

Gebhard und Lothar Kübler

Geschäftsführer Fritz Kübler GmbH Zähl- und Sensortechnik, Villingen-Schwenningen



Gast der KEM

Mit Ideen und „schwäbischem Tüftlergeist“ gründete Fritz Kübler 1960 die damalige „Zählerfabrik Kübler.“ Heute ist aus dem „Ein-Mann-Betrieb“ ein weltweit präsenten Unternehmen geworden, das mittlerweile unter Führung der zweiten Generation steht - den Brüdern Gebhard und Lothar Kübler.

.....
Das Interview führte Denise Fröhlich, Red. KEM

KEM: Herr Kübler, Sie sind zusammen mit Ihrem Bruder für die Kübler GmbH verantwortlich. Ruft ein Unternehmen nicht nach einem Steuermann?

! L. Kübler: Wir haben eine klare Aufgabentrennung. So können Entscheidungen schnell durchgebracht werden. Und letzten Endes – wenn man die vier Jahre unserer Zusammenarbeit anschaut – gibt uns der Erfolg recht: Wir erzielten ein Umsatzwachstum von knapp 80 Prozent.

KEM: Ihr Vater, Fritz Kübler, hat das Unternehmen gegründet und 37 Jahre geleitet. Gab es Veränderungen nach dem Generationswechsel?

! Ja, das hat unser Vater auch erwartet – dass seine Nachfolger sich der Zeit anpassen, Zeichen setzen, agieren, nicht reagie-

ren. Unser Vater hat zwei entscheidende Dinge gemacht: Er hat zum einen ein Unternehmen gegründet, das unabhängig war und ist. Das weiter so durchzuführen ist eines unserer Ziele. Zum anderen hat er sich Ende der 80er Jahre hin zu den Drehgebern entschieden. So hatten wir die Grundlage, diesen Bereich auszubauen. Wir haben die Drehgeber sehr stark forciert und bieten heute ein komplet-

tes Programm an – vom Mini-Inkrementaldrehgeber bis zum absoluten Feldbus. Ein weiterer Punkt waren interne Strukturveränderungen. Wir haben unsere Führungsmannschaft erweitert, im Management ein Team eingesetzt und zwei weitere Prokuristen ernannt. Zusammen steuern nun die Firma. Die mittelfristige Entscheidungsfindung wird hier abgearbeitet. Wir haben heute einen Mix aus langjährigen, sehr erfahrenen Führungskräften und neuen Leuten, letztere für das Marketing, die Technische Leitung, Qualität, Personal und Einkauf. Um die produktiven Mitarbeiter am Erfolg zu beteiligen haben wir ein Partizipationsmodell gestartet. Die Mitarbeiter profitieren von der Produktivitätssteigerung des Unternehmens, also nicht davon, was am Jahresende übrig bleibt – die Veränderung ist das Maß. Wir wollen das mindestens vier Jahre durchführen. Wichtig ist weiterhin die Aufnahme der Prozessgeräte. In der Prozesstechnik mit analogen Werten umzugehen war für Kübler bislang unbekannt. Wir haben vor zwei Jahren im Bereich der Analogtechnik Anzeige- und Steuergeräte erfolgreich auf den Markt gebracht.

KEM: 2000 feierte Kübler sein 40. Firmenjubiläum. Diese 40 Jahre stehen für stetiges Wachstum und In-

„Es ist bei uns Philo-

sophie, jedes Produkt auch in Hohlwellenversion anzubieten“



„Wir sind heute schon schlagkräftig und werden es künftig noch stärker sein“

novationen. Was waren die Meilensteine?

L. Kübler: Den jüngsten Meilenstein haben wir im April gesetzt – unsere neuen Multiturn-Absolutdrehgeber sind die kompaktesten und schocksichersten am Markt. In den letzten zwei, drei Jahren war die Einführung der Codix-Familie im Prozessanzeigen- und Zählerbereich ein wichtiger Punkt – mit dem Fokus, eine einheitliche Produktlinie auf den Markt zu bringen. Schon 1996 hatten wir erfolgreich die ersten Drehgeber mit Integrativtechnologie eingeführt und die Themen Hohlwelle, Technologie und Robustheit vorangebracht. In den 80er Jahren war für uns der Start der Miniaturzähler wichtig. Unser Vater hatte entschieden, in eine hochautomatisierte, flexible Fertigung zu investieren. Unsere Kunden beziehen daher die Kleinzähler von uns aus Deutschland – mit allen Vorteilen dieses Standortes. Die 70er Jahre waren geprägt von den ersten elektronischen Produkten – wir sind in Betriebsstundenzähler eingestiegen. Schon in den 60er Jahren wurde mit der Internationalisierung begonnen. Wir sind 1963 in den USA tätig gewesen mit einem Partner, mit dem wir heute noch zusammenarbeiten. Schon damals haben wir erkannt, dass man mit deutscher Denkweise im Ausland nicht erfolgreich sein kann. Auch deshalb machen wir heute 60 Prozent unseres Umsatzes im Ausland. Und in den 60er Jahren gab es den kleinsten Vorwahlzähler, heute haben wir den kleinsten Multiturn-Hohlwellen-Drehgeber.



KEM: Kübler ist ein Unternehmen im Streichorchester der Drehgeber- und Sensoranbieter. Wo sehen Sie die Unterschiede oder wo spielen Sie die erste Geige?

L. Kübler: In der Strategie zu einem durchgängigen Programm mit Hohlwelle sind wir eine Art Pionier: Wir haben 1996 den ersten Singleturn-Hohlwellen-Drehgeber auf den Markt gebracht, dann den kleinsten Multiturn-Hohlwellen-Drehgeber. Es ist bei uns Grundphilosophie, jedes Produkt auch in Hohlwellenversion anzubieten, weil die Geberfixierung einfacher wird und die Kunden Kosten sparen. Zum anderen können wir heute berührungslose Getriebetechnik für Multiturns zusammen mit hoher EMV-Verträglichkeit anbieten. Und wir haben uns darauf konzentriert, flexibel auch Sonderlösungen anzubieten für mittlere Losgrößen. Hier wollen wir die Kunden erreichen, die 50 bis ein paar 1 000 Geber im Jahr brauchen.



Gerade bei Anwendungen im rauen Einsatz und bei beengten Verhältnissen profitieren Anwender von den Multiturns

KEM: Sie haben die Integrativtechnologie angesprochen. Was genau ist darunter zu verstehen?

G. Kübler: Integrativtechnologie bedeutet das Aufbauprinzip des Absolutgebers. Die Besonderheit: Erstens ist die gesamte Optik im Flansch integriert und zweitens haben wir generell eine Einplatinenlösung, das heißt wir integrieren sämtliche Komponenten auf eine Platine innerhalb des Gebers. Wir arbeiten mit Opto-Asics und mit integrierten Asics. Dadurch erreichen wir eine sehr hohe Packungsdichte. Das bringt Vorteile bezüglich Baugröße, Schockfestigkeit, genereller Robustheit und EMV-Performance. Das bringt uns auch Einsparungen bei den Fertigungskosten. Wir haben zwar einen hohen Invest was die Asics betrifft – die Entwicklung ist teurer. Aber die Herstellungskosten reduzieren sich.

KEM: Die F&E-Sicherung ist für Mittelständler nicht immer einfach. Was tut Kübler in dieser Hinsicht?

G. Kübler: Wir haben jetzt entschieden, mehrere Technologien zu forcieren. Wir werden Mitarbeiter haben, die sich – teilweise mit Instituten – ausschließlich mit F&E beschäftigen. Ziel ist, technologische Grundlagen so zu schaffen, das sie schnell in Produkte fließen. F&E heißt für uns aber nicht, auf allen Hochzeiten zu tanzen. Wir wollen F&E gezielt für einzelne Bereiche oder Branchen.

KEM: Ein Blick in die Zukunft: Welche Prognosen geben Sie für Kübler ab?

Unternehmens-Steckbrief

Fritz Kübler GmbH Zähl- und Sensortechnik, gegründet 1960, Sitz: Villingen-Schwenningen, 125 Mitarbeiter, Exportanteil: 60 %, Tochterfirma in Frankreich, Vertriebspartner in über 60 Ländern

- Produkte:**
- inkremental und absolute Drehgeber
 - Anzeige-, Vorwahl- und Betriebsstundenzähler
 - Prozessanzeigen und Prozess-Steuergeräte
 - Tachometer
 - Textanzeigen und Erweiterungsmodule
 - branchenspezifische Sonderlösungen

L. Kübler: Die Zukunft wird sehr positiv aussehen. Wir werden noch schlagkräftiger sein. Wir leben von Technologie, werden da auch investieren. Wenn wir dem Markt weiter folgen, werden wir die gesteckten Ziele auch erreichen.

G. Kübler: Unser Ziel ist, innerhalb von fünf Jahren unseren Umsatz knapp zu verdoppeln und den Bereich Sensorik weiter aufzubauen. Die Prozesstechnik wird weiter wachsen. Den Bereich Zähler werden wir weiter pflegen. Ich denke, wir haben gute Gründe, optimistisch zu sein, weil wir schon einiges erreicht haben.

Fotos: Edelmann

Ausführliche Informationen

Drehgeberinnovationen **KEM 400**

Prozessanzeige- und Steuergeräte **KEM 401**

Zähler, Tachometer, Timer **KEM 402**

Internet

www.kuebler-gmbh.de