

Leggett & Platt®

Kampf gegen  
**Illegale Importe**

Einführung von  
**SafeGuard**

Erweiterung unseres  
**Rohrgeschäfts**

# InVision

Ein Blick **nach Innen**.  
Ein Blick **in die Zukunft**.

**NEUE HÖHEN ERREICHEN  
IMMER NOCH IM AUFSCHWUNG**





An die Mitarbeiter/ Partner von Leggett weltweit: Danke für die hervorragend geleistete Arbeit.

**InVision Staff:** Travis Almandinger, David Ballew, Kristen Beerly, Joshua DeSonier, and Cody Langford.  
Wir freuen uns auf Ihr Feedback und auf Ideen für spätere Ausgaben: [InVision@leggett.com](mailto:InVision@leggett.com)



Ich bin stolz darauf, nun mein vierzigstes Jahr als Mitglied im Vorstand von Leggett & Platt absolviert zu haben. Über diesen Zeitraum hinweg sind die Umsätze von Leggett von USD 58 Millionen auf mehr als USD 3,7 Milliarden angestiegen. Das Unternehmen hat mit den Einkünften im Jahre 2012 einen neuen Rekord erzielt, was sich auch in einem absoluten Höchstkurs der Leggett-Aktie Anfang 2013 widerspiegelt.

Diese Ergebnisse wurden in jahrzehntelanger harter Arbeit aufgebaut, wobei es auch Herausforderungen und Rückschläge entlang des Weges gab. Wie der ehemalige CEO und Vorsitzende von Leggett, Harry M. Cornell, Jr. oft zu sagen pflegte: „Erfolg basiert bei einer Arbeit, die hervorragend geleistet wird, auf einem permanenten Status der Unzufriedenheit, der durch kurze Perioden von Zufriedenheit unterbrochen wird“.

Leggett hat einen faszinierenden Umwandlungsprozess in den letzten fünf Jahren seit Ankündigung der neuen Strategie im Jahre 2007 erfahren. Damals hat das Führungsteam mit Unterstützung des Vorstandes einen Plan entwickelt, um das Unternehmen effizienter, innovativer und wirtschaftlicher zu gestalten.

Doch auch wenn man den besten Geschäftsplan hat, gilt nur eines: Nur durch die Bemühungen von engagierten Personen in mehr als 100 Standorten von L&P können Verkäufe getätigt, Produkte hergestellt und Bestellungen auch geliefert werden. Unsere Mitarbeiter und Partner auf der ganzen Welt haben sich durch einen verheerenden Konjunkturabschwung durchgekämpft, nicht nur um zu überleben, sondern auch zu florieren.

Im Namen des Vorstandes und der Tausenden von Leggett-Aktionären, die wir vertreten, möchten wir uns bei Ihnen für die hervorragend geleistete Arbeit bedanken.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'R. T. Fisher'.

Richard T. Fisher  
Vorsitzender, Vorstand

# ALS TEIL VON ETWAS GROSSEM:

## KONVERSATIONEN MIT L&P-PARTNERN AUF DER GANZEN WELT

„Wenn wir einen potentiellen Mitarbeiter für eine Anstellung auswerten oder eine Beförderung ins Auge fassen, suchen wir immer nach den Fähigkeiten und Erfahrungswerten, die mit der Stellenbeschreibung übereinstimmen“, erklärt John Moore, Senior VP – Personalabteilung. „Aber immer wieder stellen wir fest, dass es die nicht greifbaren Werte sind, die die wichtigen Mitarbeiter des Unternehmen kennzeichnen – Kreativität, Zielstrebigkeit, Zuverlässigkeit und vieles mehr“.

Ein Geschäft ist funktionsfähig, wenn Leute regelmäßig kommen und ihre Arbeit leisten. Aber wir bei Leggett florieren, wenn wir uns für Problemlösungen engagieren, als Team arbeiten und auf unsere Arbeit stolz sind.

### DIE WEGBEREITERIN

**Bobbi Cummins** – Produktionssteuerung und innerbetrieblicher Verkaufsleiterin, Parthenon, Tennessee, USA

Als sie noch auf dem College war, hatte Bobbi niemals gedacht, dass sie einmal in der Herstellung arbeiten würde, aber nachdem sie eine Stelle im Ingenieurwesen für Prozessoptimierung annahm, hat sie dies nie bereut. „Dies stellte sich als eine wunderbare und ansprechende Erfahrung heraus“!

Sie blieb dabei mit erstaunlicher Entschlossenheit und ihr Verantwortungsbereich umfasst heute die Anpassung des Inventars an die Kundennachfrage bei Parthenon Steelworks, der Stahlrohrproduktion von Leggett. „Bobbi arbeitet viele Stunden und Tage über die normale Arbeitswoche hinaus“, merkt ihr Vorgesetzter Mark Janosik an.

Im Februar dieses Jahres erhielt Bobbi für ihr Engagement vom Manufacturing Institute den STEP-Preis für Frauen in der Herstellung. Dieser Preis basiert auf der Abstimmung unter den Mitarbeitern und dies zeigt, dass Bobbis Leistungen in der Herstellung ihr einen erheblichen Respekt bei den Mitarbeitern einbracht haben. „Parthenon hat ein tolles Team“, so der bescheidene Kommentar von Bobbi, „Die Energie des Teams gibt mir die Motivation“!



### DIE KÄMPFERIN

**Brenda Gonzalez** – Verwaltungsdirektorin, L&P Machine Products Monterrey, Mexiko

Brenda arbeitete bei Leggett ein Jahr, als sie auf dem Weg zu ihrer Schwester während den Ferien im Jahr 2006 in einem lebensgefährlichen Autounfall involviert wurde. Ein Blutgerinnsel hat sich zwischen Gehirn und Schädel gebildet und sie musste mehrere Wochen in der Klinik verweilen.

„Meine Freunde und Mitarbeiter von Mexico Corporate waren für mich die ganze Zeit über da und kümmerten sich um mich“, erinnert sich Brenda. Während ihrer Genesung erfuhr sie, dass ihre Niederlassung einstellen würde. Noch verletzt und sehr aufgebracht, stellte sie sich auf das Schlimmste ein.

Aufgrund ihrer Beharrlichkeit und Berufserfahrung bot Leggett Brenda eine Arbeitsstelle bei einer anderen Zweigstelle in Mexiko in der Stadt Monterrey an. Nach drei Monaten Genesung nach dem Unfall, kam sie zu dem Team in Monterrey als Verwaltungsdirektorin, wo sie bis heute tätig ist. „Ich bin jetzt seit acht Jahren bei Leggett“, sagt Brenda. „Ich habe viele Geschichten zu erzählen, aber diese ist mir am wichtigsten“.



## DER ALLESKÖNNER

**Tom Adams** – Betriebsleiter,  
Batavia, Illinois, USA

Bei einem großen Herstellungsbetrieb gibt es einen Mitarbeiter, der Material bestellt, ein anderer schult Mitarbeiter für den Betrieb der Anlage, eine weitere Person überwacht die Belegschaft und ein weiterer Mitarbeiter kontrolliert den Produktionsprozess. Bei Batavia mit einer Belegschaft von nur elf Personen, fallen alle diese Aufgaben in die Hände von Tom Adams, dem Betriebsleiter.

„Wenn man mit so vielen Aspekten im Unternehmen betraut wird“, so Tom, „muss man als letzter von Bord gehen. Das ist eine ziemliche Herausforderung“. Tom stellt sicher, dass die Produktion von Sprungfedern und Bettkästen in seinem Betrieb fehlerfrei und zeitgerecht abläuft. Er allein trägt die Verantwortung, sollte es Probleme mit der Sicherheit oder der Qualität geben.

„Tom ist mit vielen Aufgaben betraut und er meistert seine Verantwortungsbereiche ziemlich gut“, so der Manager von Tom Jim Zaerr. Tom wird inspiriert von seiner Fähigkeit, Dinge erledigen zu können und diese Siegerstimmung überträgt sich hin bis zum Endprodukt. Er ist jedoch auch sehr realistisch—auf die Frage, was bei seiner Arbeit das Lohnenswerteste ist, lacht Tom und antwortet: „Gehaltszulagen“!



## DER LEBENSLANGE LERNENDE

**Dorian Jones** – Betriebsmanager und Wartung,  
Pullmaflex, Vereinigtes Königreich

Seit seinem Eintritt bei Pullmaflex im Jahre 1975 als Ingenieur in der Forschung und Entwicklung, hielt Dorian viele Positionen inne und reiste zu Dutzenden von Betrieben um mehr über die Prozesse und Produkte von Pullmaflex zu erfahren, diese zu entwickeln und andere dahingehend einzuweisen.

Zu seinen Aufgaben gehören Produktentwicklung, Marketing, Koordination des Kundenprogramms und Installation der Anlagen. Dorian hat regelmäßig Kunden im Vereinigten Königreich besucht, bevor Leggett Pullmaflex in den 90er Jahren akquirierte und seine Besuche gingen sogar zu weiteren Distanzen, wie etwa Nürnberg, Windsor, North Carolina und sogar China.

Später hat Dorian seine Reiseaktivitäten erheblich reduziert und seine Bemühungen richten sich nun auf die Wartung und Verbesserung von Produktionsanlagen bei Pullmaflex UK. Nun kann er auch jeden Tag bei seiner Familie sein. Seine vielseitigen Erfahrungen stellen sich als echtes Plus für seine derzeitige Position heraus. „Nachdem man die Anforderungen und Bedürfnisse der Kunden erfahren hat“, so der Kommentar von Dorian, „war ich mir völlig klar darüber, wie wichtig ein störungsfreies Produktionssystem ist, um eine wettbewerbsfähiges und gewinnbringendes Produkt herzustellen“.



## DER TEAM-BUILDER

**Lingamoorthy Elumalai** – Produktionsleiter,  
L&P Somappa (L&I), Indien

Als Linga beim L&I von Leggett anfang im Jahr 2006, lief der Betrieb bereits ziemlich gut. Die Mitarbeiter hatten Erfahrung in unterschiedlichen Bereichen und verfügten über vielseitige Kenntnisse und L&I produzierte KFZ-Lordosenstützen, was in Indien neu eingeführt wurde, wodurch ein großes Wachstumspotential geschaffen wurde. Aber Linga sah auch, dass sich die Mitarbeiter, obwohl sie gute Arbeit leisteten, in einer Isolation befanden – ihre Aufgaben wurden nicht mit unternehmerischen Zielen verbunden und dieser unterbrochene Zusammenhang schädigte das Ergebnis der Niederlassung.

Linga führte Teambuilding als Disziplin ein, wobei mehr als 120 Mitarbeiter der Werkstatt wöchentlich oder sogar täglich Meetings abhielten. Linga präsentierte die Ziele des Unternehmens und seine Anforderungen und richtete die Strategie der Niederlassung entsprechend darauf aus.

Der L&I-Niederlassungsleiter Bala Sabapathy verfolgte dies: „Linga erntete durch seine Integrität aufrichtiges Feedback von seinen Mitarbeitern und das Vertrauen seiner Vorgesetzten“. Die Kameraderie der Mitarbeiter und Kenntnisse über die Ziele des Unternehmens verbesserten die Moral und Effizienz und der bereits gut funktionierende Betrieb L&I entwickelte sich zu einem sehr erfolgreichen Betrieb.



# KAMPF GEGEN GEDUMPTE FEDERKERNE: EIN KAMPF UM ARBEITSPLÄTZE



**Leggett & Platt ist mit dem Federkerngeschäft bestens vertraut. Mithilfe von unseren Erfahrungen und Innovationen wurden wir der größte und leistungsstärkste Hersteller von Federkern. Aber in den ersten Jahren des neuen Jahrtausends wurde unser Geschäft von Unternehmen attackiert, die nicht unter gleichen Bedingungen in den Wettbewerb traten.**

Federkerne aus China begannen den Markt in den Vereinigten Staaten zu überfluten, und das zu Preisen, die weit unter den Produktionskosten lagen. Diese Praktiken werden als Preisschleuderei (Dumping) bezeichnet, wobei man erhofft, auf diesem Wege schnell Marktanteile gewinnen zu können. Die Importe wuchsen von 1.000 Einheiten im Jahre 1999 zu 3 Millionen Einheiten in 2005 an. Wir mussten schnell reagieren, um unser Geschäft und unsere Arbeitsplätze bei Leggett zu verteidigen.

## Die erste Verteidigungslinie: Antidumping-Vorschriften.

Ende 2007 stellte Leggett einen Antrag bei der Handelskammer und der internationalen Handelskommission für eine Untersuchung der Kernfederimporte von China, Südafrika und Vietnam gestellt. Leggett hatte Erfolg und die Handelskammer legte dem Import von diesen Ländern einen Zoll in Höhe von 234 Prozent auf, um weitere Preisschleudereien zu verhindern.

Wegen diesen Zöllen sank die betroffene Einfuhr aus China, Südafrika und Vietnam sofort drastisch, wodurch Leggett wieder Verkaufszahlen in Höhe von einer Million Federkernen pro Jahr erzielte, die das Unternehmen verloren hatte. Mit diesen wieder gewonnenen Umsätzen konnten wir unsere Arbeitsplätze sichern, und das nicht nur bei den Federkernbetrieben sondern auch bei der Draht-, Stangen- und Stahlproduktion von Leggett, die die Rohstoffe für diese Betriebe liefert.

**Eine neue Attacke: Umgehung der Zollabgabe.** Die chinesischen Federhersteller entwickelten schnell ein System zur Umgehung der Zollabgaben. „Produkte wurden nun über Länder wie Hongkong und Taiwan eingeführt, die vorher keinerlei derartige Produktion hatten“, so Group Vice President Leigh Salyer. „Die Federn wurden in China hergestellt, dann in das benachbarte Land geliefert, dort als ein Produkt des Landes gekennzeichnet und in die Vereinigten Staaten importiert, wobei kein Antidumping-Zoll gezahlt wurde.“

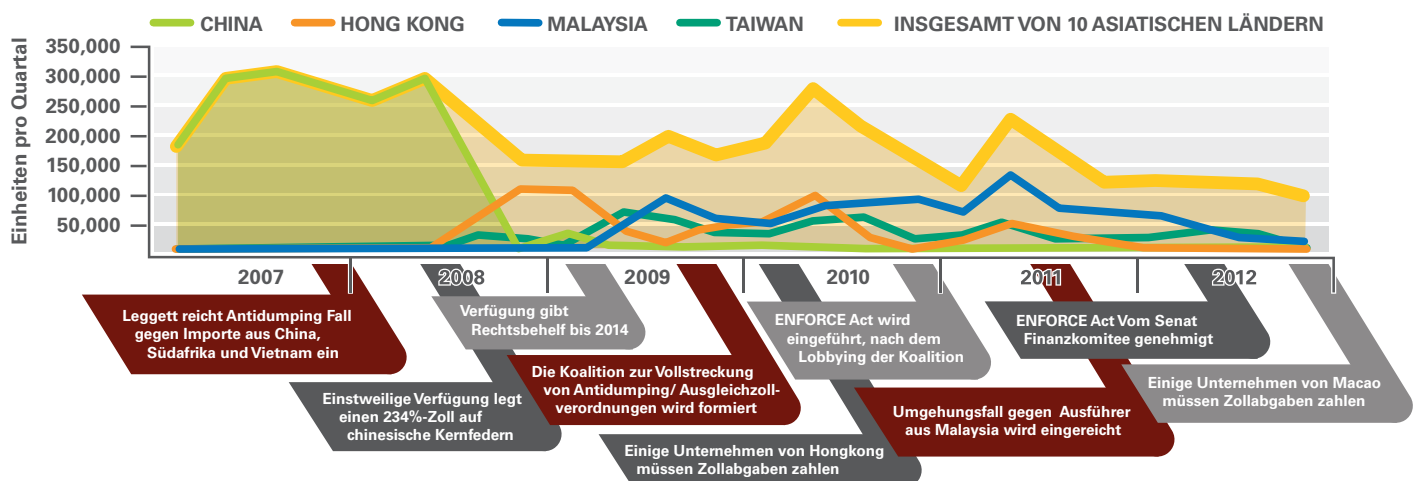
Leggett hat die Zollbehörde wiederholt auf Beweise der Umgehung aufmerksam gemacht und die Behörde gebeten, diesen Betrügereien nachzugehen und die angemessenen Zölle aufzuerlegen. Wir erkannten wenig Anzeichen der Rechtsdurchsetzung oder Auswirkungen auf dem Markt und eine erhebliche Menge von nicht korrekt gekennzeichneten Produkten wurden jedes Jahr auf illegale Weise in die USA eingeführt.

**Gegenmaßnahme: Kampf der Handelsdurchsetzung.** Leggett fand sehr bald heraus, dass das Unternehmen nicht allein betroffen war. Andere amerikanische Industrien mit Antidumping-Zöllen waren den gleichen illegalen Machenschaften ausgesetzt und erlebten die gleiche unwirksame Rechtsdurchsetzung. Diese Industrien formten eine Koalition zur Vollstreckung von Antidumping und Ausgleichzollverordnungen (Coalition to Enforce AD/CVD), die eine Interessenvertretung für rechtliche und behördliche Maßnahmen bildete, um Rechtsbehelfe bezüglich des Handels zu erzwingen.

Im Jahre 2010 hat die Koalition den ENFORCE Act erarbeitet, der den Zollbehörden einen transparenten Prozess für die Untersuchungen und Aktionen hinsichtlich aller Verdächtigungen einer Zollumgehung bietet. Die Koalition lieferte eine Schätzung, dass die Zollumgehung die US-Regierung um die Einnahme von nicht erhobenen Zöllen in Höhe von mindestens einer Milliarde US-Dollar brachte.

„Diese Industrien hatten genau wie Leggett die Regeln eingehalten. Sie mussten langwierige Gerichtsverfahren ertragen und haben sich jedoch in allen Phasen durchgesetzt“, so der Kommentar von Amy DeArmond, Expertin in Regierungspolitik und rechtlichen Angelegenheiten. „Aber die als Hilfsmittel auferlegten Zollabgaben wurden auf eklatante Weise von den Handelsbetrügnern ignoriert und unsere Regierung hat sie nicht wirksam durchgesetzt“. Leggett und die Koalition versuchen weiter auf den Congress, das Handelsministerium und die Zollbehörde Druck auszuüben, damit sie die US-Handelsgesetze durchsetzen und einen fairen weltweiten Wettbewerb unterstützen.

## IMPORT VON FEDERKERNEN UND WICHTIGE BERMÜHUNGEN FÜR DURCHSETZUNG



# SAFEGUARD: LEGGETT PARTNER SORGEN FÜREINANDER

**Laut dem US-Arbeitsministerium sterben jährlich beinahe 5.000 Amerikaner bei Unfällen am Arbeitsplatz und es werden mehr als drei Millionen nicht-tödliche Verletzungen und Krankheiten am Arbeitsplatz gemeldet.**

Die Betriebe von Leggett haben über die Jahre hinweg immer weniger Verletzungen verzeichnet. Um diesen Trend zu verstärken, hat Leggett die Initiative SafeGuard im Januar 2013 eingeführt. SafeGuard will Arbeitsunfälle verhindern, indem aktuelle Arbeitsprozesse und Anlagen dahingehend untersucht werden, wie Gefahren minimiert werden können und Unfälle oder Beinahe-Unfälle werden genauestens nachvollzogen.

**Prozesssicherheit – Pro-aktive Unfallverhinderung.** Jede Niederlassung bildet ein SafeGuard-Team, das die Auswertungen im Rahmen Sicherheit mit Hilfe der online gebotenen Tools von SafeGuard durchführt. Die Auswertungen hinsichtlich Prozesssicherheit identifiziert Gefahrenzonen, wodurch potentielle Risiken minimiert und eliminiert werden. Problemen der Sicherheit wird kontinuierlich in wöchentlichen Trainingssitzungen der Mitarbeiter Nachdruck verliehen.

Anstatt sich auf eine Inspektion des Risikoabteilung oder des Sicherheitsleiter der Niederlassung zu verlassen, übernehmen die jeweiligen Mitarbeiter einer Niederlassung die Verantwortung über regelmäßige Prüfung der Betriebszonen. „Dadurch kann ein Engagement und eine Verantwortung in Sachen Sicherheit auf allen Ebenen der Organisation geschaffen werden“, erklärt Dave Bumpus, Sicherheitsdirektor.

„Wir haben die Erfahrung gemacht, dass die besten Erfolgsgeschichten von den Mitarbeitern in der Werkstatt stammen“, so James Ely, Ingenieur für Schadenskontrolle. „Da sie jeden Tag mit der Anlage arbeiten, sind die Mitarbeiter die Experten und wir wollen sie daher in die Untersuchungen mit einbeziehen“.

**Unfallermittlungen – Man muss von jedem Unfall lernen.** Wenn Unfälle passieren, stellt SafeGuard ein System für die Rückverfolgung und Ermittlung zur Verfügung. Die Risikoabteilung arbeitet mit dem Niederlassungsleiter und Unterabteilungen zusammen, um ein standardmäßiges Formular zur Unfallermittlung zu erstellen.

„Wir wollen die Ursachen von Unfällen ermitteln und diese dann korrigieren, damit Verletzungen nicht wieder auftauchen“, so Robert McKinzie, Vizepräsident – Betrieb und Dienstleistungen.

„Wenn wir eine Problem bei einem Niederlassung erkennen, was auch ein Problem bei anderen sein könnte, dann senden wir sofort entsprechende Warnungen aus“, bestätigt Ely.

SafeGuard wird bei den US- Niederlassungen dieses Jahr eingeführt und die Risikoabteilung arbeitet derzeit an dem Programm für eine schnellstmögliche Einführung bei allen internationalen Niederlassungen.

„Wenn unsere Mitarbeiter unbeschadet jeden Abend zu ihren Familien zurückkehren, ist das wichtigste Ziel von SafeGuard erreicht“, so McKinzie. „Wir wollen auch weiterhin eine hochwertige Sicherheitskultur in jeder Niederlassung ausbilden und mit SafeGuard wird dies auch gelingen“.

„Unsere höchste Priorität ist unsere Mitarbeiter/ Partner zu schützen“  
– Dave Haffner, CEO

## PRÄDIKTIV: ZUKUNFT

Analyse von Systemprozessen und der Umgebung, um potentielle und zukünftige Probleme zu identifizieren

## PROAKTIV: GEGENWART

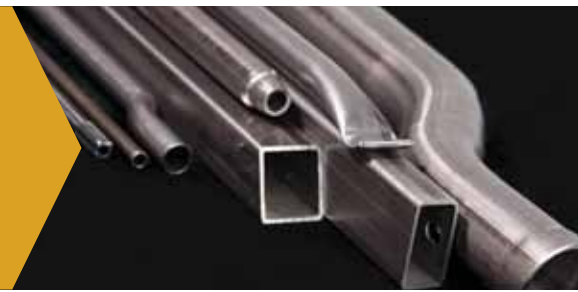
Aktiv gefährliche Konditionen mittels Analyse der Organisationsprozesse erkennen

## REAKTIV: VERGANGENHEIT

Auf Ereignisse reagieren, die schon passiert sind, wie etwa Stör- und Unfälle

„Wenn eine Niederlassung auf Sicherheitskultur wert legt, sorgen alle Partner füreinander“  
– James Ely

# ALLES WIRD BESSER: DIE PRODUKTE, DIE PRODUKTION, UND DAS POTENTIAL DER PARTHENON METAL WORKS



Um ein Produkt zu verbessern und gewinnbringender zu machen, muss man es manchmal biegen, eindrücken und Löcher hineinstampfen. Dies funktioniert jedenfalls sehr gut beim Stahlrohrbetrieb von L&P, Parthenon Metal Works in LaVergne im US-Staat Tennessee.

Das vom Werk seit vielen Jahren produzierte Stahlrohr wird in eine Vielfalt von Komponenten transformiert und dadurch werden neue Möglichkeiten, Kunden und Einkunftsquellen gefunden.

## Verbesserte Produkte

„Unser Wachstum in Rahmen der Rohrkomponenten und die Verbesserungen in der Rohrherstellung sind das Ergebnis einer in 2010 durchgeführten strategischen Überprüfung“, erklärt der Abteilungsleiter, Karl Van Becelaere. „Wir haben erkannt, das Stahlrohr einen Rohstoff darstellen, und dementsprechend mussten wir spezifische, hochwertige Produkte und Dienstleistungen dazu entwickeln“.

Parthenon erkannte, dass durch die Fertigung ein verbessertes und differenzierteres Stahlrohr entwickelt werden konnte, wobei durch zusätzliche Bearbeitung das Produkt immer mehr zu einem Endprodukt wurde. „Durch eine erstklassige Fertigung für unsere Kunden, konnten wir deren Arbeit erleichtern und zugleich ein hochwertigeres Produkt verkaufen“, erklärt Karl.

Für die betriebliche Erweiterung wandelte Parthenon ein leeres Fabrikgelände von Leggett im nahe gelegenen Nashville in ein gut ausgerüstetes Fertigungszentrum um. „Hier können wir für große und kleine Bestellungen löchern, schlitzen, biegen, formen und schweißen,“ so der VP für Ingenieurwesen, Wayne Clemons, der als Leiter des neuen Betriebs fungiert. „Es gibt nur wenige Mitbewerber, die Rohre in dieser Vielfalt herstellen, fertigen und dazu auch Dienstleistungen erbringen können.“

Das Verkaufsteam von Parthenon gleicht diese Kapazitäten den Bedürfnissen der Kunden an und hat nun bereits 20 Prozent der Umsätze auf gefertigten Komponenten umgestellt. Zu den wichtigsten Produkten gehören Ausleger für Instrumententafeln (Rohrkomponenten, die das Armaturenbrett im Fahrzeug unterstützen) für Honda und Nissan, geschlitzte Rohre für Warenregale im Einzelhandel, was in Syndicate von L&P hergestellt wird und Kabelträger, die mit einer kosteneffizienten, automatisierten Anlage hergestellt werden.

Parthenon hat seine Produkte auch auf den Bereich Garten und Landschaftspflege erweitert, indem es ein Subunternehmen von O’Neal Industries akquirierte, das gefertigte Rohre an Husqvarna, Briggs & Stratton und Yamaha liefert.

## Verbesserte Produktion

Die Kunden von Parthenon benötigen weiterhin riesige Mengen von einfachen Rohren. Um im wettbewerbsstarken Markt für Rohrherstellung weiterhin vorne zu bleiben, hat Parthenon in der Technologie einen 50 Jahre-Sprung nach vorne gemacht—veraltete Anlagen wurden durch ein hochmodernes Rohrfertigungswerk ersetzt.

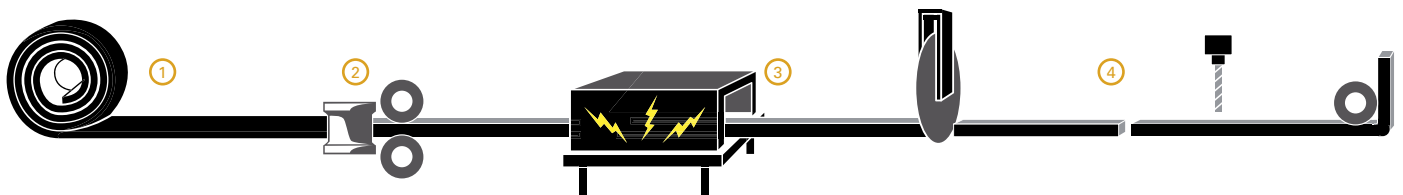
„Wir betreiben das einzige Werk dieser Art in Nordamerika“, so Mark Janosik, VP der Herstellungsabteilung, der verantwortlich war für den Einkauf und die Implementierung der neuen Anlagen. „Die Anlage produzierte mehrere Arten von Rohre, einschließlich die modernen in hochfesten Stahl, die in der heutigen Autoindustrie benötigt werden und läuft fast dreimal so schnell als die alte. Das Überwechseln zu unterschiedlichen Rohrarten benötigt weniger Zeit und Arbeitsaufwand. Die Kombination von Vielseitigkeit, Geschwindigkeit und schnellen Übergängen ist einzigartig“.

Neben der neuen Anlage, verdienen laut Mark auch die Mitarbeiter/ Partner viel Lob, die die Anlagen bedienen. „Unsere zwei Mannschaften gewinnen mehr und mehr Erfahrung und die Produktion des Werks wird konstant verbessert. Die Trends sind alle positiv und wir werden es bald schaffen, dass die Kapazität des Werks vollkommen ausgenutzt wird“.

## Verbessertes Potential

Die Modernisierung bei Parthenon hat ein Anwachsen von gewinnbringenden Marktanteilen und Produktlinien unter dem bestehenden Kundenstamm zur Folge sowie auch ein Anwachsen bei den neuen Produkten wie etwa Anhängerkupplungen, Stoßdämpfer und Federbeine.

Wayne Clemons bringt alles auf einen Nenner: „Wir haben in Hinblick auf unsere Möglichkeiten gerade mal die Oberfläche angekratzt. Es gibt viele Potentiale, wie etwa die Chance, für die „großen drei“ Automobilhersteller Amerikas Rohre für die Armaturenbretter herzustellen und das würde Millionen von Komponenten pro Jahr bringen“.



## DIE BASISSTREITEN FÜR DIE ROHRHERSTELLUNG UND ROHRFERTIGUNG

- 1 Eine Rolle mit flachem gerollten Stahl wird auf Maß geschnitten
- 2 Der Stahl passiert dann eine Reihe von Druckwalzen, wo er in kreisförmige, rechteckige und andere Rohrformen gepresst wird
- 3 Der Rand wird geschweißt und geglättet
- 4 Dann wird er zugeschnitten und entweder verkauft, oder an einen Fertigungsbetrieb geliefert, wo er dann gelocht, geschlitzt, geformt, geschweißt oder mit verschiedenen Rohrkomponenten vereint wird