerst Offline zu Teach und anschließend an der Realanlage schweißtechnisch zu optimieren. Der unkomplizierte Austausch von Daten zwischen Software und Robotersteuerung in beide Richtungen ist dabei besonders hilfreich. Auch bei Programmanpassungen, die bei Inbetriebnahmen von Neuanlagen erforderlich sind, kann vom Technologiezentrum aus

unterstützt werden. Um den Anforderungen an die IT Rechenleistung der Offline Programmierung gerecht zu werden, wurde die Ausrüstung an PCs in den zugehörigen Bereichen modernisiert.

Eines der bemerkenswertesten Projekte war die Lieferung von 2 Schweißroboter-Anlagen mit jeweils 2 Robotern und Offline-Programmierung an die Firma Gebhardt Logistic Solutions in Cham zum Schweißen von Transportgestellen aller Art.



Schweißroboter beim Schweißen von Transportgestellen - Werksfoto Fa. Gebhardt

Mit den Erfahrungen aus Versuch und Projekt wurde es im Technologiezentrum auch möglich, Mitarbeitern

von Kunden nicht nur das Teachen am Roboter sondern auch das Offline Programmieren zu lehren und damit mitzuhelfen, die Effektivität und Produktivität unserer Kunden zu optimieren.

Somit kann der ursprüngliche Ansatz des Technologiezentrums - eigenständiger Technologieträger für den Kunden zu sein - auch im Bereich Schweißroboter voll umgesetzt werden. Erfreulich dabei ist, dass der Erfolg unserer Roboterinstallationen auf engagiertes und zielstrebiges Arbeiten und Zusammenarbeiten der Mitarbeiter des Technologiezentrum, des Servicezentrum und der Robotersimulation zurückzuführen ist.

Doch damit noch lange nicht genug. Neue Fertigungsmöglichkeiten drängen auf den Markt und versuchen mittels Lichtbogenschweißen noch produktiver zu sein. Insbesondere der Bereich 3D-Schweißdruck gewinnt immer mehr an Bedeutung. Erste

Versuche und Machbarkeitsstudien haben bereits stattgefunden. Dabei hat sich herausgestellt, dass 3D-Schweißdruck das Potential besitzt, Bauteile bei gleicher Qualität preiswerter herzustellen. Hier beschreiten wir zusammen mit unseren Partnern Neuland und sind auf die neuen Herausforderungen sehr gespannt! Gerne stehen wir zu dieser Thematik Anfragen offen gegenüber!

Sparte Schneidtechnik

Mit Schneidsystemen ist die erl gruppe seit jeher vertraut. Über hundert Schneidsysteme wurden bereits erfolgreich am Markt platziert. Viele Kunden, die vor 30 Jahren ihre erste Anlage vom Hause ERL bezogen, haben bereits ihre zweite Anlage in Auftrag gegeben, um mit einer modernen Fertigungsanlage noch wirtschaftlicher arbeiten zu können. Das Technologiezentrum war zu Beginn mit einer Suprarex SXE-P 3000 ausgestattet, die je einen Plasma- und Autogenbrenner führte. Spurweite dieser Maschine betrug 3000 mm. Im Technologiezentrum ergab sich daraus in der Breite ein Schneidbereich von 2500 mm. Als Schneidstromquelle wurde eine Hypertherm Powermax 1250 eingesetzt. An dieser Maschine wurden qualitativ hochwertige Schnittmuster, zumeist Originalbauteile von Kunden, bei Vorführungen erstellt und Schneidparameter für verschiedene Sonderwerkstoffe erarbeitet.

Im Lauf der Jahre wurde die Zusammenarbeit mit dem deutschen Hersteller von Plasmaschneidstromquellen Kjellberg Finsterwalde intensiviert. Durch Anbindung der HiFocus-Feinstrahlplasmaanlagen-Serie konnte die Schnittqualität deutlich verbessert werden, die in zunehmendem Maße dem Laser Konkurrenz macht. Bei gerade passenden Projekten wurde in regelmäßigen Abständen die Maschine aus dem Technologiezentrum an Kunden verkauft und nahtlos in die Produktion integriert. Mit Beginn der erlcut Fertigung - deren Entwicklung natürlich durch die erarbeiteten Erfahrungen beflügelt wurde - und der Konzentration

auf Schneidtechnik in der ERL Automation endete die äußerst erfolgreiche Ära der Portalschneidanlagen im Technologiezentrum. Durch die Demonstration der Leistungsfähigkeit dieser Maschinen im eigenen Haus von Anfang an wurde ein entscheidender Grundstein für deren Erfolgsgeschichte in der erl gruppe gelegt.

Aber nicht nur voll automatische Schneidprozesse beherbergte das Technologiezentrum. Von der Firma GF-Rohrsägen – heute Orbitalum - wurde eine Rohrsäge zur Verfügung gestellt, die leichtes Trennen von Rohren ermöglicht. Mit dieser Maschine ist ein deformationsfreies Spannen und Trennen von dünnwandigen Rohren möglich. Diese Säge ermöglicht einen gratfreien rechtwinkligen Schnitt und sorgt für hohe Zeitersparnis durch orbitalen Trennprozess. Diese Schnitte sind optimal für das Orbitalschweißen. Bis heute beschäftigt sich das Technologiezentrum mit den Prozessen Orbitaltrennen und -schweißen und kann hier einen deutlichen Wissensvorsprung aufweisen.

Sparte Schleiftechnik

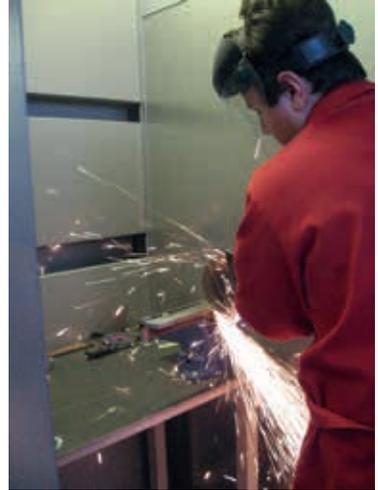
Im Bereich des Arbeitsschutzes weist das Technologiezentrum eine Besonderheit auf. Eine lärmreduzierende Schallschutzkabine, die mit der Absauganlage verbunden ist, führt zu einer deutlich verbesserten Arbeitssituation bei Arbeiten, die viel Lärm produzieren. Klingspor, ein führender Hersteller von Schleifmitteln stellt kontinuierlich die neuesten Produkte zum Trennen und Bearbeiten von Metall zur Verfügung.

Erfolgreiche Versuche und Vorführungen mit den Fräsringen von MIGAL.CO wurden ebenfalls schon durchgeführt. In dieser Schleifkabine werden aus großen Schweißteilen auch die Proben entnommen aus denen die Schlitze gefertigt werden. Die Demonstration von handgeführten Anfasmaschinen aus dem Haus Gerima erfolgt auf einem speziell modifizierten Bearbeitungstisch. Die Sparte Schleiftechnik beschäftigt sich nicht nur mit Schleifmitteln

sondern auch mit der Erprobung von Hand- oder stationären Führungsmaschinen. So wurden für einen Kunden Vorversuche und Langlebigkeitstests mit der neuen Varilex Generation von Eisenblätter durchgeführt. Danach wurde beim Kunden erst eine Kleinserie beschafft und sie dann als Standard-Gerät etabliert.



Schleifkabine mit angeschlossener Absaugleitung im Technologiezentrum



Entnahme eines Probestückes aus einer Versuchsschweißung

Sparte Metallographie - Schritt für Schritt in Richtung Werkstoffprüfung

Um das Technologieangebot abzurunden und zu vervollständigen wurde das Technologiezentrum mit einer Metallographie-Abteilung ausgerüstet. Zur Ermittlung der Qualität eines Schweißnahtquerschnittes wird die Schweißnaht aufgeschnitten, geschliffen und anschließend je nach Werkstoff angeätzt. Um einen rechtwinkligen Schnitt zu erhalten und um sich damit Arbeit beim Polieren zu sparen werden die Schweißproben mit einem Struers Labotom 3 plangeschnitten. Anschließend wird die Schnittfläche mit einem Strues LaboPol2 poliert. Dabei stehen Schleifscheiben bis



Ausrüstung des Technologiezentrums und Erstellung eines Schliffes

zu einer 4000er Körnung zur Verfügung. Je nach Werkstoff werden die Proben angeätzt und mit einem Klarlack vor Oxidation geschützt. Die entstehenden Dämpfe werden durch einen Plymovent MiniMan abgesaugt. Nach einer qualitativen augenscheinlichen Begutachtung wird der Schliff unter dem Mikroskop unter verschiedenen Vergrößerungsstufen und Beleuchtungsvarianten begutachtet. Dabei kann nicht nur die Makrostruktur der Verbindung und die Anbindung des Schweißgutes an den Flanken begutachtet, sondern auch der Einbrand vermessen werden. Das Erreichen des geforderten A-Maßes mit der eingesetzten ERL-Schweißtechnologie wird somit belegt und mittels vermaßter Aufnahme gespeichert. Abschließend erfolgt eine Dokumentation des Schliffes und der zugehörigen Schweißparameter. Die Sparte Metallographie bietet die Untersuchung von Schweißverbindungen auch als Dienstleistung an.

In Zusammenarbeit mit dem Labor von MIGAL.CO kann das Angebot sogar noch um Zugversuch und Röntgenprüfung erweitert werden. Um die Kompetenz des Technologiezentrums weiter voranzubringen wird künftig der Bereich der mobilen zerstörungsfreien Prüfung verstärkt in den Fokus rücken. Natürlich um eigene Schweißungen zu prüfen, aber auch um dies als Dienstleistung anzubieten und die Zusammenarbeit mit unseren Kunden weiter zusammenzuschweißen. Aus diesem Grund wird

diese Sparte nun unter der Bezeichnung Werkstoffprüfung geführt.

Technologiezentrum heute – Technologiezentrum morgen

Mit dem Technologiezentrum besitzt die erl gruppe eine Einrichtung, mit der es möglich ist, dem Kunden neue Möglichkeiten zu eröffnen und gleichzeitig sich vom Wettbewerb abzusetzen. Im Technologiezentrum werden mit industriell verfügbaren Komponenten Lösungen gesucht, die in der Praxis umgesetzt werden können. Versuche werden speziell auf den Kunden abgestimmt und auf Wunsch mit ihm zusammen durchgeführt. Wir scheuen uns nicht vor Sonderprozessen oder Werkstoffen, die einer Sonderbehandlung bedürfen. Aufträge werden in wenigen Tagen abgearbeitet. Die Ergebnisse werden dem Kunden präsentiert und die bestmögliche Empfehlung mitgeteilt.

Doch muss die Entwicklung weitergehen! Personelle Erweiterung wird das Spektrum an Vorführ- und Ausbildungsmaßnahmen noch deutlich steigern. Auch Schulungen an den Robotern, die mit Sonderverfahren, z.B. 3D-Schweißdruck, ausgerüstet sind, werden künftig möglich sein.

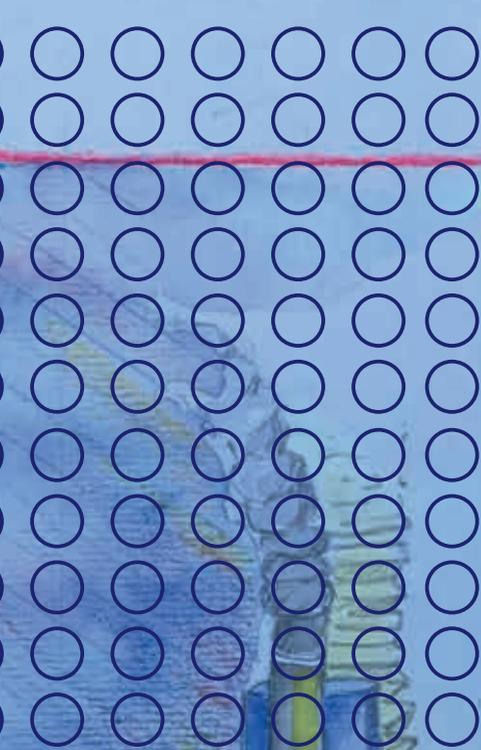
Es ist in kürzester Zeit möglich, eine Vorführung oder Schulung zu organisieren, die zu 100% auf Ihre Wünsche und Bedürfnisse abgestimmt ist. Sei es nur Theorie, Praxis oder Beides. Wir kommen auch gerne zu Ihnen und zeigen Ihnen die neusten Technologien an Ihrem Bauteil. Gern organisieren wir einen auf Ihr Haus abgestimmten Technologietag, an dem wir namhafte Hersteller einladen und neueste Produkte und Entwicklungen exklusiv vorstellen!

Das Technologiezentrum – Technik intelligent nutzen!

Martin Stefan Erl

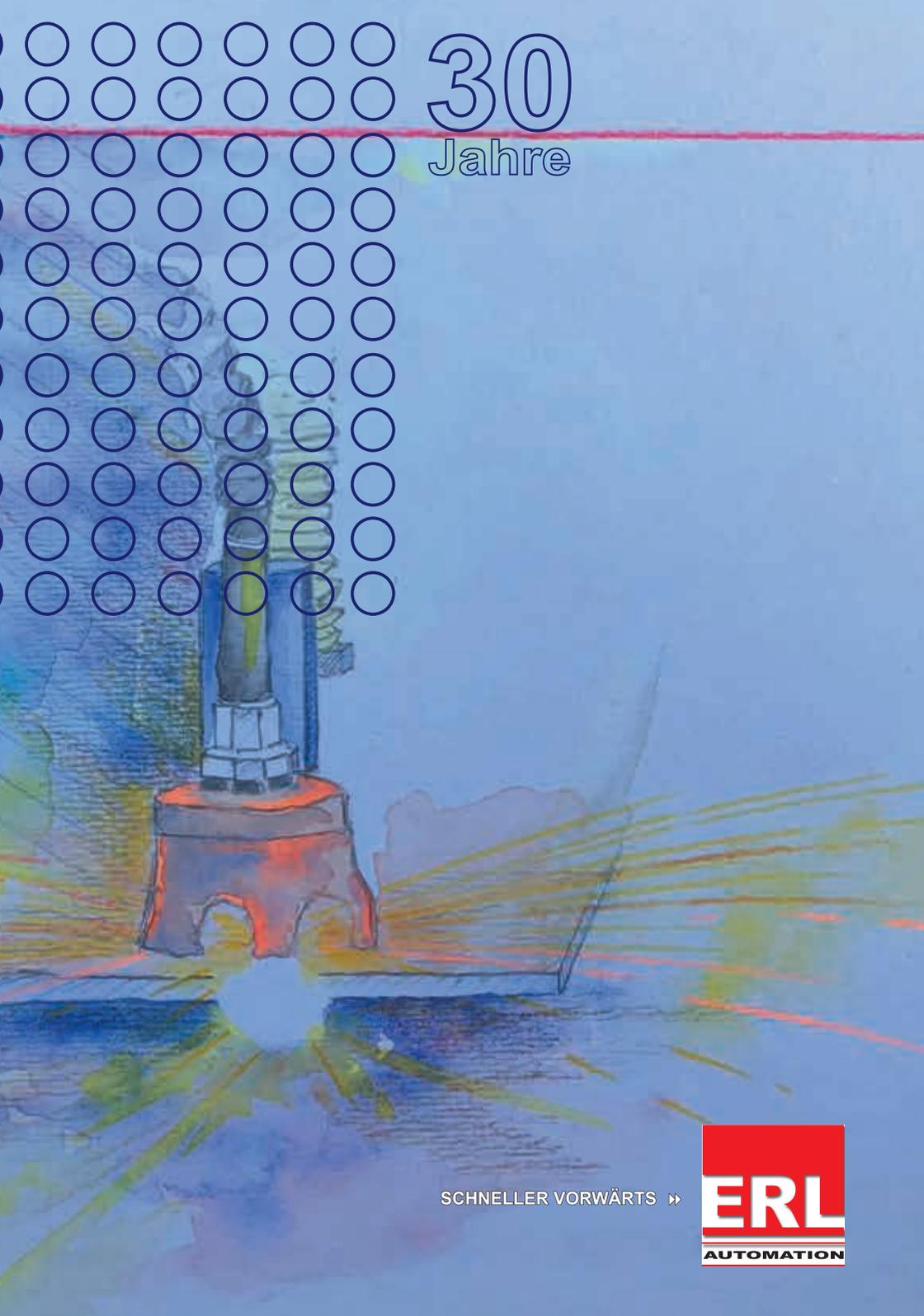


■ erl gruppe
welding & cutting



30

Jahre



SCHNELLER VORWÄRTS ▶



4

Bildergalerie





ERL GmbH Hauptsitz Landau



Neue Halle für Zusatzwerkstoffe (im Bau)



ERL GmbH Hauptsitz Luftaufnahme Halle II



ERL GmbH Hauptsitz Luftaufnahme Halle III



Zubehörlager



Schleifmittel



Brennerverschleißteile



Stabelektroden



Schleifmittel



Paternoster Umlauflager für Kleinteile



Auslieferungsfahrzeuge der ERL GmbH



Außendienstflotte der ERL GmbH



Kommissionierbereich Drahtlager



Drahtlager Aluminium-Sonderwerkstoffe



Drahtlager mechanisiertes Schweißen



Drahtlager Automobilkunden



Servicezentrum nach Modernisierung 2004



Servicezentrum nach Modernisierung 2004



Servicezentrum heute



Servicezentrum heute



Firmengebäude Niederlassung Dresden



Servicewerkstatt kurz nach dem Umzug



Palettenlager



Verschleißteilelager



Servicewerkstatt heute



Betriebsgebäude mit Zustellfahrzeugen



Verschleißteilelager



Lager

Bildergalerie ERL GmbH Niederlassung Regensburg



Firmengebäude Niederlassung Regensburg



Schleifmittel und Zubehör



Arbeitsschutz



Büros



Maschinenpark



Lager



Verkaufsraum



WIG-Stäbe Lager



Palettenlager



Servicestützpunkt



Stabelektroden- und Einzelspulen-Lager



Schweißarbeitsplatz für Vorführungen



MIGAL.CO Drahtziehwerk in der Siemensstraße



Seit 2017 wird hier Aluminiumschweißdraht hergestellt



MIGAL.CO Vormateriallager



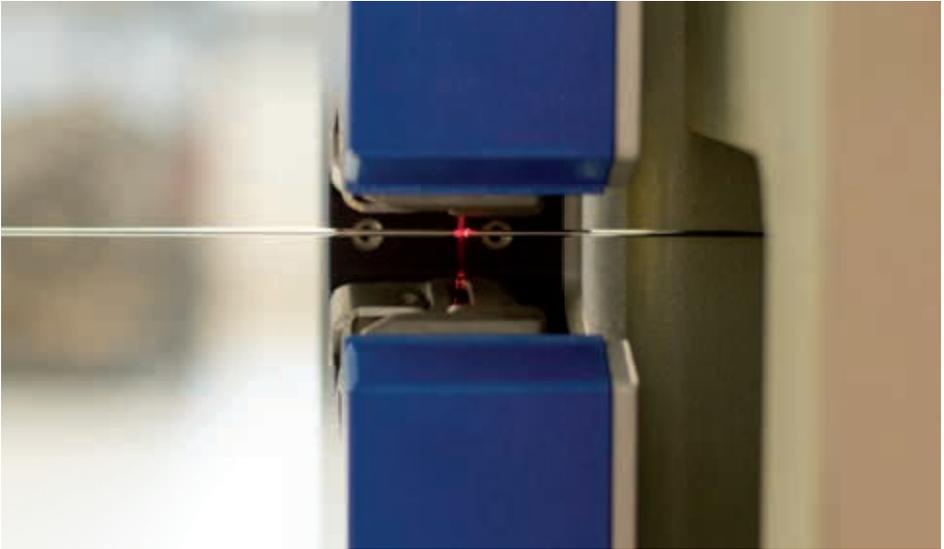
MIGAL.CO Drahtlager in der Kleegartenstraße



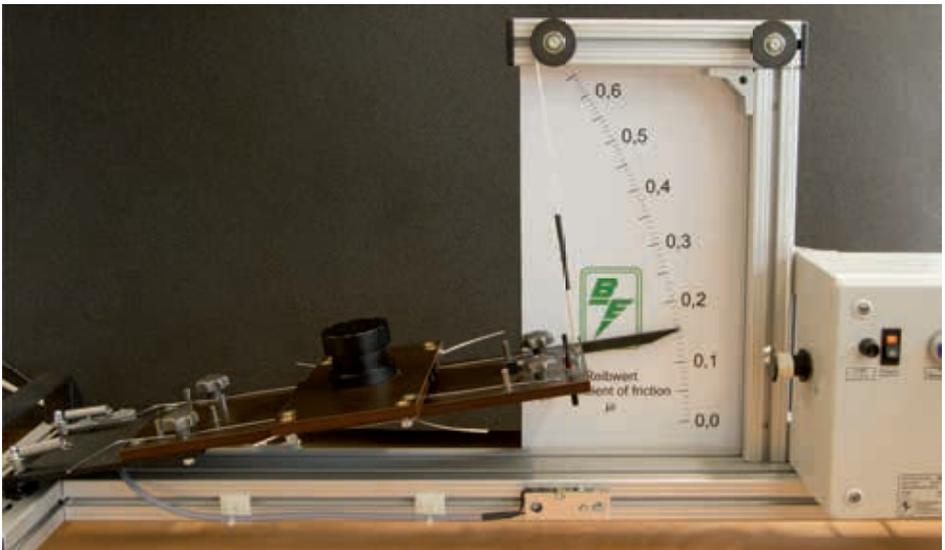
Schlupffreie Ziehmaschine



Schweißroboterzelle



Durchmesserkontrolle per Laser



Bestimmung des Reibwertes



Firmengebäude ERL Automation GmbH



Firmengebäude ERL Automation GmbH



ERL Automation & MIGAL.CO Fertigungshallen aus der Vogelperspektive



ERL Automation GmbH hat 2017 einen neuen Anstrich erhalten



Bereich E-Technik kurz nach Gründung der ERL Automation GmbH



Bereich E-Technik



Bereich E-Technik



Bereich Mechanik



Roboteranlage im Aufbau



Werkshalle ERL Automation



Shuttle-Lagersystem für Verschleiß- und Maschinenteile



Im Vordergrund: Roboterschweißanlage, im Hintergrund: 2 ercut Schneidanlagen



Roboterschneidsystem BIBER mit intelliplace



Schneidanlagen in der Montage



Schneidanlagen bei der Inbetriebnahme

5

Im Dienste unserer Kunden



MARTIN ERL

ALLER ANFANG IST SCHWER



Wenn man 30 Jahre zurückblickt, so ist das eigentlich kein langer Zeitraum. Jeder von Ihnen kann sicher bestätigen, dass die Zeit ja schließlich immer schneller vergeht. Es gibt Erinnerungen, die man gerne im Gedächtnis behält, und Erinnerungen, aus denen man Erkenntnisse für zukünftiges Handeln gewinnt.

Nachdem die Entscheidung zur Selbstständigkeit gefallen war, gab es viele Dinge zu organisieren, bis

wir soweit waren, loslegen zu können. Am Anfang war das Logo, der Katalog, die Suche nach einem Standort, die richtige Bank usw. Unseren ersten Katalog habe ich in mühseliger Kleinarbeit auf der Schreibmaschine (modern, mit Typenrad!) geschrieben und die Bilder von Prospekten ausgeschnitten und auf den Ausdruck aufgeklebt. Dann wurde das Ganze kopiert und geheftet. Vielleicht erinnert sich der Eine oder Andere noch daran, das war das rote A4 Heft mit Kunststoffringbindung und Registerblätter. Er war handlich und eine gute Arbeitsunterlage. Zwischenzeitlich war auch eine Bleibe in Kirchheim bei München gefunden. Die haben wir angemietet und renoviert. Vom Vermieter – Herrn Bleile mit seiner Firma SB Schweißtechnik konnten wir dafür die Raumteiler für die Büroabtrennungen behalten. Die Einrichtung für Büro und Lager erstanden wir von einem Münchner Gerichtsvollzieher, der immer irgendwelche Sachen versteigerte und von einem aufgelösten Bürogebäude der Münchner Firma Metalleinkauf. Ein gebrauchter Stapler wurde für 1.500,00 DM

Handelsregister-Bekanntmachungen

Für die in () gesetzten Angaben des Geschäftszeugs und der Anschrift keine Gewähr.

Neueintragung:
HRB 2389 - I. S. 1988 - Edt GmbH, 8384 Reichach (Pappelweg 18), Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Schneidgeräten, Schneidzusatzstoffen, Schneidgeräten sowie Werkzeugmaschinen, samt Zubehör. Stammkapital 25000,- DM. Geschäftsführer: Eri Martin, Diplom-Ingenieur, Reichach, GmbH mit Gesellschaftsvertrag vom 18. Juli 1988. Ist nur ein Geschäftsführer bestellt, so vertritt er die Gesellschaft allein. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft entweder durch zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer zusammen mit einem Prokureur vertreten. Jedoch vertritt der Geschäftsführer Eri Martin stets einzeln. Nicht eingetragen: Die Bekanntmachungen der Gesellschaft erfolgen im Bundesanzeiger.

angeschafft. Das erste Auto war ein Ford Sierra mit einem großen Anhänger, den ich meinem früheren Chef, Herrn Rudolf Furtmayr abkaufen konnte. Bisher war alles noch von den Kosten im Rahmen und konnte mit Eigenmitteln bestritten werden. Als es aber um die Einrichtung der Lagerinhalte ging, war nun eine Bank gefordert. Ich legte ein Konzept vor, wie ich mir das Ganze vorstellte und bekam daraufhin ein ERP Darlehen über 100.000,- DM, das in 5 Jahren zurückgezahlt sein muss. Das war eine richtige Menge Geld und mein Partner Manfred Munz konnte daran gehen, mit Lieferanten Bestellungen und Zahlungsziele auszuhandeln.

Zwischenzeitlich testeten wir EDV-Anlagen und Programme für unsere künftige EDV. Denn – soviel war mir klar, ohne PC und EDV konnten wir zu zweit nicht weit kommen – und für zusätzliche Arbeitskräfte



fehlte das Geld. Dies war auch gleichzeitig die teuerste Investition der Anfangszeit: 26.000,- DM mussten wir für ein System bezahlen, das in der Hardware aus einem PC (286er) mit riesigen 80 MB Festplatte, schwarz weiß Monitor und einem Laserdrucker bestand. Im Preis enthalten war die Software Iris von MESONIC – mit deren Weiterentwicklung wir bis heute arbeiten! Nur zur Erinnerung sei erwähnt, dass die ersten PCs vom Typ AT 286 erst Mitte 1988 ausgeliefert wurden und wir damit topaktuell waren! Die 80 MB Festplatte war so groß, dass sie auf 3 Teile unterteilt werden musste, weil MS-DOS damals diese Datenflut nicht beherrschen konnte. Eine tolle Telefonanlage habe wir von der Post gemietet und ein Fax wurde ebenso wie ein gebrauchter Kopierer auch noch angeschafft. Die Lieferungen kamen sehr schnell, das Lager war bald voll und jetzt konnten wir richtig loslegen. Die Kosten

überwacht, oder wie man heute wohl sagt „das Controlling“, hat von Anfang an mein Partner Horst Zettl durchgeführt. Er hat mir auch im Laufe der Jahre beigebracht, was es außer Verkauf und Technik noch so alles in einer funktionierenden Firma gibt, und worauf man achten muss. Damit die Zahlen bereits von Anfang an gepasst haben, hat uns der Controller und Chefbuchhalter (der dies am Anfang ja nur nebenbei, also Stundenweise machte) auch kein Gehalt zugestanden. Manfred Munz und ich bekamen in den ersten zwei Jahren nur ein monatliches Darlehen von der GmbH, das wir in der Zukunft mit unserem Gehalt zurückzahlen mussten. Zum Ausgleich dazu haben wir etwas härter und länger gearbeitet und so hat alles wieder gepasst. Geschlafen habe ich in dieser Zeit auf einem Sofa in meinem Büro (um Kosten zu sparen). Ein Hotel hätte sich für die paar Stunden ohnehin nicht rentiert und zum nach Hause fahren war es zu weit..

Jetzt waren wir eine fertige Firma – und wir waren stolz darauf. Unseren Controller im Nacken versuchten wir nun Aufträge zu bekommen, um unsere Waren ausliefern zu können. Ich machte in dieser Zeit Außendienst, Servicetechniker / Kundendienst und Angebotsbearbeitung, Manfred Munz wartete im Büro auf Anrufe und Faxe mit Bestellungen und verpackte diese Bestellungen sogleich.

Die allererste Bestellung als Außendienstler bekam ich von der Fa. Kanert Förderanlage aus Velden. Sie hatte die Nummer 1001 auf dem Auftragsblock, beinhaltet WIG-Brenner und Ersatzteile - es war der 23.08.1988. Die erste schriftliche Bestellung hatte die Nummer 004522 und kam am 30.8.1988 von der Deggendorfer Werft. Es



waren 100 St Schweißerschutzgläser DIN 9 zum Preis von DM 1,50 abzüglich Rabatt. (Heute kostet dasselbe Glas 1,44 Euro abz. Rab.) Am 08.09.1988 konnten wir dann die erste Rechnung schreiben, es war die Nummer 8001. Damit wir nicht bei 001 anfangen mussten, haben wir die letzte Zahl des Kalenderjahres, also die 8, davor gestellt. Somit konnte sich das Ganze schon sehen lassen. Wir hatten einen Firmensitz, arbeitsfähige Büros, ein eingerichtetes Lager und waren voller Tatendrang.

Ich fuhr tagsüber zu Kunden und holte Aufträge, die Herr Munz am nächsten Tag bearbeiten konnte. Am Abend und oft bis spät in die Nacht habe ich Angebote geschrieben.

Unsere Kunden in den ersten Wochen waren die Firma Kanert in Velden, die Deggendorfer Werft, Techno Metall in Aicha, Firma TMA in Pocking, Josef Meier in Pocking, die Fa. Schwarzmüller in Passau, die Fa. Kühbeck in Landau, Furtner und Ammer Landau, die Fa. RUSTA in Schwaig, Peter Klaus Müller in Straßlach, Reinhold Fäth in München, die Firma Pauli Hohenau (er bekam das erste MIG-O-MAT Schweißgerät von uns, eine MAG-Anlage vom Typ U-240), Firma Lohr in Vilsbiburg, die Firma Wero in Thyrnau, die Firma Sennebogen in Straubing, die Firma Dorst in Kötzing, die Fa. Moll damals noch in Eschlbach, und nicht zuletzt die Firma Stahl aus Perkam. Herr Stahl Sen. war es im Übrigen auch, der mich davon überzeugt hat, dass ich mich selbständig machen sollte. Wahrscheinlich hat er sich davon noch bessere Preise erhofft, denn er war ein alter Fuchs. Leider ist er bereits 2007 verstorben und wir können ihn nicht mehr nach seinen Beweggründen fragen.

Die aufgeführten Betriebe waren die Kunden, die bereits im September 1988 von uns Ware bezogen und eine Rechnung erhalten haben. Natürlich blieb es auch in den folgenden Monaten nicht dabei, wie Sie alle wissen. Wir möchten uns daher in aller

Form bei allen unseren Kunden bedanken, die uns in der Startphase das Vertrauen geschenkt haben.



Bereits im März 1989 konnte die ERL GmbH die erste verkaufte CNCgesteuerte Brennschneidmaschine bei der Firma Techno Metall in Aicha in Betrieb nehmen, im September 1989 durften wir dann die zweite CNC Brennschneidmaschine bei der Firma Stemplinger in Hauzenberg liefern. 1990 folgten solche Maschinen an TMA Pocking, Dorst in Kochel am See, und die Firma Kirsch in Burghausen. Das Thema CNC gesteuertes Brennscheiden und Plasmaschneiden ist seit diesen Zeiten ein fester Bestandteil unseres Liefersortiments.

Wie man bereits an der Aufgabenstellung erkennen kann, waren diese Dinge nicht mehr alleine zu machen. Im Frühjahr 1989 erhielt ich Verstärkung im Außendienst durch Günther Holneicher, der nun auch schon fast 30 Jahre Mitglied unseres Teams ist. Dann folgte im Herbst 1989 ein Servicetechniker, Herr Sinner, damit ich nicht mehr jede Reparatur und jeden Kundendienst selber machen musste, sondern mich auf das Liefersortiment und den Verkauf konzentrieren konnte. 1991 verstärkte dann Manfred Geck unser Serviceteam und brachte seine ganze Erfahrung bei der Instandsetzung von Schweißmaschinen ein. Dem Thema Brennscheidmaschinen widmete er sich mit ganzer Kraft und ist heute wohl einer der größten Spezialisten in diesem Bereich. Die weitere Entwicklung war dadurch gekennzeichnet, dass wir versuchten unsere Kunden effektiver zu bedienen, was in Form eines eigenen Zustelldienstes mit eigenen Fahrzeugen geschafft wurde.

Durch dieses bescheidene Wachstum reichte die Räumlichkeit in Kirchheim nicht mehr aus und ich machte mich auf die Suche nach Alternativen. Da aber durch den Flugplatzneubau im Erdinger Moos sowohl die Grundstückspreise als auch die Mietpreise für Gewerbeimmobilien zu Höhenflügen antraten, war im Raum München für uns keine weitere Entwicklungsmöglichkeit mehr erkennbar. Hier kam mir nun der Zufall zu Gute, als uns der Landauer Bürgermeister, Herr Jürgen Stadler, auf der Handwerksmesse in München besuchte. Er erzählte mir von einem neuen Gewerbegebiet,

das in Landau ausgewiesen wird und dass er mir einen „guten Preis“ für das Grundstück machen würde, wenn wir nach Landau umsiedeln. Ich nahm die Gelegenheit beim Schopf und fragte in der Folgezeit genauer nach. Nach seiner Unterstützung bei der Regierung von Niederbayern, die unseren Betrieb dann als förderungswürdig einstufte, wurde wirklich ein guter Preis daraus, und wir wurden uns im Herbst 1992 einig, dass wir eine Fläche von 6.000 m² (50% sofort, 50% als Reservierung) kaufen konnten.



Im Frühjahr 1993 begannen wir dann mit den Bauarbeiten in Landau und im September 1993 zogen wir nach Landau in die Kleegartenstraße um. Diese kurze Bauzeit für Bürotrakt und Lagerhalle hatte ich meinen Vater zu verdanken, der ständig vor Ort war und die Bauarbeiten mit seiner Erfahrung in die richtigen Bahnen leitete. Unter Leitung des Landauer Architekten Franz Schobner hat bereits dieses erste eigene Gebäude ein Kunde von uns gebaut, die damalige Firma Techno Metall. Der Umzug nach Landau war unspektakulär, da wir ja vom Flugplatzumzug in München lernen konnten, wie so etwas geht. Unsere Mitarbeiter sind uns treu geblieben und ebenfalls nach Landau und Umgebung umgezogen.

Jetzt – nach 5 Jahren Selbstständigkeit begann auch für mich ein richtiges Familienleben. Ich konnte jeden Tag am Abend nach Hause fahren - spät zwar, aber immerhin. In dieser Zeit lernten wir auch einen ehemaligen Mitbewerber aus dem Hause Messer Griesheim näher kennen und schätzen. Es war Herrmann Zentner, der im bayerischen Raum keine unbekannte Größe der Schweißtechnik war. Er förderte unser Verständnis für Zusatzwerkstoffe und brachte uns beim Hersteller SAFRA ins Spiel. SAFRA hat die Produktion der KAISER Aluminium Schweißdrähte mit übernommen und setzte deren Vormaterial ein. Auf Grund der hervorragenden Qualität dieser Produkte und der Möglichkeit, dass dieser Hersteller auf die Kundenwünsche eingehen konnte, haben wir den Einstieg beim wohl anspruchvollsten Hersteller für Aluminium-Behälter und Apparate in unserer Gegend geschafft – der Firma Linde in Schalchen.

Herr Heinz Bauer hat mir damals erklärt, dass Linde die schönsten Aluminiumnähte der Welt macht, und dazu aber auch den besten Schweißdraht der Welt braucht. Was er damit gemeint hat, wurde mir erst im Laufe der Jahre klar, als wir Reklamationen erhielten, die wir nicht verstanden. So manches mal hat der eine oder andere von uns daraufhin eine Sonderfahrt nach Italien an der Gardasee machen dürfen, um über Nacht neues Material zu holen, weil der Draht in Schalchen ausgegangen ist, oder der vorhandene Draht den Ansprüchen nicht genügte. Natürlich haben wir im Laufe der Jahre dann hinzugelernt, unser Lager groß genug dimensioniert und die Fertigung von SAFRA auf den von Linde geforderten „Standard“ gebracht. Dieser Einsatz für unsere Kunden, und nicht nur bei unseren großen Kunden, auch bei den Kleineren hat uns das Vertrauen und die Treue eingebracht, das man braucht, um auch wirtschaftlich schwierigere Zeiten zu überstehen.

Diese Kundenorientierung ist das Fundament unserer Firma.
Dadurch konnten wir weiter wachsen und expandieren.

Zeitstrahl:

- 1988: Gründung ERL GmbH
- 1993: Umzug nach Landau Isar
- 1999: Bau Halle 2 im Werk 1
- 1999: Gründung MIG WELD GmbH
- 2001: Niederlassung Dresden
- 2005: Kauf der Betriebsstätte Werk 2, Siemensstraße
- 2006: Gründung der ERL Automation GmbH
- 2007: Bau Halle 3 im Werk 1
- 2010: ERL Automation stellt BIBER vor
- 2011: Martin Stefan Erl übernimmt ERL GmbH
- 2015: ERL Automation stellt eigene Brennschneidmaschine erlcut vor
- 2016: Niederlassung Regensburg
- 2017: MIG WELD wird zu MIGALCO und der Händler wird zum Hersteller
- 2017: Bau Halle 3 im Werk 2 : Produktion für Alu-Schweißdrähte
- 2018: 30 Jahre ERL GmbH Schweißen + Schneiden

1988 erreichten wir einen Umsatz von 178.952,20 € und da waren wir unheimlich stolz darauf. Die erl gruppe hat 2007 einen Gesamtumsatz von knapp 16 Mio. € erreicht, also in DM Zeiten wären das 31 Mio. DM gewesen und 2017 waren es 21 Mio. € - davon haben wir nicht einmal zu träumen gewagt.

Wir wissen aber genau, wem wir diese Erfolge verdanken: Ihnen, unseren Kunden, und unseren Mitarbeitern.

Aus unseren ursprünglich 2 Mann sind mittlerweile 36 hoch qualifizierte Mitarbeiter geworden.

Die Leitung der Buchhaltung erfolgt durch unser Gründungsmitglied Horst Zettl von Beruf Steuerberater. 2018 übergab er die Leitung an Anna Zehentner, einer erfahrenen Bilanzbuchhalterin. Sie ist seine würdige Nachfolgerin und achtet genau wie Horst Zettl sehr genau auf unsere Zahlen....



Unsere Marketingabteilung hat 2015 Frau Stefanie Kaufmann übernommen, die seitdem Messen organisiert, Broschüren plant, Berichte schreibt usw. Wir freuen uns, dass sie diese Arbeiten so professionell ausführt.



Die Geschäftsführung wurde in den vergangenen Jahren durch 3 Prokuristen erweitert. Diese sind:



*Sebastian Biermeier
als Vertriebsleiter der
ERL Automation*



*Jürgen Fritsche
als Niederlassungsleiter
in Dresden*



*Violetta Waja
als Personal- und
Innendienstleiterin*

Es freut uns sehr, dass Kollegen aus den eigenen Reihen bereit waren, Verantwortung zu übernehmen!

Es heißt immer, man weiß nicht was die Zukunft bringt und was am Wirtschaftsstandort Deutschland noch alles im Bereich der Produktion geschieht. Ich bin selbst erst 38 Jahre in der Schweißtechnik tätig, aber auch hier gab es schon viele Auf und Nieder. Um den Standort Deutschland als Hersteller für Qualitätsprodukte ist mir nicht bange. Auf unsere Gruppe bezogen kann man es mit dem DVS Slogan „ohne Schweißen geht nix“ halten, und da wollen wir auch in Zukunft mit dabei sein.

Ich möchte nochmals an den Eingang anknüpfen, in dem es heißt, aller Anfang ist schwer. Es wird auch über die Jahre nicht einfacher, bedingt durch Wachstum und Veränderungen, steigende Anforderungen und Erwartungshaltungen aber – es macht uns allen Spaß.

Kompetenz und Erfahrung auf dem Gebiet der Schweißtechnik samt Zusatzwerkstoffe und Zubehör genauso wie bei der Konzipierung von CNC gesteuerten Schneidmaschinen und Schweißrobotern dürfen Sie von uns erwarten und fordern.

Herzlichen Dank an unsere Kunden für Ihre Zufriedenheit und Treue zu uns als ihr Lieferant in Sachen Schweißtechnik. Bei allen Kunden, die wir in den vergangenen 30 Jahren geärgert haben, weil die Qualität mal doch nicht gestimmt hat, die Lieferung zu spät gekommen ist oder der Service zu lange gebraucht hat, möchte ich mich aber auch an dieser Stelle entschuldigen. Wir werden unser Bestes geben, damit dies nicht wieder vorkommt.

Damit unser Bestes auch gut genug für Sie ist, setze ich mich auch in Zukunft unermüdlich ein – das verspreche ich Ihnen.



Ihr Martin Erl

GÜNTHER HOLNEICHER

VOM REINRAUM IN DEN VERKAUFSAUSSENDIENST



Mein Eintritt in die Firma ERL war im Mai 1989, bis dahin arbeitete ich als Schweißfachmann in einer Firma, die Reinstgasanlagen herstellte.

Die neue Aufgabe in einer neuen Firma war eine Herausforderung, die ich annahm, ohne wirklich zu wissen, was mich da erwartete. Auch hatte ich noch wenig Ahnung im Umgang mit potenziellen Kunden, vom Warensortiment und der Preisgestaltung. In den ersten Tagen lernte ich die verschiedenen Verkaufsartikel und die dazugehörigen Preise kennen – dabei war mir unser Verkaufskatalog eine große Hilfe. Dann stand mein erstes Dienstfahrzeug vor der Türe und es konnte losgehen. In den darauf folgenden Wochen begleitete mich tageweise Heinz Viereg, ein „alter Hase“ in diesem Geschäft, der sich aber bereits im Ruhestand befand. Heinz führte mich bei seinen Kunden ein, gab mir viele nützliche Informationen. Diese Zeit ging schnell vorüber und ich war mir selbst überlassen.

Nun brachen wohl meine härtesten Berufsjahre an. Die noch spärlichen Kunden lagen geographisch doch sehr weit von einander entfernt und so war es notwendig, nahezu ganz Südbayern bis hin zum bayerischen Wald zu bereisen. Die Aufträge mehrten sich stetig und der strapazierte Kofferraum des Mondeo wurde schnell zu klein. So bekam der Dienstwagen bald eine Anhängervorrichtung, an der sogleich der passende Transportanhänger hing. Jetzt war morgens der Kofferraum und der Anhänger mit bestellter Ware zu bestücken und am selben Tag auszuliefern. Bei dieser Gelegenheit wurden wieder neue Beratungs- und Verkaufsgespräche getätigt

und mitgebrachte Schweißgeräte vorgeführt. Meine Gedanken in dieser Zeit möchte ich nicht näher beschreiben, es war hart, aber doch immer wieder schön, weil die Unterstützung der Chefs stets einzigartig war.



In der folgenden Zeit wurde nach und nach unser Team durch einen Servicetechniker, einen Lageristen und einen zusätzlichen Kollegen für den Außendienst erweitert. Dadurch, dass die Warenzustellung vom

Verkäufer auf einen Zustelldienst übertragen wurde, blieb mir mehr Zeit für neue, mittlerweile doch zahlreiche und namhafte Kunden.

Auf Grund von wachsenden Umsatzzahlen wurde das gemietete Gebäude in Kirchheim zu klein und unser Chef entschied sich für einen Neubau in Landau. Hier hatten wir nun mehr Lagerfläche, um genügend Material vorzuhalten, damit unsere Kunden schnell und zuverlässig bedient werden können.

Im Vordergrund unserer Tätigkeiten stand und stehen immer unsere Kunden und ihre Zufriedenheit mit unserer Firma. Auch haben wir stets nur Qualitätsprodukte in unser Verkaufssortiment aufgenommen. Auf Grund dieser Basis – also Qualität und Kundenzufriedenheit – waren wir erfolgreich und konnten unsere Firma stets weiterentwickeln. Dadurch wuchs auch die Zahl unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, also Leute, die sich um den Service, die Angebotsausarbeitung,



die Auftragsabwicklung und die Lagerwirtschaft kümmern. All dies sind Tätigkeiten, die wir am Anfang zu dritt erledigt haben. Durch die im Laufe der Zeit gestiegenen Möglichkeiten konnten wir uns im Außendienst noch besser um unsere Kunden und deren Anforderungen kümmern, ohne permanent auf die Uhr sehen zu müssen.

In all den Jahren haben wir auch schon mal den einen oder anderen Kunden verloren, weil die Firma geschlossen wurde, oder man mit unseren Diensten nicht zufrieden war. Daraus haben wir aber gelernt, uns weiterentwickelt und verbessert. Nur durch ständige Verbesserung können wir bei unseren Kunden bestehen.

Das geschaffene Vertrauen bei unseren Kunden hat im Laufe der Jahre dazu geführt, dass ich nicht mehr als „Vertreter“ gesehen werde, der unbedingt etwas verkaufen will, sondern als Partner, der seine Kunden optimal in schweißtechnischen Fragen berät. Ein wichtiger Teil dabei ist es auch, unsere Kunden immer über Neuentwicklungen in diesem Bereich zu informieren, damit sie letztendlich wirtschaftlich und kostengünstiger produzieren können. Dazu sind für uns Kundenberater immer wieder Schulungen erforderlich, um mit den ständigen Weiterentwicklungen bei den Schweißgeräten oder den Zusatzwerkstoffen für neue moderne Grundwerkstoffe auf dem Laufenden zu sein.



Es freut mich, dass bei unserer Firma die Möglichkeiten zur Weiterentwicklung gegeben sind und unsere Leistung für unsere Tätigkeit im Außendienst anerkannt wird. Dies sieht man auch an unseren Dienstfahrzeugen, die sich im Laufe der Zeit geändert haben.

Als Entschädigung für die manchmal mühevollen und zeitintensiven Tätigkeiten, durfte ich in den vergangenen Jahren viele wertvolle Menschen kennen lernen, die ich nicht mehr missen möchte.

Mittlerweile ist aus unserer Minifirma aus dem Jahr 1989 ein stattlicher Betrieb mit Niederlassungen in Dresden und Regensburg geworden.

Auch entstanden Firmen wie die MIG WELD GmbH, die heute unter dem Namen MIGAL.CO GmbH firmiert und sich vom Händler zum Hersteller von Aluminiumzusätzen entwickelt hat, sowie die ERL Automation, die auch den Wandel vom Handel zur Produktion von Portalschneidanlagen bewältigte. Alle zusammen bilden wir die erl gruppe.



Die Jahre vergingen wie im Fluge, mit vielen Höhen und wenigen Tiefen. So konnte unser Team einige interessante Objekte bei meinen Kunden verwirklichen, wie Roboter-, Absaug- und Schneidanlagen. Auch gab es gravierende Veränderungen in der Firma, die aber nie negativ waren.

Der anfänglich familiäre Charakter unserer Firma hat sich jedoch bis heute erhalten, und es macht Spaß zu sehen, was in den vergangenen 30 Jahren durch unsere Arbeit entstanden ist. Wir sind immer stabil geblieben und konnten schlagkräftig bei unseren Kunden auftreten. Auch nach fast 30 Jahren gilt das Motto „Der Kunde ist König“ für mich immer noch.

Im Dienste unserer Kunden - von Anfang an

Durch das Ineinandergreifen verschiedener Tätigkeiten und Firmenbereiche sehe ich mit großer Zuversicht in die Zukunft der Firma ERL und deren Mitarbeiter.

Bedanken möchte ich mich bei all den Kunden und Ihren Mitarbeitern für die freundschaftliche Zusammenarbeit und die Wertschätzung für unser Team.

Günther Holneicher

WERNER ERL

NICHTS IST SO BESTÄNDIG WIE DER WANDEL



„Gott gebe, dass es klebe“, mit diesen Worten wurden meine ersten Schweißnähte beurteilt.

Dies konnte ich nicht auf mir sitzen lassen und begann eifrig zu üben. Im Vertrauen gesagt, bis ich eine fast perfekte Schweißnaht ziehen konnte, wurden etliche Stahlbleche zu Schrott verwandelt. Glücklicherweise hielt sich der Stahlpreis damals noch in Grenzen.

Ich hatte natürlich auch einen strengen Beurteiler, meinen Bruder Martin Erl, dem ich sehr viel von meinem Wissen in Sachen Schweißtechnik verdanke. Anfangs war Schweißen nur ein Hobby von mir, das mich nicht mehr los ließ. Gelernt habe ich Fernmeldehandwerker bei der Deutschen Bundespost. Also auch ein Beruf in dem Verbindungen hergestellt werden und halten müssen. Doch mit Schweißtechnik hatte dies nur sehr wenig zu tun. Die berufliche Weiterbildung startete ich 1991 mit erfolgreichem Studium zum Elektrotechniker in Regenstauf.

Nach diesem Studium machte ich erst einmal Urlaub, als mich mein Bruder anrief und mir das Angebot machte, am nächsten Tag bei ihm als Außendienstmitarbeiter anzufangen. Wir hatten immer schon „lange“



Vorbereitungs- und Planungsphasen.

Jetzt konnte ich mich der Schweißtechnik nicht mehr entziehen, doch ich hatte noch viel zu lernen. So begann ich am 4. Oktober 1994 bei der ERL GmbH als Außendienstmitarbeiter. Eine kurze Einweisung von meinem Bruder und schon ging es los. An meinem zweiten Arbeitstag durfte ich das erste Schweißgerät, an die Firma Lehmann in Geretsried, ausliefern. Ich hatte Glück, denn Hr. Lehmann kannte das Gerät und benötigte deshalb keine genaue Einweisung. Doch eins wusste ich nach diesem Tag, das ist mein Beruf, den ich ausüben will.

Um eine Ahnung aus der Fülle der Zusatzwerkstoffe zu erhalten, hatte ich den besten Lehrmeister, Herrn Herrmann Zentner. Hr. Zentner erklärte mir Begriffe, von denen ich bis dahin noch nie etwas gehört hatte. Sein unglaubliches Wissen über die Werkstoffkunde beeindruckte mich tief.



Jetzt dachte ich richtig gewappnet für die Fragen des Schweißers zu sein, der mit all seinen Problemen zu mir kommen kann. Doch weit gefehlt. Ich konnte zwar die Maschinen elektrotechnisch erklären, dies interessierte jedoch den Schweißer nur am Rande. Für ihn war wichtig, welches Gas, welcher Strom bei welcher Blechstärke verwendet werden soll usw. Also alles Fragen, die mich vor neue Herausforderungen stellten.

Doch die Zeit arbeitete für mich. Mit jeder Frage lernte ich dazu. Ich hatte ja das große Glück auf das Wissen und die Erfahrung meiner Kollegen und auch meiner Kunden zurückgreifen zu können. Dabei haben es meine Kunden immer verstanden, wenn man mal eine Frage nicht gleich beantworten konnte. Wichtig ist jedoch, dass man am Ende keine Frage unbeantwortet lässt. Für

das Verständnis meiner Kunden, in den ersten Jahren, möchte ich mich hier ausdrücklich bedanken.

Eine große Bedeutung für mich hat die Firma Linde. Hier konnte ich durch das Lösen von Aufgabenstellungen viel über das Aluminiumschweißen mit allen seinen Herausforderungen lernen. Das tolle dabei ist, dass wir in Zusammenarbeit mit Kunde und Lieferant Schweißgeräte entwickelt haben, die die großen Aufgaben erfüllen konnten. Wir freuen uns gemeinsam auf die zukünftigen Aufgaben.



2006 wurde ich davon überzeugt, eine Weiterbildung zum Schweißfachmann in Angriff zu nehmen. So blieb mir nichts anderes übrig als die Schulbank zu drücken und mich auf die Prüfung zum Schweißfachmann vorzubereiten. Viele meiner Schweißfachmannkollegen schwitzten wie ich über den Prüfungsaufgaben, doch dies schweißte uns auch zusammen. Man sieht also, dem Schweißen kann man sich nicht entziehen.

Das liegt nun auch schon mehr als zehn Jahre zurück - unglaublich, wie die Zeit vergeht. Rückblickend betrachtet vergingen die letzten zehn Jahre wie im Flug und ich denke noch oft daran, wie damals meine vierjährige Tochter ihrer fünfjährigen Freundin erklärte, dass Zeit doch relativ ist. Die Zeit vergeht eben aus der Sicht des Betrachters mal schneller oder langsamer. So vergeht die Zeit sehr langsam, wenn man ungeduldig auf etwas wartet. Im Gegensatz dazu sehr schnell, wenn man mit freudigen Dingen beschäftigt ist.

Nun wir haben alle in der Schule gelernt, dass die Zeit auf unserem Planeten für alle gleich schnell vergeht. Für mich allerdings sind die letzten zehn Jahre wie im Flug vergangen. Das hat zum Einen mit meinen persönlichen Lebensumständen zu tun, zum Anderen natürlich mit meiner Arbeit und somit mit Ihnen, meinen Kunden. Dafür möchte ich mich ausdrücklich bei Ihnen allen bedanken.

In den letzten zehn Jahren wurde ein Spruch von mir immer häufiger verwendet, den ich hier nochmal erwähnen und erläutern möchte. „Nichts ist so beständig wie der Wandel“. Ein schöner Spruch, der Gegensätze vereint. Doch stimmt dieser Spruch eigentlich? Es hat sich viel ereignet in den letzten zehn Jahren – oder?

Die Firma ERL ist stets bemüht für unsere Kunden optimalen Service zu bieten und breitbandiges, schweißtechnisches Wissen zur Verfügung zu stellen. Deshalb werden für unsere Mitarbeiter Schulungen, Kurse und Weiterbildungsmaßnahmen angeboten. Damit der komplexe Sachverhalt der neuen Stromquellen und somit deren Lichtbogenformen zu verstehen sind und wir diese unseren Kunden optimal vorstellen können, um ein Ziel zu erreichen: unsere Kunden durch Wettbewerbsvorteile zu erhalten und mit ihnen zu wachsen. Ich denke das war immer schon unser Bestreben - also nichts Neues, kein Wandel.

Wir versuchen ständig neue Produkte mit in unser Programm aufzunehmen. Neue Produkte, die das Arbeiten unserer Kunden erleichtert, oder wirtschaftlicher gestaltet. Eine Lagerhaltung, die für uns ein schnelles Liefern ermöglicht, und unseren Kunden bei Materialengpässen schnell und zügig weiterhelfen kann. Ich denke jeder von uns im Außendienst hat Sonderlieferungen für unsere Kunden schon erledigt. Auch nichts Neues - das haben wir immer schon so gemacht.

Schwer trifft es uns Außendienstler, wenn wir uns von unseren Kunden verabschieden müssen. Wenn ein wertgeschätzter langjähriger Kunde in den verdienten Ruhestand geht, so ist dies ja noch positiv zu bewerten. Wenn man sich jedoch verabschieden muss, weil die Firma verlagert wird oder insolvent wurde, so ist dies schon deutlich schwieriger. Doch meistens entstehen dann neue Betriebe, sodass die Kundenbeziehungen erhalten bleiben. Wiederum nichts Neues - das haben wir immer gehabt, Kunden die man verliert und Kunden die man dazugewinnt.

Nun ja, wenn das immer schon so gewesen ist, wo ist dann der Wandel? Für unsere Kunden sollte sich kein Wandel ergeben, denn wir sind nach wie vor bestrebt, Ihnen mit Fachwissen, Liefertreue und Beständigkeit weiterzuhelfen, wie sie das in den vergangenen dreißig Jahren von uns gewohnt waren.

Wieso gefällt mir nun dieser Spruch, „Nichts ist so beständig wie der Wandel“, so gut? Nun ich denke, weil der Wandel nicht das positive, bewährte in der Vergangenheit meint, sondern die Bereitschaft neue positive Wege zu gehen und sich entsprechend zu verändern. Wir verändern uns alle und doch bleiben wir unseren Grundwerten treu, denn das war immer schon so. Ich hoffe, Sie wollen dies mit uns in den nächsten dreißig Jahren beibehalten. Ich würde mich sehr darüber freuen.

Werner Erl

WERNER PALINKASCH

EIN VIERTEL JAHRHUNDERT UND NOCH EIN BISSCHEN MEHR



Seit fast 26 Jahren begleite ich nun das Geschehen bei der Firma ERL und darf in diesem Jahr mit Ihnen gemeinsam unser 30-jähriges Jubiläum feiern.

Bevor ich bei der ERL GmbH im Vertrieb angefangen habe, absolvierte ich eine metallfachkundliche Ausbildung in der Degendorfer Werft und Eisenbau GmbH, bei der ich auch meine Gesellen-Zeit verbringen und wertvolle Erfahrungen im Betrieb als auch auf Montagen sammeln durfte. Nach geraumer Zeit wurde mir klar, dass das noch nicht das Ende meiner Erfahrungen gewesen sein kann und so entschloss ich mich, die Ausbildung zum Industriemeister mit Fachrichtung Metall anzugehen und nach Abschluss eine neue Herausforderung als Fertigungsmeister bei der Firma Kermi anzutreten. Dort hatte ich die Möglichkeit über Fertigungsprozesse bis hin zur Personalführung meine Aufgaben wahrzunehmen.

Ich weiß nicht mehr wie es genau war, aber in dieser Zeit lernte ich Martin Erl bei einem Telefonat kennen. Dabei habe ich erfahren, dass in seinem Unternehmen eine Stelle im Vertrieb zu besetzen sei. Schnell wurde mir klar, dass mich diese neue Aufgabe sehr interessiert und so entschied ich mich zum 01.01.1993 meine Tätigkeit im Vertrieb für schweißtechnische Produkte dort aufzunehmen. Da mir bis dahin aber noch Zeit blieb, nutze ich diese um die Ausbildung zum Schweißfachmann abzulegen.

Und nun bin ich schon seit fast 26 Jahren ein Teil dieser großen Familie und konnte sehen und mitgestalten wie sich diese verändert hat - vom reinen Handel und Dienstleister zu einem Fertigungsunternehmen.

Alles begann mit der ERL GmbH, über die wir unsere schweißtechnischen Anlagen, Zubehör, Schweißzusatzwerkstoffe usw. unseren Kunden vorstellen und verkaufen durften. Später kam noch die Niederlassung Dresden als Vertriebsstandort dazu. In all diesen Jahren fügten sich auch die Firma ERL Automation und die Firma MIGAL.CO als Mosaikstein hinzu. So entwickelte sich die ERL



GmbH zur erl gruppe. Nun sind wir in der Lage, nicht nur Produkte zu vertreiben, sondern selbst zu entwickeln und herzustellen. In der ERL Automation GmbH produzieren wir unsere eigenen Anlagen zum thermischen Schneiden; über das Unternehmen MIGAL.CO fertigen wir mittlerweile unsere eigenen Schweißzusatzwerkstoffe aus Aluminium. Dort werden auch Drahtfördersysteme vertrieben und mitentwickelt.

In all den Jahren wurde mir bewusst, dass man viel bewirken aber wenig bewegen kann, wenn nicht ein absolut starkes Team zusammenspielt. Ohne die Unterstützung aus den einzelnen Bereichen wäre dies nicht möglich gewesen - vom Innendienst, dem Einkauf und Sekretariat über die Buchhaltung und die Servicetechniker bis hin zur Lagerverwaltung, dem Marketing und der Unternehmensleitung Martin Erl und Martin Stefan Erl.

Zum Gelingen unserer Ziele und der Zufriedenheit unserer Kunden spielen auch unsere Lieferanten eine wichtige Rolle. Wenn man sieht, wie sich in den 30 Jahren die Technologien und Anforderungen der Kunden verändert haben - von der Telefonzelle bis hin zum Smartphone, von der anfänglichen Trafo/Gleichrichter-

Schweißanlage zur Schweißanlage, die mittlerweile ein PC ist, der Schweißen kann - denke ich, dass sich auch das Berufsbild in meinem Job als Mitarbeiter im Vertrieb verändert. Wo das alles noch



hin führt, werden wir sehen. Ich für meinen Teil werde das mit offenen Augen verfolgen und mich der Herausforderung mit dem Hause ERL gemeinsam stellen.

Einen großen Dank gebührt auch unseren Kunden, die mich und unser Unternehmen mit Freundlichkeit und Respekt bis zum heutigen Tag begleiten.

Werner Palinkasch

VIOLETTA WAJA

MEINE REISE IN DIE SCHWEISSTECHNIK



Mit dem 1. August 1996, meinem ersten Arbeitstag bei der Firma ERL, begann für mich eine interessante und spannende Reise in die Welt der Schweißtechnik. Schweißtechnik war mir bis dahin zwar ein Begriff, aber was dahintersteckt, und dass es so umfangreich ist, wusste ich damals noch nicht.

In den folgenden Monaten lernte ich die vielfältigen Aufgaben im Sekretariat kennen. Mein Büro war und ist noch immer die erste Anlaufstelle für alle Angelegenheiten: Fragen, Beschwerden, Hilferufe - hier läuft alles zusammen.

Anfangs war das alles nicht so einfach, aber dank der Unterstützung von Herrn Erl und meinen Kollegen habe ich die „Welpen-Zeit“ gut überstanden. Die Büroarbeiten wurden bald zur Routine und ich durfte mich auch um andere Projekte kümmern. Eine wichtige Aufgabe war die Bearbeitung (Neugestaltung) von Katalogen und Sonderprospekten.

Wir hatten für damalige Verhältnisse modernste Technik zur Verfügung, die uns eine selbstständige Gestaltung von Broschüren und Preislisten erlaubte. Dank Schulungen konnte ich diese Aufgabe auch bald in Angriff nehmen. Mit vereinten Kräften präsentierten wir unseren Kunden in relativ kurzer Zeit einen neuen ERL Katalog. Heute gibt es davon natürlich eine modernere Variante, die mittlerweile mehr als 600 Seiten umfasst. Zusätzlich kann man unsere Produkte online auf der Homepage der ERL GmbH abrufen.

Und dann kam die erste Handwerksmesse in München; eine weitere Etappe auf meiner Reise durch die Schweißtechnik.



Messevorbereitung, Planung, Nachbearbeitung - es war eine sehr interessante, aber zugleich anstrengende Zeit. Dieser folgten viele andere Messen, aber die erste bleibt einem natürlich am besten in Erinnerung. Dort lernte ich viele Kunden und Lieferanten

persönlich kennen und noch heute sind wir in Kontakt. Viele von ihnen sind uns bis jetzt treu geblieben.

Im Jahr 2017 habe ich die Personalleitung übernommen. Es ist eine verantwortungsvolle Aufgabe und ich freue mich, mit so einem tollen, hilfsbereiten und engagierten Team, auf das man sich jederzeit verlassen kann, arbeiten zu dürfen.

Seit über 22 Jahren ist mein Büro bei der Firma ERL mein zweites Zuhause, und ich bin sehr froh, dass ich mich damals den Herausforderungen gestellt habe. Ich bin sehr gerne jeden Tag in der Arbeit, und das heißt für mich, dass ich alles richtig gemacht habe. Auch wenn die Firma ERL inzwischen gewachsen ist, etwas sehr Wichtiges ist geblieben, nämlich die familiäre Atmosphäre. Und das schätzen wir alle.



Ich freue mich auf unser 30-jähriges Firmenjubiläum und wünsche uns eine gute Zeit.

Violetta Waja

ULLI AMMER

WIE SCHNELL DIE ZEIT VERGEHT ...



Nach meiner Ausbildung zum staatlich geprüften Elektrotechniker bin ich 1996 als Servicetechniker zur ERL GmbH gekommen. Die Firma bestand zum damaligen Zeitpunkt aus 12 Mitarbeitern und war somit sehr übersichtlich. Mein Aufgabengebiet umfasste die Komplettierung und Aufstellung neuer Schweißgeräte, Schweißroboter, Brenn- bzw. Plasmaschneidmaschinen und Absauganlagen, sowie die Reparatur selbiger Anlagen in unserer Werkstatt oder direkt bei unseren Kunden. Durch umfangreiche Schulungen und Lehrgänge direkt bei den Herstellern dieser Anlagen arbeitete ich mich in die Thematik Schweißtechnik ein, die mir zu damaligen Zeitpunkt völlig neu war.

Nach der Gründung der Firma MIG WELD GmbH Deutschland im Jahr 1999, die in den ersten Jahren ausschließlich Aluminiumschweißzusatzprodukte weltweit vertrieb, wechselte ich in die Kundenberatung und in den Verkauf. Durch Seminare über das Aluminiumschweißen, die Ausbildung zum Schweißfachmann und langjährige Erfahrung eignete ich mir das nötige Wissen an, um unsere Kunden telefonisch oder direkt vor Ort optimal beraten zu können. Über die Jahre nahmen wir weitere Schweißzusatzwerkstoffe, wie Kupfer-, Chrom-Nickel-, und Nickelbasisdrähte in unser Produktprogramm auf.



Als bahnbrechend und völlig neues Produkt brachten wir im Jahr 2005 die erste Generation des Drahtförderschlauches Rolliner auf den Markt. Wurde er anfangs noch belächelt und nicht ernst genommen, so wurde der Rolliner durch Weiterentwicklungen ständig verbessert und hat - mittlerweile in der dritten Generation - den Markt weltweit erobert. Kein Automobilhersteller, Fahrzeugbauer oder Zulieferer, der mit Schweißrobotern oder Schweißautomaten arbeitet, möchte mehr auf den Rolliner verzichten. Der Zusammenbau, der Einbau und die Einweisung beim Kunden nahmen in den folgenden Jahren viel Zeit meiner Tätigkeit in Anspruch.

Nach der Umfirmierung in MIGAL.CO GmbH im Januar 2017 und der Entscheidung zur Herstellung von eigenen Aluminiumschweißzusatzwerkstoffen bin ich als Betriebsleiter in unsere Schweißdrahtproduktion gewechselt - die zweifelsohne größte Herausforderung meines bisherigen Berufslebens.



Wie in meinen vorherigen Tätigkeiten gingen auch hier umfassende Schulungen voraus. Nach dem Bau der neuen Produktionshalle sowie der Aufstellung, Einweisung und Inbetriebnahme aller Maschinen, starteten wir im September 2017 mit der Produktion. Was mit wenigen Tonnen begann, hat sich mittlerweile, mit 12 Mitarbeitern im 2-Schichtbetrieb, zu einer Monatsproduktion von ca. 50 Tonnen Aluminiumschweißdrähten entwickelt. Wir sind mit der Maxime gestartet, den besten Schweißdraht zu produzieren, was einen ständigen Lernprozess und eine ständige Weiterentwicklung nach sich zieht. Diese Prozesse sind noch lange nicht abgeschlossen und erfordern von uns allen in den nächsten Jahren vollsten Einsatz und vollstes Engagement. Dem werde ich mich stellen.

Im Dienste unserer Kunden - von Anfang an

Ich darf mich bei allen unseren Kunden, Lieferanten und meinen Kollegen für die gute Zusammenarbeit in den letzten 22 Jahren bedanken. Ein besonderer Dank gilt Martin Erl. Er hat mich einst eingestellt und er gab mir sein Vertrauen für all die verschiedenen Aufgaben in den vergangenen Jahren. Der ERL GmbH wünsche ich zum 30-jährigen Bestehen alles Gute und weiterhin viel Erfolg.

Ulli Ammer

MATHIAS SCHILLER

MEIN WEG IN DIE SCHWEISSTECHNIK



Bevor ich in die Schweißtechnik fand, war ich viele Jahre im Bereich der Lebensmitteltechnik tätig und reparierte Geräte rund um die Herstellung von Fleisch und Wurstwaren, auch vor Großküchen machte ich keinen Halt.

2012 fasste ich den Entschluss, neben meiner Arbeit im Fernstudium meinen staatlich geprüften Elektrotechniker zu machen, den ich dann drei Jahre später erfolgreich abgeschlossen habe. Nun war auch der technische Grundstein gelegt, um die Schweißtechnik zu erobern.

Das Schweißen und Schneiden bzw. die gesamte Metallverarbeitung war schon immer faszinierend für mich und weckte sehr früh mein Interesse. Als ich damals das Angebot einer freien Stelle als künftiger Leiter des Bereichs Service gelesen habe, habe ich die Chance ergriffen und wie man sieht habe ich die Anstellung bekommen und bereue dies nicht.

Am 01.06.2016 war mein erster Arbeitstag bei der ERL GmbH in Landau und natürlich war ich sehr nervös. Neue Kollegen, neue Räumlichkeiten und selbstverständlich komplett andere Aufgaben. Mein damals noch Vorgesetzter und mittlerweile Freund, Manfred Geck, wies mich vom ersten Tag an in die Mysterien des Schweißens und der Reparatur von Schweiß- und Plasmaschneidanlagen ein. Wobei manche Fehler und ihre Auswirkungen oft nicht nur uns, sondern auch so manchen Techniker der Hersteller zur Verzweiflung trieben. Dies hat uns aber noch nie davon abgehalten, alles zu versuchen, um den Defekt zu beseitigen und das Gerät zu reparieren.

Zur Unterstützung unseres Teams kam am 01.05.2017 noch Bernd Paschke zu uns, der mit seiner umfangreichen Erfahrung in der Elektronik eine große Hilfe ist. Kurze Zeit später beschloss Manfred sich mit kleinen Schritten in den Ruhestand zu begeben. Von nun an war er Flexirentner, was bedeutet, dass er zwei Wochen arbeitet und zwei Wochen seine Rente genießt. In diesem Zuge übergab er das Zepter der Serviceleitung an mich und nannte mich seitdem Herr Vorgesetzter.



Seit meiner Anstellung haben wir zahlreiche Geräte und Brenner repariert und diese unseren Kunden wieder geliefert. Wie man sich denken kann, ist jeder Kunde froh, wenn er sein Gerät schnellsten wieder zurückbekommt, damit auch er seine Kunden wieder beliefern kann. Darum ist unser Ziel, eine schnelle und vor allem eine gründliche Arbeit zu leisten.

Im Lauf der Zeit lernte ich auch Portalschneidanlagen, vor allem unsere erlcut, sowie unsere Schweißroboter sehr schätzen. Ich hatte das Glück an unseren Panasonic Schweißrobotern meine Kenntnisse im Bereich Montage und besonders das Programmieren vertiefen zu dürfen. Mit Martin Braun und Marcus Thalhammer habe in den letzten 2 Jahren 3 Anlagen aufgestellt und in Betrieb genommen.

In den vergangenen Jahren ist die Nachfrage nach der elektrischen Überprüfung und Kalibrierung von Schweißgeräten stark gewachsen. Um unseren Kunden einen guten Service bieten zu können, wurde ein zweites Messgerät für die elektrische Prüfung



angeschafft, damit in der Werkstatt die Arbeit nicht still steht. Zudem hat sich der Fuhrpark des Service um zwei neue Autos erweitert. Auch die IT der Servicetechniker wurde mit neuen Laptops modernisiert.

Zuletzt möchte ich mich bei allen Kollegen bedanken, die mir ihre Unterstützung geben und somit einen reibungslosen

Ablauf gewährleisten. Ich möchte mich auch sehr bei allen Kunden für das von Ihnen entgegengebrachte Vertrauen bedanken.

Mathias Schiller

MARTIN LOHR

VON DER GRÜNEN WIESE BIS ZUM FERTIGEN SCHWEISS-DRAHT



Seit Herbst 2016 bin ich bei MIGAL.CO als Schweißfachingenieur für die Qualitätssicherung in der Aluminiumschweißdrahtproduktion verantwortlich. Moment! Zu dieser Zeit hieß das Unternehmen noch MIGWELD und es gab auch keine Schweißdrahtfertigung in Landau - doch die Idee dazu war bereits geboren und ich hatte das Glück, sozusagen von der ersten Minute an dabei zu sein.

„Was machst du hier eigentlich genau?“, diese Frage hörte ich in den ersten Monaten mehrmals von den Kollegen der erlgruppe. Diese Frage war durchaus berechtigt, denn zum Zeitpunkt meines Eintritts gab es noch keine „Qualität“, die es zu prüfen galt, geschweige denn eine Produktionshalle. So beschäftigte ich mich zunächst mit sehr vielseitigen Themen, wie der Auswahl geeigneter Maschinenhersteller, der Entwicklung von Schäl-, Zieh- und Reinigungsprozessen, der Programmierung eines Schweißroboters oder dem Aufbau der Laboreinrichtung und unterstützte die Geschäftsleitung bei der Planung und dem Einzug in das neue Firmengebäude.

Persönlich waren diese Aufgaben eine große Herausforderung für mich, aber eine noch viel größere Chance. Während dieser Aufbauphase erlernte ich das Handwerk des Drahtziehens und



verstand die Einflussgrößen für einen hochwertigen, röntgensicheren Aluminiumschweißdraht. Und hier schließt sich mein Kreis, denn das fertige Produkt, ein hochwertiger Aluminiumschweißdraht, ist mir aus meiner Zeit als Schweißfachingenieur im Anlagen- und Behälterbau bestens bekannt.

Ab diesem Zeitpunkt widmete ich mich meinen Kernaufgaben, der Qualifizierung und Charakterisierung unserer Schweißdrähte, dem Aufbau eines Qualitätssicherungssystems, sowie der Einführung eines Werkzeugmanagements. Neben den produktionsbegleitenden Qualitätskontrollen und -freigaben gehört die ständige Weiterentwicklung der Fertigungsprozesse und Produkte zum täglichen Geschäft. Gelegentliche schweißtechnische Problemstellungen beim Kunden wecken besonderen Ehrgeiz und lassen mein SFI-Herz höher schlagen.



Ich lernte die erl gruppe als eine große Familie kennen und schätzen, denn ohne die tatkräftige Unterstützung der Kollegen aus den anderen Firmenbereichen wären viele Aufgaben mit Sicherheit nicht so reibungslos und unkompliziert abgelaufen - besten Dank an dieser Stelle!

Ich freue mich auf die zukünftigen Herausforderungen und setze mir für unsere Kunden ein Höchstmaß an Qualität als Ziel.

Martin Lohr

MARTIN BRAUN

ABENTEUER ANWENDUNGSTECHNIK - JEDEN TAG EINE NEUE HERAUSFORDERUNG



Angefangen hat meine berufliche Laufbahn im Jahre 2000 als ich meine Lehre als Heizungsbauer begonnen habe. Ich konnte in dieser Zeit schon erste Erfahrungen im Autogenschweißen sammeln und merkte schnell, dass ich dafür ein Händchen habe. Die Faszination Schweißen packte mich und mir war klar, dass das meine berufliche Zukunft wird!

Ich informierte mich genauer über den Beruf des Schweißers, was mich dann letztendlich dazu bewegte, mich für die ersten Vorbereitungskurse im MAG- und WIG-Schweißen einzutragen - Autogen beherrschte ich ja bereits. Es folgten diverse Prüfungen in den gängigen Schweißverfahren.

Meine Karriere als Schweißer startete ich dann bei der Firma Wolf in Osterhofen. Dort durfte ich erste Erfahrungen im Stahlbau als MAG-Schweißer sammeln. Mir wurde das aber auf Dauer zu eintönig, daher wechselte ich in einen Montagebetrieb für Kraftwerksrevisionen, wo ich mein Können im Rohrleitungsbau unter Beweis stellen durfte. Ich war weltweit unterwegs, konnte viele Erfahrungen sammeln und mein Wissen ständig erweitern. Es war eine schöne Zeit, die ich auch nicht missen möchte. Allerdings war dann irgendwann der Punkt erreicht, an dem man ein wenig sesshaft werden will.

Also wechselte ich in eine kleine Schlosserei, in der mich ein vielseitiges Aufgabengebiet erwartete - vom Stahlbau über Edelstahlgeländer bis hin zu Möbeln für die Gastronomie aus Edelstahl und Aluminium. Dort lernte ich dann also auch das Alu-Schweißen.

Doch da ich mich beruflich wieder weiterentwickeln wollte, stolperte ich sozusagen eines Nachts Ende 2016 über die Stellenanzeige der Firma ERL. Gesucht wurde ein Anwendungstechniker / Vorführschweißer und ich dachte: „Ja genau, das ist es, was ich machen möchte!“ Es folgte ein Bewerbungsgespräch mit Probeschweißen, dann verging gefühlt eine Ewigkeit bis letztendlich der ersehnte Anruf kam.

So wechselte ich dann am 9.1.2017 zur Firma ERL, bei der ich nun stetig mein Wissen und meine Erfahrung ausbauen kann. Der direkte Umgang mit Kunden war anfangs neu und ungewohnt, doch schnell konnte ich mich an die neuen Gegebenheiten gewöhnen. Auch war die ganze Roboter- und Automationsgeschichte für mich völliges Neuland, aber ein paar Schulungen später hatte ich mich schnell eingearbeitet. Mittlerweile halte ich selbst Schulungen im Roboterprogrammieren und -schweißen ab.

Unterwegs bin ich im Dienste unserer Kunden nun auch teils bis über unsere Landesgrenzen hinaus und helfe aus, wo Not am Mann ist. Aber auch in unserem Drahtziehwerk oder bei der ERL Automation, wo ja auch ab und an mal was geschweißt werden muss, bin ich im Einsatz. Trotz des oft straffen Zeitplans kommen Schulungs- und Weiterbildungsmaßnahmen dennoch nicht zu kurz. Wenn ich mal nicht unterwegs bin, trifft man mich meistens in unserem Technologiezentrum an, wo ich unter anderem Schweißversuche durchführe und mich und die Geräte auf Kundentermine vorbereite.





Ich freue mich täglich, unseren Kunden die neuesten Geräte und Prozesse der Schweißtechnik näher bringen zu können. Egal ob Roboter- oder Handanlagen, mit meiner gesammelten Erfahrung darf ich bei den unterschiedlichsten Aufgaben weiterhelfen und gemeinsam mit unseren Kunden Lösungen erarbeiten.

Ich bin hier voll und ganz in meinem Element! Und freue mich schon auf die gemeinsame Zukunft mit der Firma ERL.

Martin Braun

OLIVER KREUTNER

VERTRIEB VON SCHWEISSTECHNIK - (K)EIN BUCH MIT 7 SIEGELN

Ich habe am 1. Dezember 2017 bei der ERL GmbH im Innendienst angefangen. Durch Zufall und etwas Glück ist mein erster Arbeitstag auf den Termin des Betriebsausflugs der erl gruppe inkl. Weihnachtsfeier gefallen – ein durchaus angenehmer Einstieg und gleichzeitig eine gute Möglichkeit alle Kollegen kennenzulernen.



Aber wer feiern kann, kann bekanntlich auch arbeiten und so war es nach dem zweitägigen Ausflug auch vorbei mit der Schonzeit. Es standen mir ein paar harte Wochen bevor, denn ursprünglich komme ich aus einem anderen Bereich. Nach meiner Ausbildung zur Fachkraft für Lagerlogistik war ich in verschiedenen Firmen aus den unterschiedlichsten Branchen in der Lagerlogistik tätig. Mit meiner neuen Stelle im Innendienst bei ERL betrat ich also Neuland, in zweierlei Hinsicht: sowohl was die Schweißtechnik als auch den Verkauf betrifft. Aber da ich mich schon seit längerer Zeit nach einer neuen Herausforderung sehnte, erschien mir diese Möglichkeit als nahezu perfekt.

Die ersten vier Wochen durfte ich zu Schulungszwecken am Hauptsitz in Landau verbringen, um die ERL GmbH und ihre Produkte an der Seite von Andrea Sagmeister im Detail kennen zu lernen. Nach einer kurzen Einweisung in die EDV ging es auch schon ans Eingemachte. Ich nahm Anrufe entgegen, schrieb Angebote, erfasste Aufträge und und und. Trotz des hohen Arbeitsaufkommens hat mir Andrea Rede und Antwort gestanden, zu was auch immer ich wissen wollte.

Mitte Januar bin ich in das Büro in Regensburg gezogen und



hatte auch hier für einen optimalen Anlauf noch ein paar Tage Unterstützung ehe ich auf mich gestellt war. Die Schweißtechnik und alles was dazugehört ist ein sehr umfangreiches Thema - das lernt man selbstverständlich nicht alles in vier Wochen, aber die Abläufe hatte ich bis dahin verinnerlicht und die nötigen Grundvoraussetzungen waren geschaffen.

Die größten Herausforderungen stellten zu Beginn natürlich die fehlende Warenkenntnis und zum Teil auch der Umfang der zu bewältigenden Aufgaben dar. Wenn man für die Bestellung der Waren, den Wareneingang, die Beratung der Kunden am Telefon und vor Ort, die Abwicklung der Aufträge bis hin zum Versand zuständig ist, kommt man schon mal ins Schwitzen. Vor allem wenn man noch nicht so vertraut ist mit Schweißgeräten, Zusatzwerkstoffen und Co. Aber nur halb so schlimm, wenn man Kollegen hat, die stets ein offenes Ohr haben. Auch Unterstützung vor Ort ließ nicht lange auf sich warten. Im Februar stieß Marco Bürdek zum Team dazu. Nach seiner Einarbeitung in Landau bezog er das Büro und entlastet mich seither in der Niederlassung.

Wir haben uns mittlerweile gut eingearbeitet, aber bei mehr als 10000 Artikeln im Sortiment lernt man so schnell nicht aus. Immer mal wieder stößt man an seine Grenzen, was das schweißtechnische Wissen anbelangt. Dennoch haben wir bei solchen Belangen immer einen Ansprechpartner, der uns weiterhelfen kann. Mit Peter Bürdek im Außendienst haben wir einen erfahrenen Schweißfachmann an unserer Seite, den wir bei technischen Fragen stets zu Rate ziehen können. Aber auch der enge Kontakt

zu Lager und Auftragsabwicklung an den Standorten Landau und Dresden hilft uns, die Aufträge zur Zufriedenheit unserer Kunden ausführen zu können.



Deshalb will ich mich gerne bei allen Mitarbeitern bedanken, die uns hier in der Niederlassung Regensburg jeden Tag unterstützen, die jetzt seit zwei Jahren ein Bestandteil der

ERL GmbH ist. Egal wie stressig es oftmals war, stehen sie uns immer mit Rat und Tat zur Seite. Ein weiterer Dank geht an die Geschäftsführung, die immer ein offenes Ohr für Veränderungen und Verbesserungen hat.

Seit der Übernahme der Niederlassung in Regensburg durch die ERL GmbH sind nicht alle aber viele Kunden dem Standort treu geblieben. Einige sind auch neu hinzugekommen. Daher möchte ich mich an dieser Stelle bei unseren Kunden für das entgegengebrachte Vertrauen bedanken. Ich freue mich darauf, noch lange ein Bestandteil der Firma ERL zu sein und mit Ihnen zusammenarbeiten zu dürfen.

Oliver Kreutner

HORST ZETTL

ALLER ANFANG IST SCHWER?



Buchführung bezeichnet die in Zahlenwerten vorgenommene planmäßige, lückenlose, zeitliche und sachlich geordnete Aufzeichnung aller Geschäftsvorgänge in einer Unternehmung auf Grund von Belegen. Sie ist das zahlenmäßige Spiegelbild eines Unternehmens und wichtige Informationsquelle für den Unternehmer und dient außerdem dazu, den gesetzlich fixierten Informationsanforderungen von Behörden nachzukommen.

Aufzeichnungen wirtschaftlicher Vorgänge gehören zu den ältesten schriftlichen Dokumenten überhaupt. Das heute vorherrschende System der doppelten Buchführung wurde im Mittelalter entwickelt und ist seitdem weitgehend unverändert in Gebrauch.

Warum soll daher die Einrichtung einer Buchhaltung schwer sein, wenn das System bereits seit 1494 besteht? Im Detail lag das Problem, speziell wenn drei Perfektionisten ihre eigenen Vorstellungen haben und die EDV in den Kinderschuhen steckt. Es fing an mit dem Firmenlogo dem sich das Programm unterordnen musste und setzte sich fort in der Systematik der Buchführung die bereits bei Betriebsbeginn einem mittleren Unternehmen zur Ehre gereicht hätte. Wir waren auch eine der ersten die ein Netzsystem auf PC Basis nutzten. Der Erfolg hat unsere Methoden bestätigt.

Nachdem wir im August 1988 begannen hatten wir bereits im November 1988 den Break-Even-Point erreicht. Von da an ging es ohne Unterbrechung aufwärts mit der Devise „Probleme sind da, um bewältigt zu werden“.

Obwohl das Softwarehouse Mesonic entsprechend der EDV Entwicklung laufend neue Entwicklung und Versionen hervorbrachte, musste das Buchhaltungssystem bis heute nicht verändert werden. Bezahlt wird nur auf Originalrechnungen innerhalb Skontofrist. In der Auftragsbearbeitung erfolgt die Rechnungskontrolle mit Lieferschein, Bestellschein und Preiskontrolle. Der Warenzu- und Abgang wird durch das EDV-System automatisch fortgeschrieben. Die Lieferantenzahlungen werden ausnahmslos über das CWL-Programm ausgelöst. Die Effektivität des installierten Systems zeigt sich in der Manpower. Im Jahr 1993 wurde die Einmannbuchhaltung mit Frau Watzl auf 2 Personen aufgestockt, im Jahr 2007 mit Frau Imhof meine Nachfolgerin eingestellt. Nachdem Frau Imhof 2017 in den Ruhestand ging hat Frau Zehentner die Leitung in der Buchhaltung übernommen.

Das Sprichwort „aller Anfang ist schwer“ traf glücklicherweise nie auf uns zu. Wir hatten das Glück zum richtigen Zeitpunkt, mit der richtigen Einstellung, dem richtigen Produkt und den richtigen Leuten zu beginnen und 30 Jahre diese Entwicklung fortsetzen zu können.

Horst Zettl

6

Referenzen - Beispiele



Referenzen ERL GmbH Schweißen + Schneiden

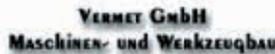




Referenzen ERL GmbH Schweißen + Schneiden



Referenzen ERL GmbH Schweissen + Schneiden





Aluminiumschweißzusätze
für Karosserien



Drahtförderprodukte



Keramikspray



Aluminiumschweißzusätze
für Kühler



Drahtförderprodukte



Drahtförderprodukte

Mercedes-Benz



Aluminiumschweißzusätze
und Drahtförderprodukte

Aluminiumschweißzusätze
und Drahtförderprodukte für
Automobile



ThyssenKrupp
System Engineering

Aluminiumschweißzusätze
für Automobil- und
Schienenfahrzeuge



Aluminiumschweißzusätze
für Schalungen und Gerüste



Aluminiumschweißzusätze
für Kraftstoff- und Druckluft-
behälter für Nutzfahrzeuge



Aluminiumschweißzusätze
für Siloaufleger für
Sattelkraftfahrzeuge



Aluminiumschweißzusätze
und Drahtförderprodukte
für Automobile



Schweißzusätze für
Motorradzubehör



Aluminiumschweißzusätze



Referenzen ERL AUTOMATION GmbH, Roboter



KR 30L16 ROPA



KR 30L16 ROPA



H-Tisch 2x750 kg ROPA



KR16L6 Kohlbacher



Heuwender 2x500kg Kohlbacher



TAWERS WIG u. MIG SKS



KR 30L16 + Heuwender



KR 30L16 Ecometall



TAWERS 1400 SKS



KR16L6 WIG VIS



KR30HA Plasma



KR16L6 PRIMATECH



KR16L6 MAG VIS



TAWERS TA 1600 JFB

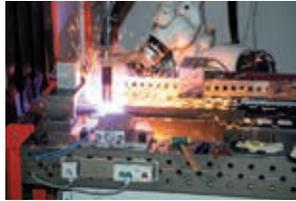


KR 5 Berufsschule Landshut

Referenzen ERL AUTOMATION GmbH, Roboter



KR 6-Phoenix Ecometall



KR30 Plasma FF88 Kinshofer



Kr 6 MAG Phoenix Ecometall



Kompaktzelle B8 Audi



Punktschweißen KR 150



Bolzenschweißen KR 16L6



Steuerungen Rückseite Audi



Gasflaschenwerk Grünhain



TAWERS TA 1600 MAG



MIG Rundnahtautomat Flottweg



WIG Rundnahtautomat Flottweg



UP Automat Kersten



2 Stk. UP-Schweißköpfe



Schweißautomat TRUMA



KINSHOFER GmbH



AL-KO GERÄTE GmbH



Ambo Stahl GmbH



stürmsfs ag



*Lehnhoff Hartstahl
GmbH & Co. KG*



*Rädlinger Maschinen-
und Anlagenbau GmbH*



Stahlbau Regenhütte



Goldhofer AG



C&M Stahl & Service GmbH



ISW GmbH, steel components



Liebherr Werk Ehingen GmbH



LIEBHERR



Liebherr-MCCtec Rostock GmbH

LIEBHERR



Liebherr France SAS

 **TEREX®**



Terex Demag GmbH

pink & wagner

Pink & Wagner



Schäfer-Menk
ČESKÁ REPUBLIKA



Schäfer Menk s.r.o.



Weber Stahl



Moll Automatisierungs GmbH



MAN Diesel & Turbo SE



Voggenreiter GmbH

Herrmann Maschinenbau GmbH & Co. KG



Kessler & Co. GmbH & Co. KG



Lehmann Stahlbau GmbH



LEAG AG





FERROFLEX AG



Mack Rides GmbH & Co. KG



Karl Eugen Fischer GmbH



Neumann+Würzer GmbH



KUKA Roboter GmbH

Kjellberg Finsterwalde GmbH



Terex Demag GmbH



C&M Stahl & Service GmbH



Stahlbau Oberlausitz GmbH



Preussen Elektra GmbH





Alltag ERL GmbH Schweissen + Schneiden



Horst Zettl, Wilhelm Albert, Andrea Sagmeister, Johann Ettenhuber



Antonie Watzl, Horst Zettl, Bärbel Imhof



Violetta Waja



Johann Ettenhuber



Manfred Geck



Martin Erl



Robert Lahnsteiner



Robert Lahnsteiner, Josef Brunner



1. Fachtagung



Wilhelm Albert



Werner Palinkasch



Martin Stefan Erl



Robert Lahnsteiner



Manfred Munz



Horst Zettl



Martin und Stefanie Erl



Peter Obermeier



Werner Erl



Bernard Atto



Michael Badura



Martin Erl sen.



Martin Stefan Erl



Martin Erl



Violetta Waja



Michael Badura



Wilhelm Albert



Peter Obermeier



Albert Hinterwinkler



Martin Stefan Erl, Violetta Waja



Robert Hahn



Manfred Geck



Martin Braun



Mathias Schiller



Bernd Paschke



Andrea Sagmeister



Josef Erl sen.



Anna Zehentner



Simone Umbricht



Johann Ettenhuber



Georg Grießer



Stefanie Kaufmann



Mohamed Hallom



Oliver Kreutner



Marco Bürdek



Oliver Kreutner, Martin Stefan Erl



Peter Bürdek



Marco Bürdek



Marco Bürdek, Martin Stefan Erl

Alltag ERL GmbH Schweissen + Schneiden



Jürgen Fritsche



Thomas Meyer († 21.01.2016)



Torsten Wendler



Wieland Wulf



Jürgen Fritsche



Thomas Hätzold



Sven Meyer



Jürgen Fritsche



Wieland Wulf



Stefanie Baumann



Torsten Wendler



Robert Lahnsteiner



Ulli Ammer



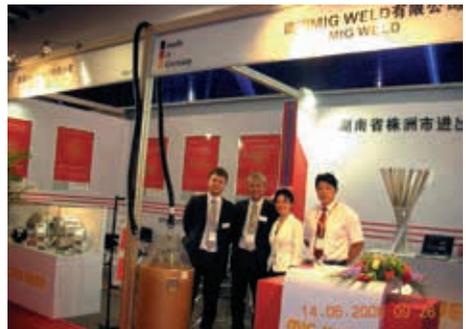
Josef Erl



Robert Lahnsteiner



Erster Messeauftritt in Essen 2001



Messeauftritt in China, Peking 2008



Referenzbesuch in Dublin



Messepause China



Messestand in Shanghai



Robert Lahnsteiner



Martin Lohr



Johannes Richter



Jochen Bonholzer



Benjamin Flexeder



Michael Badura



Liesbeth Fournier



Roland Wimmer



Robert Lahnsteiner



Bernard Atto



Josef Wild & Daniel Wallner



Pia Nadler



Wypior Wojciech



Lukasz Franczuk



Sieglinde Spann



Andreas Bethge



Johannes Spitzer, Thomas Abel



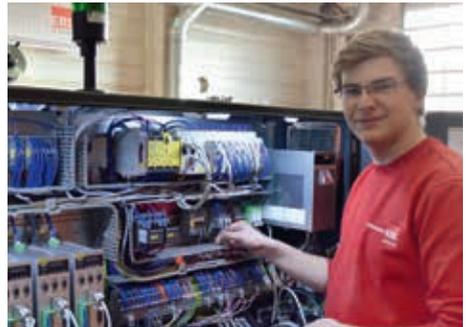
Sebastian Biermeier



Hubert Wokaun



Michael Saxstetter



Johannes Reitinger



Martin Erl



Hubert Wokaun



Mathias Schiller, Thomas Abel



Martin Braun, Marcus Thalhammer



Christoph Caesar



Johannes Spitzer, Günter Burger



Sebastian Biermeier



Mathias Schiller, Maximilian Wenzl



Markus Kempf



Alexandra Justova



Marcus Uretschlager



Marcus Thalhammer



Michael Saxstetter



Martin Erl



Andreas Bethge



Peter Jost



Doris Dullinger



Matthias Baron

8

Fachtagungen



FACHTAGUNGEN DER ERL GRUPPE

2003 - 1. Fachtagung

Am 19. März 2003 wurde das neugegründete Technologiezentrum eröffnet. Dieser Anlass war der Auslöser für die Idee, in wiederkehrender Folge schweiß- und schneidtechnische Fachtagungen in Landau/Isar abzuhalten. Es sollte damit ein Forum für den Wissensaustausch im Süden Deutschlands und auch für Österreich eingerichtet werden. Bereits die erste Veranstaltung war mit 250 Besuchern vom Stand weg ein voller Erfolg.



Die Teilnehmer konnten fünf interessante Vorträge, die Ausstellung und natürlich das Technologiezentrum bestaunen.

Damals hieß es: „In rezessiven Zeiten muss man investieren, um später beim Konjunkturaufschwung richtig losstarten zu können“. Dieses Rezept ist voll aufgegangen und der unternehmerische Mut hat sich sicherlich ausgezahlt. Der Erfolg einer solchen Veranstaltung hängt naturgemäß auch von der Qualifikation der Vortragenden ab und hier gab es sicherlich mehrere Höhepunkte.

Die Vorträge waren:

- **MIG-Wechselstromschweißen - eine neue Verfahrensvariante zum Verbinden dünnwandiger Bauteile**, Dipl.-Ing. Alois Lang, BMW AG, Dingolfing



- **Schweißen von Kupferlegierungen und MIG-Löten**, Ing. Robert Lahnsteiner, Migweld GmbH, Landau
- **Moderne CNC-Schneidanlagen und Schneidverfahren**, Günter Burger, Esab Cutting Systems GmbH, Karben
- **Moderne digitale Schweissmaschinen zum automatisierten Schweißen**, Dipl.-Ing. Norbert Knopp, EWM Hightec Welding GmbH, Mündersbach
- **Plasmaschweißen und -löten - Technologie und Anwendungspotentiale**, Dr.-Ing. Emil Schubert, A. Binzel GmbH & Co, Buseck



2004 - 2. Fachtagung

Am 3. März 2004 fand im Technologiezentrum der ERL GmbH SCHWEISSEN + SCHNEIDEN und der MIG WELD GmbH Deutschland in Landau/Isar die zweite Fachtagung statt.

Der Wirtschaftsaufschwung ließ damals immer noch auf sich warten und „Geiz war geil“. Deshalb war das Thema „Kosten senken beim Schweißen und Schneiden“ ein wesentlicher Grund, warum wieder mehr als 200 Teilnehmer der Einladung nach Niederbayern gefolgt waren um fünf Fachvorträge und eine Fachausstellung von führenden Anbietern zu diesem Thema zu besuchen.

Die Vorträge waren:

- **Schweißen und Formieren von hochlegierten Werkstoffen mit spezieller Berücksichtigung der Kostenreduktion**, Dipl.-Ing. Thomas Ammann, Linde AG, Unterschleißheim
- **Produktivitätssteigerung und Kostenreduzierung bei thermischen Schneidsystemen**, Günter Burger, ESAB CUTTING SYSTEMS GmbH, Karben
- **Schweißkosteneinsparungen in kleinen und mittleren Betrieben**, Dipl.-Ing. Dieter Bouse, Landesgewerbeamt Baden-Württemberg, Stuttgart
- **Plasma-Punktschweißen - Technologie und Anwendung**, Dr.-Ing. Stefan Gießler, SBI GmbH, Hollabrunn
- **Innovative Füge- und Schneidtechnologien für kleine und mittlere Unternehmen (KMU)**, Dipl.-Ing. Letsch, Dr. Riedel, Technische Universität Chemnitz, Institut für Fertigungstechnik/Schweißtechnik

2005 - 3. Fachtagung

Am 11. Mai 2005 fand im Technologiezentrum der ERL GmbH SCHWEISSEN + SCHNEIDEN und der MIG WELD GmbH International in Landau/Isar die dritte Fachtagung statt. Dieses Mal war das Thema „Neue Trends beim Schweißen und Schneiden“.

Die Vorträge dieser Veranstaltung im Detail:

- **Aluminiumschweißen im Anlagen- und Behälterbau**, Dipl.-Ing. EWE Georg Wimmer, Linde AG, Schalchen

- **MIG-AC-Schweißen, eine Möglichkeit der Steuerung des Wärmeeintrags in die Schweißfügestelle**, Dr. Heidi Cramer, Dipl.-Ing. W. Rosenfeld, SLV-München Niederlassung der GSI mbH
- **coldArc - der „kalte“ Lichtbogen-Fügeprozess**, Dr.-Ing. Sven-F. Goecke, EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Mündersbach
- **Plasmafeinstrahlschneiden heute**, Dipl.-Ing. Volker Krink, Kjellberg Finsterwalde Elektroden und Maschinen GmbH, Finsterwalde
- **Metallschutzgasschweißen von Aluminium**, Ing. Robert Lahnsteiner, MIG WELD GmbH International, Landau

2007 - 4. Fachtagung

Am 23. Mai 2007 fand die vierte Fachtagung von ERL und MIG WELD in Landau statt. Das Hauptthema der Veranstaltung war die Eröffnung und Vorstellung der ERL Automation GmbH, welche sich mit der Integration von Schweiß- und Schneidrobotern in komplette Fertigungszellen beschäftigt sowie das Engineering für CNC-Brennschneidanlagen vornimmt.

Die Vorträge waren:

- **Schweißen nichtrostender Edelstähle und Duplexstähle**, M. Sc., IWE Claes-Ove Pettersson, Leiter F&E, Sandvik, Sandviken



- **Dreidimensionales Plasmaschneiden von metallischen Werkstoffen mit dem Roboter**, Dipl.-Ing. Wolfgang Schmidt, Vertriebsbereichsleiter und Roboteranwendungen, Kjellberg Finsterwalde Elektroden und Maschinen GmbH
- **Lebensdauererhöhung bestehender und neuer Schweißkonstruktionen im Anlagen- und Behälterbau durch die UIT-Behandlung**, Dipl.-Ing. Peter Gerster, Gerster Engineering Consulting, Ehingen
- **Schweißtechnische Software, C-Äquivalent, Vorwärmtemperatur, Abkühlzeit, WPS-Erstellung, Schweißerverwaltung**, Ing. Robert Lahnsteiner, Geschäftsführer, Migweld GmbH International, Landau
- **Roboter - Die Key Komponente beim Schweißen**, Dipl.-Ing. Wilfried Eberhardt, Procurator Attorney, Managing Director Europe, KUKA Roboter GmbH, Gersthofen

2008 - 5. Fachtagung

Am 10. September 2008 fand im Rahmen der Feierlichkeiten zum 20-jährigen Firmenjubiläum der ERL GmbH die fünfte Fachtagung mit Ausstellung und Vorträgen statt.

Die Fachtagung umfasste folgende Vorträge:

- **Du schaffst was Du willst**, Wolfgang Fasching, Extremsportler



- **Bedeutung der Schweißtechnik für die deutsche Wirtschaft**, Dr.-Ing. Klaus Middeldorf, Hauptgeschäftsführer DVS
- **Schweißtechnik am Super-Sportwagen AUDI R8**, Dipl.-Ing. Steffen Müller, AUDI AG



2011 - 6. Fachtagung

Die sechste Fachtagung der erl gruppe fand am 14. September 2011 statt. Über 200 Gäste fanden sich in Landau ein, um sich über aktuelle Entwicklungen in der Schweiß- und Schneidetechnik zu informieren. Neben interessanten Vorträgen wurden im Rahmen der Ausstellung von 12 Partnern der erl gruppe aktuelle Produkte und Entwicklungen vorgestellt.



Folgende Fachvorträge standen auf dem Programm:

- **Automatische Schweißnahtvorbereitung mit BIBER Fasenroboter**, Martin Erl, ERL Automation GmbH
- **Schweißtechnische Qualitätsanforderungen und werkeigene Produktionskontrolle**, Ing. Wilhelm Pupp, SLV München
- **12 Methoden sein Leben zu verplempern**, Frank Astor

2014 - 7. Fachtagung

Am 14. Und 15. Mai 2014 hat die erl gruppe zur 7. Fachtagung nach Landau eingeladen. Wie gewohnt standen aktuelle Fachvorträge und eine Ausstellung namhafter Hersteller auf dem Programm.



Dazu gab es erstmals die Möglichkeit zur Teilnahme an einem Workshop. Dieser stand unter dem Thema „Schweißen und Qualitätssicherung von Leichtbau-Konstruktionen“, das von JoinVenture sowie ihren Partnern und Kunden eingehend beleuchtet wurde.

Die Vorträge bei der Fachtagung waren:

- **Moderne Portalmaschinen zum thermischen Trennen, Schneidroboter zur Schweißnahtvorbereitung**, Alois Rothermel und Ephraim Arzt, Goldhofer AG, Memmingen
- **EN 1090: Was bedeutet die Norm für das Brennschneiden? Auswirkungen auf Betriebe**, Torsten Urban KOIKE Engineering Germany, Friedberg



- **Möglichkeiten zur Qualitätssicherung und Qualitätssteigerung durch den Einsatz netzwerkunterstützter Schweißsysteme**, Johannes Wirth, EWM AG, Mündersbach
- **EN 1090: ein Erfahrungsbericht aus der Praxis der Schweißtechnik**, Michael Westermeir, SLV München
- **Perfekte Drahtförderung - so wichtig wie ein guter Schweißdraht**, Robert Lahnsteiner, MIG WELD GmbH International



Beim Workshop standen folgende Punkte auf dem Programm:

- **Aus der Praxis - Beispiele, Erfahrungen DIN EN 1090**, Dr. Stefan Allmeier, INSTAL/JoinVenture
- **Qualität beim MIG-Schweißen von Aluminiumkonstruktionen**, Alois Lang, JoinVenture
- **Computerunterstützte Erstellung von Schweißanweisungen (WPS)**, Robert Lahnsteiner, MIG WELD GmbH International
- **Mischbauweisen: Möglichkeiten und Schlüsseltechnologien**, Günter Bergmann, STP



- **Modernes Schadensmanagement mittels PITEC-Verfahren**, Peter Gerster, PITEC
- **Möglichkeiten zur Qualitätssicherung und Qualitätssteigerung**, Johannes Wirth, EWM AG
- **Kostenoptimierung in der schweißtechnischen Produktion**, Dr. Peter Nölle



BESUCHER BEI DER ERL GRUPPE

Die Firma ERL Schweissen + Schneiden wurde von Zeit zu Zeit von Personen aus unserem Kundenkreis besucht. Diese Visiten hatten in erster Linie das Ziel, sich ein Gesamtbild von seinem Lieferanten machen zu können. Gerne stellten wir dabei unser Unternehmen, unsere Arbeitsweise und unsere Leistungsfähigkeit vor. Am Anfang waren diese Besprechungen in unserem Hause meist etwas spärlich, weil wir in Kirchheim eher in bescheidenen Verhältnissen gearbeitet haben und recht wenig zum „Herzeigen“ hatten. Aber auch in Kirchheim hatten wir schon hohen Besuch von wichtigen Kunden. So waren bereits 1991 die Herren Trumet und Anzinger von der Fa. Krauss Maffei bei uns. Als es um die Beschaffung einer großen Brennschneidmaschine ging, wollte man den vermeintlichen Lieferanten näher kennen lernen. Leider existieren von diesen Besuchen in Kirchheim keine Fotos. Den Auftrag über die CNC-Brennschneidmaschine mit einer Größe von 4,5 x 15 m inklusive Absaug- und Transporttischen haben wir übrigens bekommen!

Als wir 1993 nach Landau umgezogen sind, hielt sich der Besucherandrang anfangs ebenfalls in Grenzen, weil ich zwar sehr stolz auf unser neues Gebäude war, aber dies eher nicht präsentieren wollte.

Wir mussten zwar hart für diese eigenen Gebäude arbeiten, am Ende kam das Geld für die Investitionen dennoch von unseren Kunden. Dass man es auch zeigen darf, dass mit den erwirtschafteten Mitteln sinnvoll in die Zukunft investiert wird,



Besucher bei der erl gruppe

begriff ich erst viel später, als wir unsere erste Fachtagung im Jahre 2003 veranstalteten.

Natürlich kamen im Laufe der Zeit auch Personen aus der Öffentlichkeit und der Politik in unseren Betrieb, um sich über unsere Firma zu informieren. Dies freute uns sehr, weil uns dadurch gezeigt wurde, dass man auch als kleiner Betrieb beachtet wird und man sich über die - auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten - geschaffenen Arbeitsplätze mit uns freuen konnte.

Die beiden ersten Besucher aus der Politik in unserem Hause in der Kleegartenstraße in Landau waren im August **1994** der damalige CSU Generalsekretär **Erwin Huber** und der Bundestagsabgeordnete **Max Straubinger**. Zu dieser Zeit hatten wir noch keinerlei Erfahrung mit wichtigen Persönlichkeiten. Wir waren sehr aufgeregt, zeigten unsere Firma und waren erleichtert, als das Ganze „Spektakel“ ohne Zwischenfälle wieder zu Ende ging.



August 1994: CSU Generalsekretär Erwin Huber und MDB Max Straubinger ...

... informieren sich über die
Tätigkeiten der ERL GmbH



Im Februar **1996** haben wir dann das erste Mal Kunden zu uns nach Landau eingeladen. Der Grund war der Abschluss der ISO Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001. Wir waren zu diesem Zeitpunkt der erste schweißtechnische Fachhändler mit einer eigenen Zertifizierung.



Herr Professor **Dr. Böhme** von der SLV München, die die Zertifizierung durchgeführt hat, kam persönlich nach Landau, freute sich mit uns und überreichte uns das Zertifikat.

Der Bürgermeister der Stadt Landau, **Jürgen Stadler**, gratulierte zur ISO-Zertifizierung.



Unsere Gäste bei der Betriebsbesichtigung.



Besucher bei der erl gruppe

Im Oktober 1999 durften wir zum zweiten Mal **Krauss Maffei Verkehrstechnik** bei uns begrüßen. Herr Dipl.-Ing. Josef Anzinger und sein Nachfolger Herr Dipl.-Ing. Richard Beitinger machten eine Betriebsbesichtigung bei uns in Landau. Der Grund für diese Inspektion war die Vergabe von 25 Stk. Schutzgasschweißgeräten. Aus diesen ersten 25 Geräten wurden im Laufe der Zeit weit über 100 Anlagen.



Günter Holneicher, Richard Beitinger, Martin Erl und Josef Anzinger beim Betriebsrundgang



Auch von **Linde Engineering** aus dem Werk Schalchen bekommen wir Inspektionsbesuche. Hier wird vor allem unsere Lagerhaltung in quantitativer und qualitativer Hinsicht begutachtet. Die korrekte Lagerung bei uns in Landau ist für die Qualität der Produkte sehr wichtig. Genauso wichtig für das Linde Werk in Schalchen ist aber auch unsere Lagermenge. Damit die Rahmenverträge eingehalten werden können ist es besonders in Zeiten der Rohstoffverknappung und langer Lieferzeiten sehr wichtig, dass in unserem Lager genügend Kapazität vorhanden ist.



2003 Linde zu Besuch:
Werner Erl, Erwin Ortner,
Peter Hellmeier, Josef
Fleckinger

*Dipl.Ing. Georg Wimmer
informiert sich über das
Technologiezentrum*



Schweißtechnische Fachtagungen in Landau:



Bei unseren Fachtagungen werden die Fachvorträge ebenso gerne besucht wie die Fachaussstellung.

*Ca. 250 Besucher dürfen wir bei
jeder dieser Veranstaltungen
begrüßen.*





Ein stets gerne gesehener Besucher in unserem Hause ist der 1. **Bürgermeister** der Stadt Landau, Herr **Josef Brunner**.

Hier begutachtet er gerade einen aktuellen Zeitungsartikel über die ERL GmbH, der der Anlass für seinen Besuch war. Er wollte prüfen, ob alles so ist, wie es in der Zeitung steht ...

An dieser Stelle möchte ich mich bei den örtlichen Medien, der Landauer Zeitung, der Landauer Neuen Presse und Donau TV für die objektive und interessante Berichterstattung über unsere Unternehmen bedanken. Es freut uns und unsere Mitarbeiter, wenn die Öffentlichkeit Interesse an unserer Arbeit zeigt. Aber auch für die Landauer und die Region ist es sicher gut zu wissen, was unsere Betriebe von Landau aus für Aktivitäten europa- und weltweit entwickeln.

Robert Lahnsteiner im Interview mit Redakteur Stefan Weber, Donau TV





Firma Zirro

*Herr Karl H. Hartmann
Herr Franz G. Schalk
Herr Stefan Aichner*

Firma Linde
*Herr Bernhard Heistingner
Herr Johann Aicher
Herr Eduard Kartmann*



BMW interessiert sich für die ERL AUTOMATION.

*Herr Johann Bauer
Herr Dieter Glass
Herr Alois Lang*

Und **AUDI** begutachtet die Roboterzelle, die ERL AUTOMATION für das Werk Ingolstadt gebaut hat.

Die Herren Lorenz Mittel und Johann Lazarus sind von der Ausführung überzeugt.



Besucher bei der erl gruppe

2006 besuchte uns Herr **Erwin Huber** das zweite Mal, diesmal als bayerischer Wirtschaftsminister, um sich nun über die ERL AUTOMATION zu informieren. Er wurde von **Frau Dr. Johanna Auerbeck**, unserer 2. Bürgermeisterin, und Herrn MdB **Max Straubinger** begleitet. Die Besucher zeigten reges Interesse am Aufbau und den Tätigkeiten unserer Firmengruppe.

*Robert Lahnsteiner
MDB Max Straubinger
STM Erwin Huber
Robert Grabmayer
Bgm Dr. Johanna Auerbeck
(von links nach rechts)*



Die Besucher ließen sich von Betriebsleiter Robert Grabmayer eine Roboterschneidanlage erklären.



Während die Herren sichtlich beeindruckt vom Vortragenden und Gezeigten waren ...

... überzeugte sich Frau Dr. Auerbeck schon genauer, ob denn das alles so stimmt ...



Auf Grund eines Vorschlages unseres Bürgermeisters Josef Brunner beteiligten wir uns am XperRegio Projekt. Die ERL AUTOMATION wurde daraufhin mit Mitteln der Europäischen Union gefördert. Im Februar 2006 besuchte uns daraufhin Herr Michel-Eric Dufeil. Er ist Kommissar bei der EU in Brüssel und mit verantwortlich für die Vergabe der Mittel. Er machte bei seinem Besuch bei den Bürgermeistern der XperRegio Gemeinden auch Halt bei uns und überzeugte sich davon, wie die EU Mittel eingesetzt werden.



*Bgm Alfons Sittlinger
Bgm Josef Brunner
Michel-Eric Dufeil
(hintere Reihe von links nach rechts)*

Herr Dufeil war sichtlich angetan vom Unternehmen XperRegio und von unserem Betrieb. Er erbat weitere Informationen zu unserem Werdegang, um diese in Brüssel vorzustellen.

Dies war schon was Besonderes für unseren kleinen Betrieb.

Besucher bei der erl gruppe

Die Bürgermeister der „Experten Region“ besuchten unsere Firma Anfang 2007, um sich von den neu geschaffenen Arbeitsplätzen ein eigenes Bild zu machen.



XperRegio - Bürgermeister mit Martin Stefan Erl (Mitte) und Horst Zettl (rechts)

Der Bürgermeister von Arnstorf, Herr Alfons Sittinger, hat den Vorsitz bei den beteiligten XperRegio Gemeinden.

Auch für die modernen Füge-techniken im automobilen Leichtbau hatte man großes Interesse. Martin Stefan Erl erläuterte diese am Beispiel der Karosserie des AUDI A2, die in unserem Eingangsbereich steht.



Es handelt sich dabei um eine Leihgabe der AUDI AG, Werk Neckarsulm, die uns diese Karosserie zur Verfügung stellten. Alle Aluminium Karossen und Teile von AUDI und VW werden übrigens mit MIG WELD Aluminium Zusatzwerkstoffen aus Landau geschweißt!



Robert Lahnsteiner zeigt bei einem Fortbildungsseminar für Berufsschullehrer die verschiedenen Verbindungstechniken an der Aluminiumkarosserie des A2.

Am **13.07.2007** durften wir Herrn **Eberhard von Kuenheim** in unserem Hause begrüßen.

Herr Eberhard von Kuenheim hat in seiner fast 30-jährigen Tätigkeit für BMW die Entwicklung des Unternehmens zunächst als Vorstandsvorsitzender (1970 bis 1993) und später als Vorsitzender des Aufsichtsrates (1993 bis 1999) maßgeblich geprägt. Als er im Jahr 2000 in die ihm zu Ehren eingerichtete Stiftung wechselte, hat er nicht aufgehört Unternehmer zu sein: „Unternehmer sind dazu da, Probleme zu lösen“, so Eberhard von Kuenheim. „Worauf warten wir also? Probleme gibt es genug.“ (Text aus Homepage der Eberhard von Kuenheim Stiftung)

Herr von Kuenheim hat mir nach seinem Besuch bei uns unter anderem folgendes geschrieben:

„Sie gaben mir letzte Woche die Gelegenheit, Ihren Betrieb kennen zu lernen – dafür danke ich Ihnen herzlich. Eine Region lebt von Unternehmern wie Ihnen, die den Standort stärken und ihm ein Profil geben. Dass die Initiatoren der XperRegio dies erkannt haben und richtig unterstützt haben, konnte man auch an Ihrer Arbeit erkennen.“

Andreas Bethge, Martin Erl, Eberhard von Kuenheim, Dr. Mirjam Storim, Franz Dullinger, Martin Stefan Erl (von links nach rechts) nach dem Informationsgespräch im Besprechungszimmer der ERL GmbH.





Martin Erl stellt das Unternehmen vor.



Herr Eberhard von Kuenheim ist sehr interessiert und fragt häufig nach.



In unserem Werk II, der ERL AUTOMATION demonstrieren wir unter anderem auch eine Anlage für die Automobilindustrie, was naturgemäß ebenfalls großes Interesse fand.



Besucher bei der erl gruppe

Am **13.09.2007** erhielten wir Besuch von dem Politiker, der das höchste demokratisch gewählte Amt in Europa bekleidet. Es war kein geringerer als der **EU-Parlamentspräsident Dr. Hans-Gert Pöttering**. Er kam in Begleitung von MDEP **Manfred Weber**, unserem niederbayerischen Heimatabgeordneten im europäischen Parlament. Es waren auch alle XperRegio Bürgermeisterinnen und Bürgermeister anwesend. Natürlich war dieser Besuch wieder eine große Ehre für unseren bescheidenen Betrieb. Der Empfang fand im Werk II, der ERL Automation statt – und zwar in unserer Produktionshalle!



Bürgermeister Josef Brunner begrüßt Herrn Dr. Pöttering recht herzlich in Landau.



Herr Dr. Hans-Gert Pöttering mit den Bürgermeistern und Mitarbeitern der ERL Automaten GmbH.



Bgm. Alfons Sittinger berichtet über XperRegio.



Martin Erl stellt das Unternehmen vor und berichtet über die Vorteile von XperRegio.



MDEP Manfred Weber würdigte die Leistung des XperRegio Verbundes.



Dr. Hans-Gert Pöttering war beeindruckt und teilte dies auch den Anwesenden mit.

Besucher bei der erl gruppe



Herr Dr. Pöttering hörte den Vortragenden aufmerksam zu und machte sich sein Bild davon. Anschließend gab er mit kristallklarer Stimme seine Eindrücke und Anmerkungen zum Projekt und zu Europa wieder. Ausdrücklich hat er unseren aufstrebenden Betrieb gelobt, was uns natürlich sehr gefreut hat.



Bgm Alfons Sittinger, Dr. Hans-Gert Pöttering, Martin Erl, MDEP Manfred Weber

Am **10. September 2008** fand die 5. Fachtagung mit Feierlichkeiten zum 20-jährigen Jubiläum der ERL GmbH statt. Zu dieser Veranstaltung konnten wir ca. 250 Gäste aus Nah und Fern in Landau begrüßen. Bei der Veranstaltung wurde die Halle 3 in der Kleegartenstraße seiner Bestimmung übergeben. Hier werden auf 800 m² Aluminium Schweißzusatzwerkstoffe für den Versand in die ganze Welt eingelagert.



Neben bayerischer Musik gab es eine Weißwurstbrotzeit.

Nach dem Weißwurstfrühstück ging es mit modernster Busstechnik zur Fachtagung in das Werk 2 in die Siemensstraße. Am Steuer saß Dr.-Ing. E.h. Konrad Auwärter, der Firmenchef von NEOPLAN höchstpersönlich!

Während des Tages stand ein ebenso moderner Shuttlebus für den Pendelverkehr zwischen Werk 1 und Werk 2 zur Verfügung.



Besucher bei der erl gruppe



Die 5. Fachtagung bot interessante Vorträge und eine Ausstellung über die aktuelle Entwicklung in der Schweißtechnik.

Martin Erl begrüßte die Gäste und freute sich über ihr zahlreiches Kommen.

Der Schirmherr der Veranstaltung, Staatsminister der Finanzen und CSU-Chef **Erwin Huber**, begrüßte das Publikum und freute sich über das Engagement und die positive Entwicklung der erl gruppe in Landau an der Isar.



Auch unseren Abgeordneten im Bundestag, MdB **Max Straubinger** durften wir als Gast begrüßen.



Zwischen den Grußworten und Vorträgen wurden die Zuhörer mit feiner Harfenmusik von der Schwiegertochter des Firmengründers, Frau Birgitta Erl, gekonnt auf höchstem Niveau unterhalten.



Steffen Müller von der AUDI AG begeisterte die Zuschauer mit seinem Bericht über den Bau des Supersportwagens AUDI R8.





Auch das Abendprogramm zum 20-jährigen Firmenjubiläum war gut besucht.

Für die musikalische Untermalung sorgte Petra Fierlbeck mit ihren Kollegen mit perfekter dezenter Musik, die auch Unterhaltungen am Tisch ermöglichten.

Dass die Veranstaltung in Bayern stattfand erkannte spätestens jeder beim Auftritt von Monika Drasch und Siegfried Haglmo. Monika Drasch griff sich außerdem einzelne Personen der Fa. ERL heraus und brachte das Publikum mit spitzen Pointen zum Lachen.





Am **09.07.2008** fand in Landau eine Weiterbildungsmaßnahme für Berufsschullehrer statt.



Die Veranstaltung hatte einen theoretischen Teil mit interessanten Vorträgen von Geräte-Herstellern und Anwendern aus der Industrie sowie einen praktischen Teil in unserem Technologiezentrum.

Dabei durften auch die Gäste selbst Hand anlegen und neue Technologien und Lichtbögen praxisnah testen.





Auch am **24.10.2012** fand eine Weiterbildung für Berufsschullehrer statt.

Damit auch unsere Berufsschullehrer immer über die neueste Entwicklung im Bereich der Schweißtechnik informiert und auf dem aktuellen Stand bleiben, bieten wir Vorträge und praktische Vorführungen an. Diese Veranstaltungen werden gerne angenommen und sind immer gut besucht.



Am **30.07.2015** fand eine Premiere in der ERL Automation statt, die Vorstellung der erlcut e5.

Im Dezember 2014 haben wir uns entschieden, eine eigene Brennschneidmaschine zu bauen.



Im Januar begannen wir mit der Konstruktion und im Juli 2015 präsentierten wir die Maschine dem Fachpublikum in Landau!

Zuerst wurden dem Publikum die technischen Vorzüge unserer Neuentwicklung erläutert und das Entwicklungs- und Fertigungsteam vorgestellt.



Dann begab man sich zur Schneidmaschine, wobei bereits die ersten Fragen diskutiert wurden.



Zunächst war die Maschine noch vor den neugierigen Blicken verhüllt. Dann wurde der Schleier gelüftet und aus dem Nebel der Nebelmaschine trat die erlcut e5 an das Tageslicht.



Eine technisch und optisch wunderschöne CNC-Schneidmaschine zum Autogen- und Plasmaschneiden.





Jetzt erläuterte Sebastian Biermeier den Aufbau und die Vorzüge der Anlage. Gleichzeitig bedankte er sich bei allen Beteiligten für diese Meisterleistung!

Auch die Jungingenieure waren von der Maschine überzeugt. (Vor allem vom Touch-Panel!)



Besucher bei der erl gruppe

Am **24.04.17** besuchte uns der **Lionsclub Dingolfing Landau**. Der Vorsitzende, Herr Dr. Peter Kolbinger hat um diesen Besuch gebeten, damit sich die Mitglieder von „Hightec made in Landau“ überzeugen konnten.



Wir kamen dieser Bitte gerne nach und präsentierten zunächst das Tätigkeitsfeld der erl gruppe im Besprechungsraum in der Kleegartenstraße. Nach einem Rundgang durch die Hallen der ERL GmbH und MIGAL.CO fuhren wir zur Siemensstraße zur praktischen Demonstration eines BIBER Fasenschneidroboters.



Am **10.08.2018** haben Staatsminister a. D. **Erwin Huber** und der Bundestagsabgeordnete **Max Straubinger**, zusammen mit den Direkt- und Listenkandidaten für die Landtags- und Bezirkswahl im Stimmkreis Dingolfing-Landau die erl gruppe besichtigt.

MdB Max Straubinger (li.), Firmengründer Martin Erl (2.v.li) mit Staatsminister a.D. Erwin Huber (2.v.re.) und Geschäftsführer Martin Stefan Erl (re.) zusammen mit den Direkt- und Listenkandidaten für die Landtags- und Bezirkswahlen im Stimmkreis Dingolfing-Landau (Monika Maier, Dr. Petra Loibl, Benjamin Taittsch)



Wir freuten uns, dass die Politiker unserer Einladung gefolgt sind, die erl gruppe in Augenschein zu nehmen. Nach der Begrüßung stellten wir ihnen zunächst die ERL GmbH Schweißen & Schneiden vor. Die Besucher erhielten einen Einblick in das umfassende Produktspektrum – von Schweißgeräten über Zusatzwerkstoffe bis hin zu persönlicher Arbeitsschutzausrüstung. Maschinenpark, Servicezentrum und die moderne Lagertechnik konnten dabei eingehend besichtigt werden. Zudem wurde ein Stopp im firmeneigenen Technologiezentrum eingelegt, wo die Besucher über Möglichkeiten der Prozessoptimierung informiert wurden.



Martin Erl erklärte, wie im Technologiezentrum Fertigungsaufgaben analysiert und optimiert werden.



Martin Stefan Erl stellte das Produktsortiment der ERL GmbH Schweißen + Schneiden vor.

Besucher bei der erl gruppe



Bei einem Rundgang durch die ERL Automation GmbH erhielten die Besucher einen Einblick in die Fertigung von Portal- und Roboterschneidanlagen.

Nach einer kleinen Stärkung folgte ein Rundgang durch die Produktion der ERL Automation, wo Roboterschneidanlagen zur automatischen Schweißnahtvorbereitung mit den Prozessen Plasma sowie Autogen und seit 2015 auch die eigens entwickelte Portalschneidanlage erlcut gebaut werden. Die Besuchergruppe ließ sich die Maschinen vorstellen und die Besonderheiten der Anlagen erklären.

Die Vorstellung des neu errichteten Drahtziehwerks der MIGAL.CO GmbH rundete den Besuch ab. Die Gäste zeigten sich sehr beeindruckt von der rasanten Entwicklung und der modernen Produktion. Auch in das Labor, in dem die eigens produzierten Drähte Qualitätschecks durchlaufen, durften Erwin Huber und Max Straubinger sowie ihre Begleitung einen Blick werfen.



Die Besucher zeigten reges Interesse an den Ausführungen von Firmengründer Martin Erl zum Drahtfördersystem Rolliner.

Besuche für BIBER Vorführungen

Während der Jahre hatten wir auch stets Kundenbesuche zur Vorstellung des BIBERS. Hier sind ein paar Eindrücke davon:



Besucher bei der erl gruppe

Ich möchte diese Besucherreihe nicht abschließen, ohne mich bei allen Besuchern unseres Hauses zu bedanken, natürlich auch bei denen, die hier nicht aufgeführt sind!

Dennoch möchte ich noch ein wichtiges Institut hier aufführen, ohne deren Vertrauen in uns und ohne deren Unterstützung der Aufbau unserer Firmengruppe nicht möglich gewesen wäre. Ich spreche von unserer Hausbank, der VR-Bank Landau-Mengkofen. Auch in schwierigen Zeiten, in denen nur noch von Rating und Basel



2 gesprochen wurde und wird, konnten wir uns stets auf diese Partner verlassen! Wenn man wie wir vor 30 Jahren mit fast nichts begonnen hat, und Wachstum finanzieren möchte, dann ist es sehr wichtig, eine Bank hinter sich zu haben, die genügend Vertrauen in das Unternehmen hat und dieses Wachstum auch finanziert! An dieser Stelle bedanken wir uns ganz explizit bei unserer Hausbank für dieses Vertrauen, dass uns nun schon über 3 Jahrzehnte entgegengebracht wird!



Herr Jürgen Krämer und Herr Dir. Josef Hackl von der VR-Bank Landau



*Dir. Carsten Clemens
Vorstand*



*Stefan Reitberger
Firmenkundenberater*

10

Partner



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



HERZLICHE GLÜCKWÜNSCHE ZUM 30-JÄHRIGEN FIRMENJUBILÄUM

Fronius Deutschland gratuliert der Erl GmbH zum diesjährigen Firmenjubiläum! Wir freuen uns auf eine weiterhin erfolgreiche Zusammenarbeit mit einem starken Partner der Schweißtechnik.

Fronius Deutschland GmbH / Am Stockgraben 3 / 36119 Neuhof-Dorfborn
E-Mail: sales.germany@fronius.com / www.fronius.de



Wie der **ERL**könig -
innovativ, fortschreitend
und immer am Zahn der Zeit

KEMPER wünscht der Erl GmbH
alles Gute zum **30. Geburtstag.**

KUKA



Qualität perfektioniert _KUKA Roboter für das Schutzgasschweißen

Unsere Schweißroboter garantieren perfekte Qualität und maximale Produktivität. Das Ganze trotz extremen Zeitdrucks. Für Sie als Unternehmer bedeutet das mehr Erfolg im harten Preiskampf. Machen Sie sich schon heute unsere modular kombinierbaren Automationslösungen zunutze. Unser Anspruch – die Basis für Ihren Erfolg.



www.kuka.com

Kjellberg[®]
FINSTERWALDE

www.kjellberg.de

Innovation & Tradition

Kjellberg gratuliert
ERL GmbH
Schweißen & Schneiden
zum 30-jährigen
Firmenjubiläum.

Wir bedanken uns
für die langjährige
Partnerschaft und
wünschen weiterhin
viel Erfolg.



Engineering

Hardfacing

Cutting

Welding

Gut. Sicher. Gelb.



**Klingspor Schleifsysteme
GmbH & Co. KG**
Hüttenstraße 36
35708 Haiger
Deutschland
Fon + 49 (0) 2773 922-0
Fax + 49 (0) 2773 922-280
Mail verkauf@klingspor.de
Web www.klingspor.de

Von Profis für Profis.

Wir haben über 50.000 Werkzeuge zum Schleifen, Trennen, Fräsen, Polieren und Material abtragen in unserem Sortiment. Die Breite und Tiefe unseres Programms bietet Anwendern für jede Anforderung das passende Produkt – oft sogar in mehreren Varianten.

Schleif- und Trennarbeiten von Metallen beanspruchen die verwendeten Werkzeuge besonders stark. Welches Metall Sie auch bearbeiten möchten: wir liefern Ihnen das passende Schleifwerkzeug.



Vorbeikommen, wann, wo, wie Sie wollen.

Dank über 80 digitalen Services haben Sie Ihre Finanzen auch außerhalb unserer Öffnungszeiten im Griff.



Jeder Mensch hat etwas, das ihn antreibt.

Wir machen den Weg frei.

Wann Sie wollen. Wo Sie wollen. Wie Sie wollen: Wir sind auch online für Sie da. Erfahren Sie mehr über unsere digitalen Services in Ihrer Filiale oder online.

VR-Bank Landau-Mengkofen eG
Marienplatz 1 · 94405 Landau
Telefon 09951 950-0 · Fax 950-350
www.vrbankim.de

VR-Bank
Landau-Mengkofen eG



TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD.



**Fügetechnik
für den professionellen
Industrieinsatz.**



www.binzel-abicor.com

EIN UNTERNEHMEN, EIN TEAM,
MEHR LÖSUNGEN



**LINCOLN[®]
ELECTRIC**

Mit dem kürzlichen Erwerb verschiedener Marken der Schweiß- und Schneidtechnik erweitert Lincoln Electric sein Produktprogramm um Oerlikon, SAF-FRO & Weldline. Diese Transaktion führt zwei erfahrene Teams zusammen, bei denen innovative Entwicklungen für die Schweiß- und Schneidtechnik im Mittelpunkt stehen und die ihren Kunden gemeinsam das branchenweit umfassendste Programm an Lösungen, Technologien und Anwendungsunterstützung bieten.

OERLIKON

SAF-FRO

WELDLINE



www.lincolnelectriceurope.com

Effizient, sicher und rentabel:

GCE FIT+



FIT+



FIT+ two



FIT+ three



In mehr als 50 Ländern setzen große
und kleine Unternehmen aus
unterschiedlichen Branchen auf Siegmund
Schweiß- und Spanntischsysteme.

siegmund®

Glückwunsch
zum Firmenjubiläum!

ERL GmbH Schweißen + Schneiden

Kleegartenstraße 34
94405 Landau a. d. Isar
Tel.: 09951 - 98 88 0
Fax: 09951 - 98 88 1199
info@eryl-welding.de

ERL GmbH Niederlassung Dresden

Ringstraße 33
01468 Boxdorf b. Dresden
Tel.: 0351 - 427 27 90
Fax: 0351 - 427 27 91
info.dd@eryl-welding.de

ERL GmbH Niederlassung Regensburg

Pommernstraße 1
93073 Neutraubling
Tel.: 09401 - 91 35 48 0
Fax: 09401 - 91 35 48 20
info.r@eryl-welding.de

MIGAL.CO GmbH

Wattstraße 2
94405 Landau a. d. Isar
Tel.: 09951 - 60059 3110
Fax: 09951 - 60059 3910
info@migal.co

ERL Automation GmbH

Siemensstraße 12
94405 Landau a. d. Isar
Tel.: 09951 - 60 34 66 0
Fax: 09951 - 60 34 66 800
info@eryl-cutting.com

