

## PRESSEMITTEILUNG

### Qualitätskontrolle zwischen Produkt und Messtechnik

*Bei der ATX Hardware entstehen High-End Prüfadapter für die Industrie*

Kann eine Platine tatsächlich das, was sie können muss, um beispielsweise eine ABS-Anlage im Fahrzeug zu steuern? Oder in technischen Geräten ihren Zweck zu erfüllen? Für diese Qualitätskontrolle braucht es Highend-Adapter, in die man die Platinen zur Prüfung einlegt. Gebaut werden die Adapter, zu 98 Prozent in Einzelfertigung oder sehr kleinen Chargen, bei ATX in Weil im Schönbuch (zweite Niederlassung der ATX), dem wohl europäischen Marktführer auf diesem Sektor. Die ATX-Gruppe hat ihre Marktposition stetig ausgebaut und möchte weiter wachsen.

Was ATX produziert, ist im Showroom zu sehen. Hier stehen etliche Adapter, die es in vielen unterschiedlichen Konfigurationen, Größen und Leistungen gibt, noch ohne elektronisches Innenleben. „Ja, die Basis-Kits gleichen zunächst einem etwas überdimensionierten Sandwich-Maker“, lächelt Niederlassungsleiter Frank Brendler. So ähnlich funktionieren sie auch. Deckel anheben, Platine einlegen, Deckel schließen und den Test starten. Die Hardware und die Verdrahtung kommt von ATX, die Software hat der Industriekunde. Letzterer, der aus ganz unterschiedlichen Bereichen kommen kann, erkennt am PC, ob Fehler bestehen. „Wir bei ATX bauen also die Adapter zwischen Produkt und Messtechnik“, erklärt Brendler. Beim Gang durch die Räume des Unternehmens, das heute insgesamt 55 Mitarbeiter in Weil und 120 Mitarbeiter am Stammsitz im oberbayrischen Pürgen beschäftigt, wird schnell klar: Hier sind Spezialisten am Werk. Von der Planung bis hin zum letzten Finish am Adapter laufen alle Arbeitsschritte unter einem Dach in optimierter Produktionsabfolge und mit kurzen Drähten zwischen den Disziplinen. Zunächst Entwicklung und Vertrieb: Beides liegt in Händen eines Projektleiters, der die Situation beim zumeist langjährigen Kunden genau kennt und zugleich den engen Kontakt zur eigenen Fertigung hat. Welche Sensoren, Verdrahtungen und Testpunkte fließen ins Fertigungsprogramm ein? Konstrukteure, Techniker und Ingenieure erstellen die „Baupläne“ entsprechend der Kundendaten am Rechner. Kurze Wege – enge Zusammenarbeit.

Nächster Schritt ist die Produktion, zunächst der „Rohbau“. In der Werkstatt mit einem beeindruckenden Maschinenpark fertigen Industriemechaniker, Feinmechaniker und Maschinenbediener viele Einzelteile und passen sie an, bevor sie in der Montage zusammengefügt werden. Wohlgemerkt, es sind Hochpräzisionsadapter, die in minimalen Stückzahlen, oft als Einzelstück, aus Weil kommen. „Rund 500 pro Jahr“, schätzt Frank Brendler. Nächste Station im Work-Flow ist der Verdrahtungsbereich, ein besonders sensibles, Geduld erforderes Arbeiten. Denn es sind mitunter 4000 Drähte pro Gerät, die ihren Weg zu den richtigen Kontakten finden müssen. Hier arbeiten auch angelernte Teilzeitkräfte. Präzision und ruhige Hände sind die Grundvoraussetzungen für diese Tätigkeit.

In allen Abteilungen zeigt sich, dass hier Tüftler mit Lust am Mitentwickeln und Optimieren, mit Fingerspitzengefühl und vor allem mit Geduld am Werk sind. „Es ist wie Fischer- oder Legotechnik für Erwachsene“, meint der Niederlassungsleiter, der sein Team gerne erweitern möchte und auch schon Planungen für baulichen Zuwachs in der Schublade hat. Aufträge hätte er, allerdings fehlt es an Personal in der Konstruktion, in der Elektronik und in der Montage.

#### Standort soll weiter wachsen

„Um unseren Standort und unsere Marktposition zu sichern, möchten wir neue Kollegen gewinnen, die Interesse und Spaß an dieser Arbeit haben. Wir können einen sicheren Arbeitsplatz in guten Teams bieten und möchten ein attraktiver

## PRESSEMITTEILUNG

Arbeitgeber sein, der offen für neue Ideen und Wege ist, Weiterqualifizierungen und Wechsel in andere Bereiche ermöglicht“, beschreibt Brendler, selbst seit über 10 Jahren im Unternehmen, dessen offenes Ohr für individuelle, berufliche Entwicklungswünsche.

### Info

Die ATX Hardware wurde vor 25 Jahren im bayrischen Pürgen von Hans Drexler und Benedikt Epple gegründet. Im August 2022 übernahmen Markus Rauch und Robert Schulz die Geschäftsführung am Stammsitz. Die vor elf Jahren entstandene Niederlassung in Weil leitet seither Frank Brendler.

Arbeiteten zunächst gerade mal sechs Beschäftigte in Weil, sind es heute in Vertrieb und Verwaltung, Konstruktion und Produktion 55 Mitarbeiter, von Montag bis Freitag überwiegend in Vollzeit. Es gibt Kernarbeitszeiten, aber keinen Schichtbetrieb. Gesucht sind neue Mitarbeiter vor allem in den Fachgebieten Elektrotechnik, Montage und Konstruktion.

*Sabine Ellwanger*



*ATX-Prüfadapter im Showroom*