

begleitet, kann das dauerhafte Ziel nur eine selbsttragende Dynamik darstellen. Dazu ist den betroffenen Mitarbeitern volle Kostentransparenz zuzugestehen. Der Bezug einer bestimmten Leistung bei einem gewissen Anbieter ist nicht ausschließlich in den niedrigsten Kosten begründet, andere Gründe wie höhere Lieferbereitschaft, guter, rasch verfügbarer Service oder die Reduktion von Variantenvielfalt sind jedoch zu erläutern. Kostenbewusstsein kann nur von selbstständigen, selbstbewussten Mitarbeitern eingefordert werden. Damit erweitert sich das vorgestellte Projekt von der Reduktion der eingesetzten Materialien über die Auswahl des Lieferanten hin zur selbstständigen Ermittlung, welche Materialien in welcher Qualität notwendig sind.

Einmal umgesetzt wird sich das Kostenbewusstsein nicht auf die unmittelbar durch die Mitarbeiter verursachten Kosten auswirken. Vielmehr erfolgt unbewusst eine Ausweitung auf den eigentlichen Verantwortungsbereich. Da-

mit nimmt die Auswirkung auf das Unternehmensergebnis erheblich zu. Diesen Einstellungswandel zu bewirken, ist das wesentliche Projektziel.

Wo Sparsamkeit aufhört und Geiz beginnt, entscheidet im Privatleben der Einzelne. Korrigierend wirkt hierbei meist das unmittelbare Umfeld, wobei einzelne Verhaltensweisen letztlich von der Persönlichkeit abhängen. Deshalb ist auch im beruflichen Umfeld in einem gewissen Rahmen Toleranz notwendig, welche individuelles Vorgehen akzeptiert, Verschwendungen jedoch eine eindeutige Absage erteilt. Bei aller Bedeutung des Kostenbewusstseins gilt es, diese Grenzen im Sinne eines gedeihlichen Miteinanders aller Mitarbeiter des Recyclingunternehmens zu akzeptieren.

Autor: Christoph Schneider

Christoph Schneider ist Diplom Kaufmann und Mitarbeiter der Internen Revision eines Investitionsgüterkonzerns in Essen.

## Neuer Konstrukteur bei ATM Recyclingsystems GmbH



Thomas Rauch

Foto: ATM Recyclingsystems GmbH

Thomas Rauch übernimmt den Spezialbereich Schleifschlamm-Brikettierung des österreichischen Unternehmens mit Sitz in Fohnsdorf, Steiermark.

Wie die ATM Recyclingsystems GmbH mitteilt, suchte der 27-jährige Maschinenbauingenieur eine neue berufliche Herausforderung. Mit Jahresende 2010 wechselte Thomas Rauch deshalb in die Konstruktionsabteilung des Unternehmens. Im Mittelpunkt

seiner Tätigkeit stehen Recyclingsysteme zur Aufbereitung von metallischen Sekundärrohstoffen und die damit verbundene Abwicklung von internationalen Projekten. Zum Einstieg übernahm der gebürtige Obersteirer eine Schleifschlamm-Brikettieranlage, die ATM Recyclingsystems GmbH für eine neue Produktionsstätte eines namhaften deutschen Kugellagerherstellers nach China liefert. Das Angebot des österreichischen Maschinenherstellers umfasst: Brikettierpressen (ArnoBrik), Paketierpressen (ArnoPress), Schrottscheren (ArnoCut), Gußbrecher (ArnoCastBreak), Schienenbrecher (ArnoRailBreak) sowie Fördertechnik (ArnoSort).

➔ [www.atm-recyclingsystems.com](http://www.atm-recyclingsystems.com)

# Über 10.000 Klicks täglich!



[www.recyclingportal.eu](http://www.recyclingportal.eu)  
Das Fachportal zum Magazin.



Nützen Sie auch unser Portal für Ihre Unternehmensdarstellung und informieren Sie sich über unsere Banner-Anzeigen zum Vorteilspreis!

Beratung und Verkauf: Julianna Szasz  
Telefon: 0 81 41 / 22 44 13  
eMail: [szasz@msvgmbh.eu](mailto:szasz@msvgmbh.eu)