



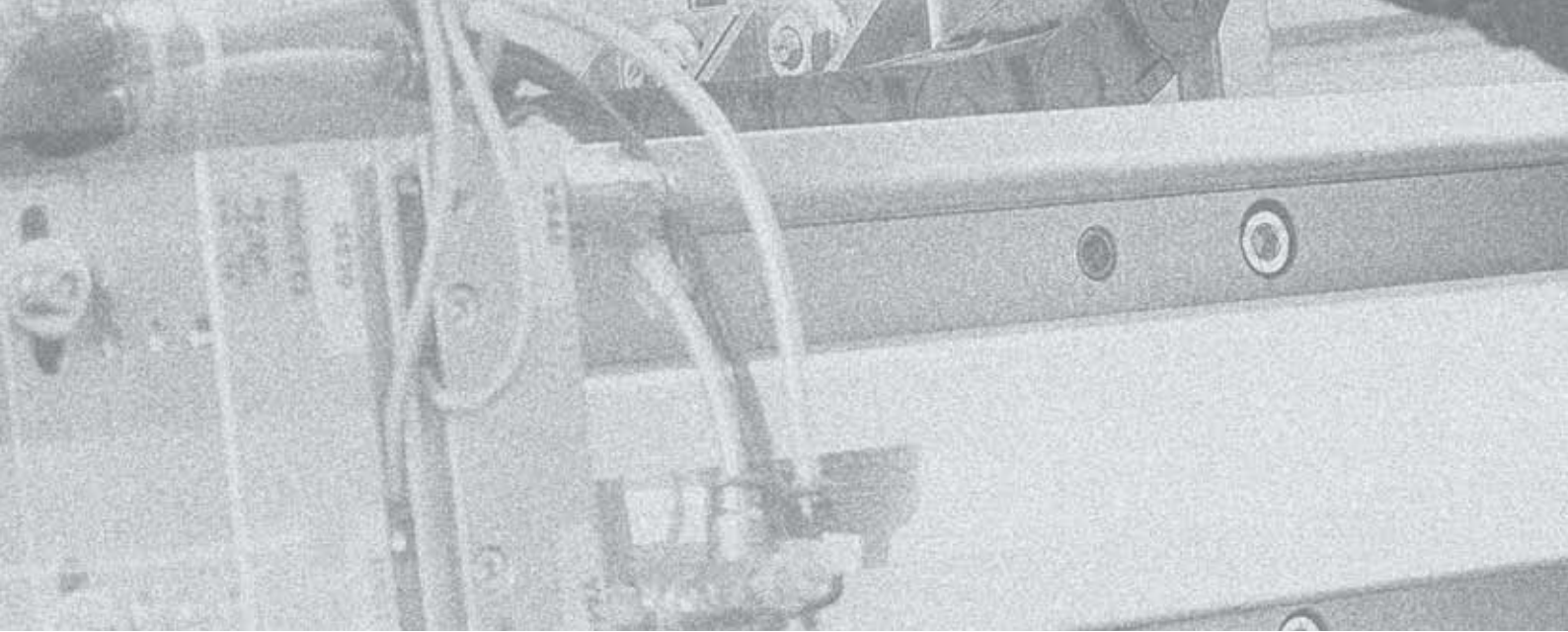
**Möhlenhoff**

**ZUKUNFT DURCH IDEEN**

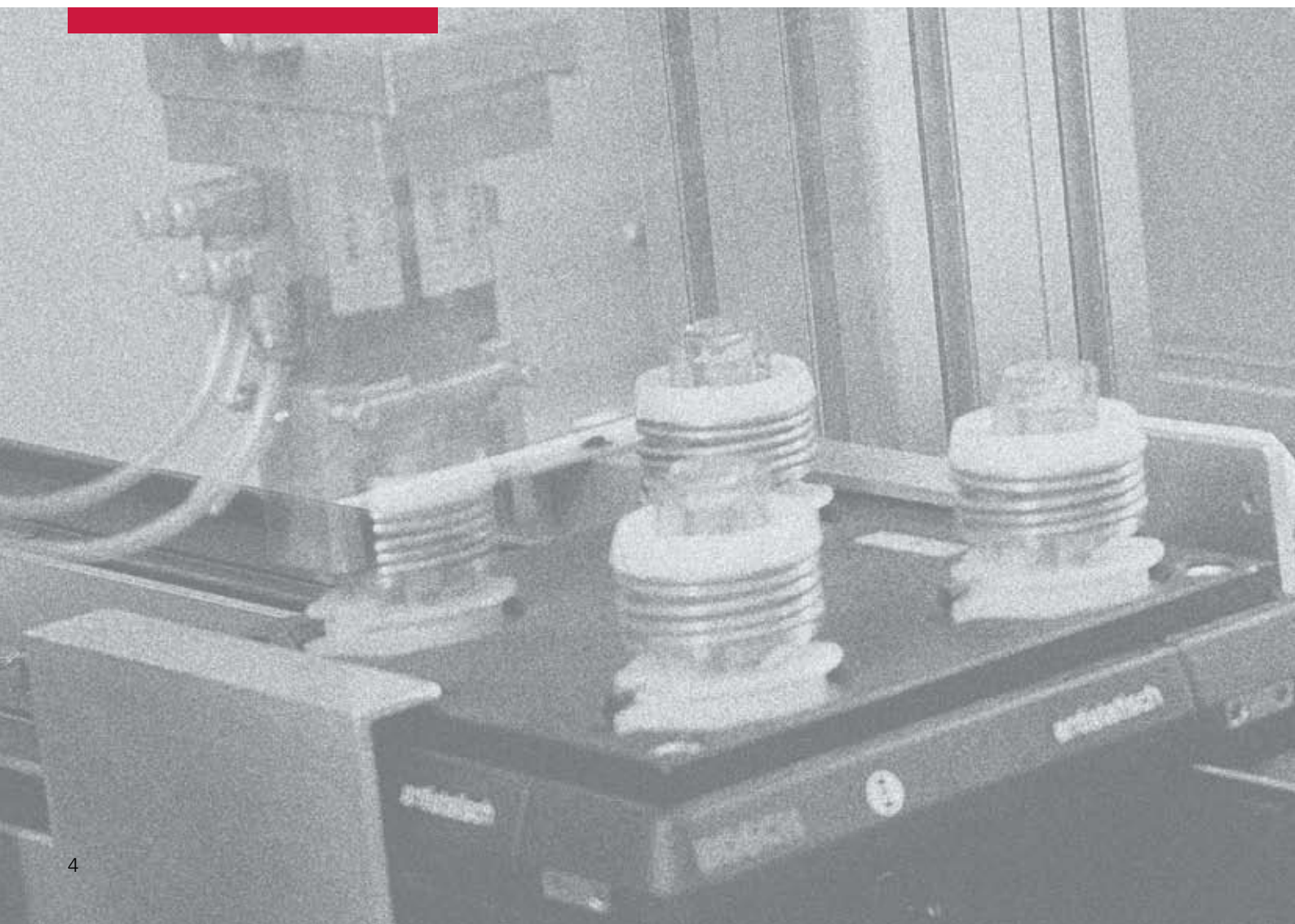




Die Innovationsfähigkeit  
eines Unternehmens ist  
für seine Wettbewerbsfähigkeit,  
Wirtschaftlichkeit und damit  
für das Bestehen am Markt  
von existenzieller Bedeutung.



Z U K U N F T   D U R C H   I D E E N





GENERATION .....	6
INTEGRATION .....	9
INNOVATION .....	10
PRODUKTION .....	14
KOMMUNIKATION .....	16
VISION .....	21
INFORMATION .....	22

# GENERATION

Aus der Geschichte lernen – die Zukunft gestalten.



Das erste Radio liefert Hellmuth Möhlenhoff bei Schnee und Glatteis in die 10 km entfernte Nachbargemeinde. Zunächst mit dem Fahrrad und dann mit dem Motorrad werden die Kunden auf den Dörfern betreut. Das erste Auto steht 1956 vor dem Geschäft.



## Aller Anfang ist schwer

Im Oktober 1951 zieht das junge Ehepaar Magdalene und Hellmuth Möhlenhoff mit zwei Kindern nach Salzgitter-Salder und übernimmt dort ein Elektrofachgeschäft. In der Aufbruchstimmung der Nachkriegsjahre und in der dörflichen Idylle von Salder wurde der Grundstein für zukünftige Erfolge gelegt. Das kleine Ladengeschäft läuft sehr gut – ein Segen für die junge Familie. Der Erfolg verlangt bald nach Expansion, so dass 1959 ein paar Straßen weiter ein Grundstück für neue Verkaufsräume und eine Werkstatt erworben wird.

## Die Stunde des Handwerks

Es ist die Stunde des Handwerks, überall im Land wird zu dieser Zeit renoviert und modernisiert. Ende der 60er Jahre werden die ersten Erfahrungen mit der Montage von Elektro-Fußbodenheizungen gesammelt, allerdings gibt es immer wieder Probleme im Bereich der Kaltluftabschirmung an großen Fensterflächen. Hellmuth Möhlenhoff, der findige Tüftler, hat die Lösung und konstruiert den ersten Elektrokonvektor – einfach in der Bauart, aber effektiv in der Wirkung.

## Akzeptanz und Erfolg

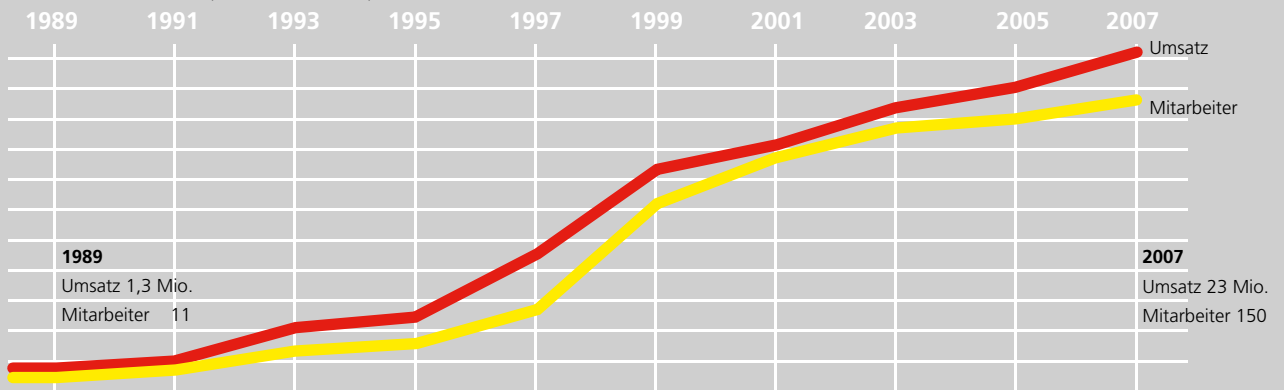
Nach stetigen Produktverbesserungen in den folgenden Jahren wird eine kleine Konvektor-Produktion aufgebaut. Anschließend folgt die Entwicklung des Warmwasser-Kompakt-Konvektors und des Gebläse-Kompakt-Konvektors. Erste Patente werden angemeldet und die jetzt 25 Jahre junge Firma findet ihren Anfang als reiner Produktionsbetrieb. Von Beginn an erfahren die Kunden, dass der Name Möhlenhoff für Zuverlässigkeit, Qualität und Innovation steht.

Heute, mehr als 50 Jahre später, ist das Unternehmen Marktführer in der thermoelektrischen Antriebstechnik. Mit über einer Million produzierter thermoelektrischer Antriebe pro Jahr liegt Möhlenhoff weltweit an der Spitze. Die Alpha-Produktserie findet am Markt große Akzeptanz.

- 1951** Hellmuth Möhlenhoff macht sich selbstständig und gründet ein Elektrofachgeschäft und Installationsbetrieb.
- 1960** Erste Erfahrungen mit der Installation von Elektro-Fußbodenheizungen werden gesammelt.
- 1970** Entwicklung des ersten Elektro-Unterflurkonvektors zur Kaltluftabschirmung großer Fensterflächen.
- 1975** Vorstellung des ersten Warmwasser-Kompakt-Konvektors und des ersten Gebläse-Kompakt-Konvektors.

- 1991** Auf der ISH-Messe in Frankfurt wird auf einem neuen Messestand die ThermuDul-Einzelraumregelung präsentiert.
- 1993** Neuentwicklung des Systemkonvektors und des Designrollrosts als Ersatz für die Kompakt-Konvektoren.
- 1994** Vorstellung des ersten DDC-Antriebs. Weiterer Um- und Ausbau der Produktion. Einrichtung einer eigenen Qualitätsprüfung.
- 1995** In diesem Jahr hat der Alpha-Regler seinen großen Auftritt während der ISH-Messe in Frankfurt.

Umsatz- und Mitarbeiterentwicklung von 1989 bis 2007 (Umsatz in Euro)



- 1976** Das als Elektrogeschäft gestartete Unternehmen – jetzt Produktionsbetrieb für Konvektoren – feiert sein 25-jähriges Bestehen.
- 1978** Die Produktions- und Lagerflächen sind zu klein, es erfolgt der Ankauf eines neuen Betriebsgeländes. Weiterer Ausbau der Produktion und Verbesserung der Produkte.
- 1983** Entwicklung und Vorstellung des ersten Stellantriebs. Es ist der kleinste und kompakteste Stellantrieb am Markt.
- 1986** Auf der Weltausstellung in Vancouver (Canada) kommen Möhlenhoff-Konvektoren zum Einsatz. Die Produkte haben sich am Markt durchgesetzt und erfahren große Anerkennung.
- 1990** Unerwartet stirbt der Firmengründer Hellmuth Möhlenhoff und sein Sohn Andreas Möhlenhoff übernimmt die Geschäftsführung. Von diesem Zeitpunkt an ist die Corporate Identity und das Produktdesign ein fester Bestandteil der Firmenphilosophie.

- 1997** Dem Alpha-Regler folgt jetzt der Alpha-Antrieb, der den in die Jahre gekommenen Stellantrieb ablöst und zum Verkaufserfolg wird.
- 1999** Vorstellung der neuen Alpha-Basis, dem Bindeglied zwischen Alpha-Regler und Alpha-Antrieb. Die Regeltechnik bildet nun den Produktionsschwerpunkt.
- 2000** Neu- und Umbauten des Produktionsbetriebes schaffen die Grundlage für weiteres Wachstum. Einrichtung eines QM-Systems.
- 2002** Das Unternehmen Möhlenhoff feiert in diesem Jahr sein 50-jähriges Bestehen.
- 2005** ISH in Frankfurt: Präsentation eines neu entwickelten und speziellen OEM-Produkt- und Systemangebots für OEM-Kunden/ Präsentation der Systemkonvektoren mit Produkterweiterungen und -überarbeitungen sowie erweitertem Service- und Leistungsangebot.
- 2008** Mit Ideen in die Zukunft.



# INTEGRATION

Gemeinsam zum Erfolg.



## Der „Kick“ für das Besondere

Die Firma Möhlenhoff Wärmetechnik GmbH entwickelt, produziert und vertreibt weltweit Produkte für den Heizungsmarkt. Die Geräte und Systeme zeichnen sich am Markt durch ihre Zuverlässigkeit und hohe Qualität aus. Sie bieten zudem durch Form und Funktion auch noch den „Kick“ für das Besondere.

Die Firma Möhlenhoff versteht sich als kompetenter und zukunftsorientierter Partner für zuverlässige, praxisorientierte und leicht bedienbare Geräte, die zur Gestaltung eines angenehmen Raumklimas beitragen.

Das Leistungsangebot dient dem Kundennutzen und soll zur Zufriedenheit aller Beteiligten kontinuierlich verbessert und erweitert werden. Die Abläufe, Strukturen und Vorgehensweisen sind auf eine ständige Weiterentwicklung der Produkte und der Kundenbetreuung ausgerichtet.

## Der Kunde steht im Mittelpunkt

Die Firma Möhlenhoff ist in hohem Maße offen für neue Ideen und Ziele, wodurch die Zukunft gemeinsam mit unseren Partnern sowie unseren Kunden erfolgreich gestaltet wird. Zudem kann die Marktposition als Partner von OEM-Kunden und des Heizungsgroßhandels gefestigt und ausgebaut werden.

## Mit qualifizierten Mitarbeitern zum Erfolg

Das Ergebnis und der Erfolg ist nie die Leistung eines Einzelnen. Zielsetzungen und Erfolge können nur mit qualifizierten und engagierten Mitarbeitern erreicht werden.

Bei der Zusammenarbeit mit Kollegen, Partnern und Kunden soll eine kreative Atmosphäre entstehen, in der sich jeder Einzelne wieder findet. Aus der persönlichen Identifizierung mit dem täglichen Tun und Handeln erwächst – wie selbstverständlich – eine positive Einstellung und Begeisterung für die Arbeit und das Unternehmen.

Mit Ideen die Zukunft gestalten:

**Zukunft durch Ideen**

# INNOVATION

Am Anfang steht die Idee.



Zum Schutz geistigen Eigentums hat das Unternehmen Mühlenhoff zahlreiche Ideen und Erfindungen zum Patent angemeldet. Wenn das Know-how und die Qualität stimmen, ist der Weg zum Erfolg nicht mehr weit.

## Produktinnovation als Erfolgsrezept

Aus einer innovativen Idee wurde 1970 der Grundstein für das heutige Unternehmen gelegt. So wurde die Vision, innovative Produkte neu und weiter zu entwickeln, stetig weiter ausgebaut.

Das Erfassen der Markt- und Kundenanforderungen und die Umsetzung in kundennutzenorientierte Produkte und Systeme stehen hierbei im Vordergrund.

## Ein patentes Unternehmen

Zahlreiche Patent- und Geschmacksmusteranmeldungen zeugen von der ungebremsten Kreativität des Unternehmens. Schon während der Entwicklung wird auf modernste Technik und bestes Know-how gesetzt. Eigene Entwicklungs- und Forschungseinrichtungen sind genauso selbstverständlich wie gut ausgebildete Mitarbeiter.

So werden im frühestmöglichen Stadium die im Prototyping-Verfahren und im Musterbau selbst hergestellten Modelle und Funktionsteile in Versuchsreihen unter Belastung ausgiebig auf ihre Funktion und Anwendung getestet.

Neben einer intelligenten, kompetenten Ingenieurleistung sollen die Produkte auch eine hohe Designqualität aufweisen. Dieser Grundsatz ist fester Bestandteil der Mühlenhoff-Firmenphilosophie und trägt entscheidend zum Gesamterfolg bei.

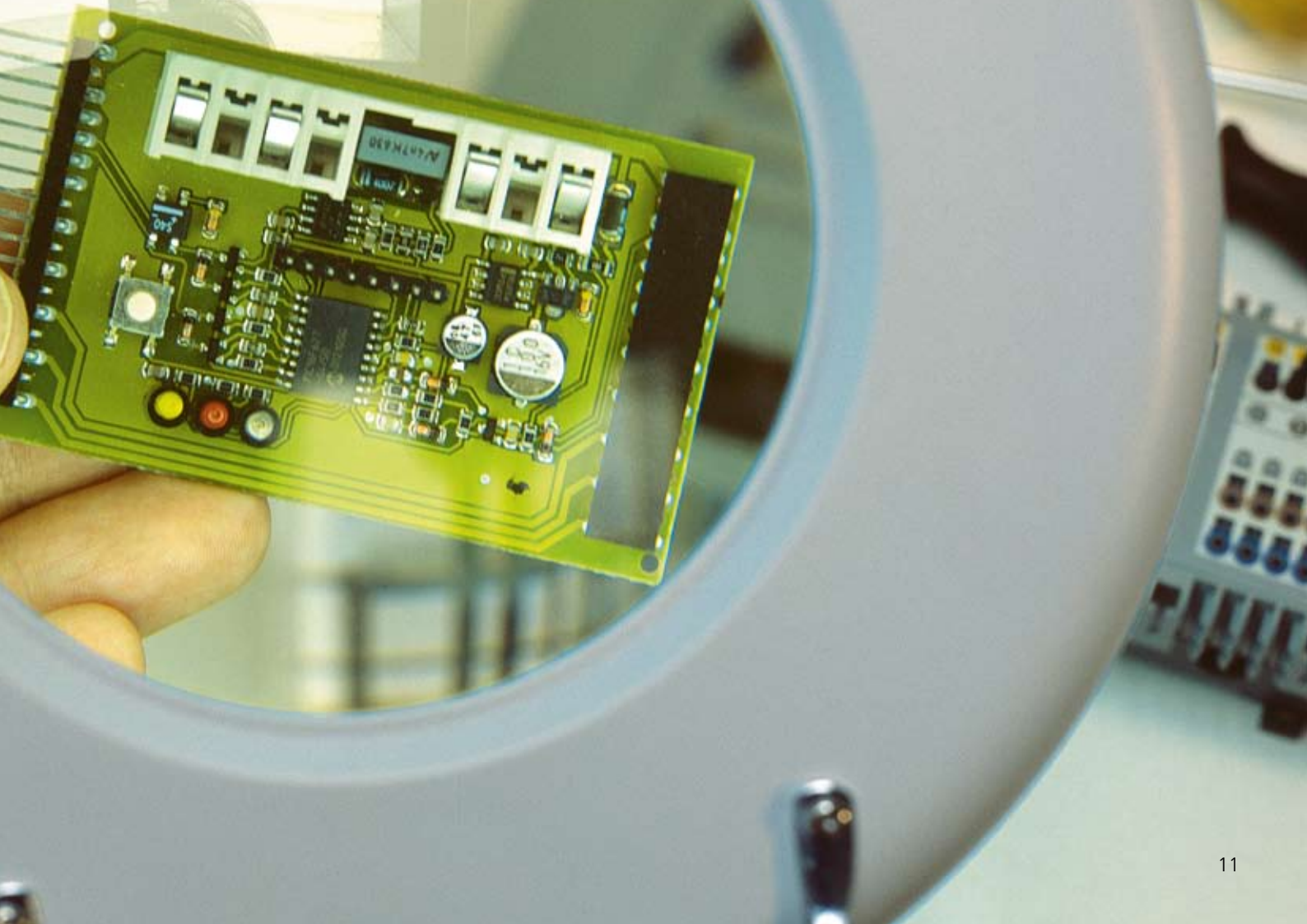
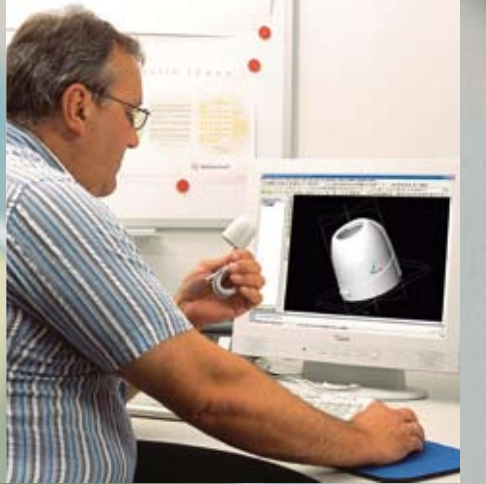
## Optimale Prozesse, rationelle Fertigung

Eine enge Zusammenarbeit in der Entwicklungsphase mit ausgesuchten Zulieferfirmen garantiert einen reibungslosen Ablauf bei der späteren Produktion. Material und Herstellungstechnik werden unter qualitativen und umwelttechnischen Gesichtspunkten sorgsam ausgewählt und von Anfang an berücksichtigt.

Alle Prozesse im nach ISO 9001:2000 zertifizierten Unternehmen sind konsequent auf Kundenzufriedenheit und Produktqualität ausgerichtet.



Dauer-Belastungstest  
CAD-Konstruktion  
Prototyping-Anwendung



# INNOVATION

Produkte für mehr Lebensqualität



## Kundennutzen mit Mehrwert

Moderne Architektur und urbane Lebenskultur verlangen ständig nach neuen innovativen Produktentwicklungen. Immer wieder müssen intelligente Antworten auf die Fragen der Zeit gefunden werden. Gefragt sind technische Lösungen, die nicht nur funktionell und zuverlässig arbeiten, sondern auch ästhetischen Ansprüchen genügen und dem Lebensgefühl der Moderne entsprechen. So sind die Produkte des Unternehmens Møhlenhoff auf dem neuesten Stand der Technik und eng verknüpft mit dem Bedienkomfort in der Anwendung und der ästhetischen Wirkung im Gesamtumfeld. Darüber hinaus werden neue Wege beschritten und innovative Verfahren eingesetzt.

## Automatisch wohlfühlen

Es war der erste Kompakt-Unterflurkonvektor, der die Zuglufterscheinung an großen Fensterflächen beseitigte, den der Firmengründer Hellmuth Møhlenhoff vor vielen Jahren entwickelte. Heute ist es eine breite Palette an technischen Produkten für den Bereich der Heizungs- und Klimatechnik, die das Leben leichter und komfortabler machen. Da die Produkte in erster Linie für ein gutes Raumklima sorgen und somit für das Wohlbefinden des Menschen im erheblichen Maße beitragen, macht es Sinn, über die reine technische Funktion hinaus einen Mehrwert zu schaffen, der im täglichen Umgang mit den Produkten eine positive Wirkung hinterlässt. Die Technik tritt in den Hintergrund und ist nicht Selbstzweck. Sie ist Mittel, den Komfort zu ermöglichen, der heute von einem guten hochwertigen Produkt erwartet wird.



Alpha-Antriebe  
Systemkonvektor  
Alpha-Basis



# PRODUKTION

Immer auf dem neuesten Stand.



## Umweltgerechte Arbeitswelten

Der Markt fordert eine ausgezeichnete Produktqualität, innovative Produkte und Liefertreue bei einem gerechten Preis/Leistungsverhältnis. Die tägliche Herausforderung besteht darin Herstellungsprozesse zu optimieren, die Produktivität zu steigern und bei allem eine humane, umweltgerechte Arbeitswelt zu schaffen.

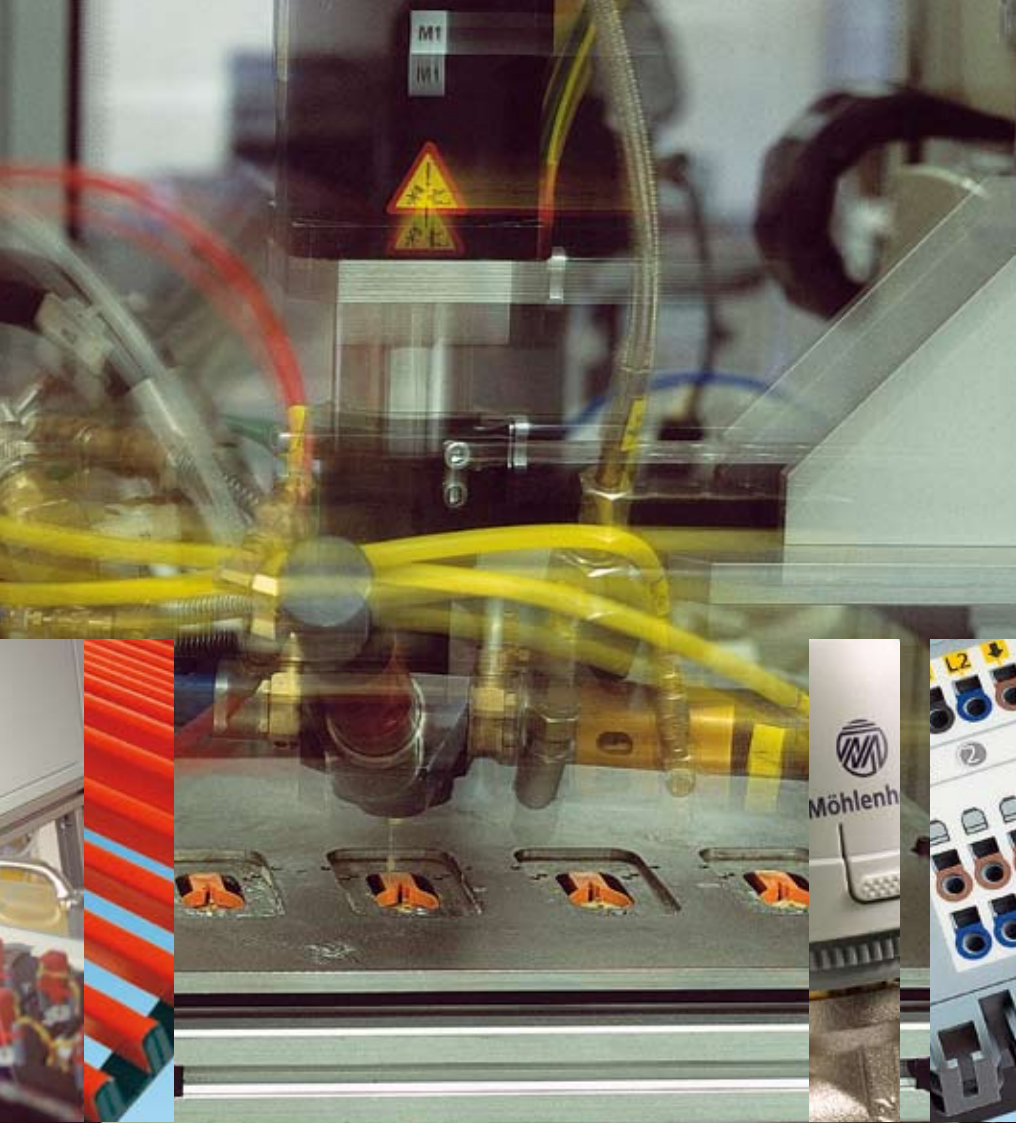
## Technik die begeistert

Durch eine moderne Produktionsinfrastruktur und das notwendige Maß an Automatisierung ist es möglich, technologisch fortschrittlich zu sein, die Kundenanforderungen an Qualität und Termintreue zu erfüllen sowie Stückzahlen zu realisieren, die optimal im Preis/Leistungsverhältnis stehen. Eine lückenlose Dokumentation der einzelnen Produktionsstufen und eine 100%ige Funktionsprüfung während der Produktion gewährleisten ein nachvollziehbares hohes Qualitätsniveau.

Schon bei der Entwicklung der Produkte werden fertigungs- und montagetechnische Optimierungen vorgenommen und berücksichtigt. Eine eigene Werkzeug- und Einrichtungsfertigung organisiert und unterstützt die einzelnen Produktionsschritte. So werden parallel ständig Verbesserungen und Anpassungen vorgenommen. Die Innovation der Produkte spiegelt sich in den technologisch speziellen Fertigungsverfahren wider. Mit neuen Produkttechnologien müssen gleichzeitig auch die Fertigungsmethoden entwickelt, neue Materialien geprüft und getestet sowie Assembling-Konzepte entworfen werden.

## Nachhaltiges Produzieren

Die Harmonisierung von Arbeit, Technik und Umwelt in den Abläufen der Produktion ist Bestandteil einer ressourcenbewussten Kreislaufwirtschaft, die auch im Unternehmen Möhlenhoff absolute Priorität hat. Schon heute müssen Maßnahmen greifen, die durch verantwortungsvolles Handeln, sowie verantwortlichen Umgang mit Ressourcen die Zukunft sichern.



Ein breites Produktportfolio für den Bereich der Heizungstechnik und für die Einzelraumregelung wird vom Unternehmen Möhlenhoff angeboten. Die Diversifizierung der Produkte entspricht dabei den jeweiligen Anwendungsbereichen. Wer sich für eines dieser Produkte entscheidet, hat sich für langlebige, hochwertige, intelligente Technik entschieden – millionenfach im täglichen Einsatz bewährt.

# KOMMUNIKATION

Qualifizierte Mitarbeiter.



## Produkte von Menschen für Menschen

Qualifizierte Mitarbeiter sind das Fundament, auf dem sich der Erfolg aufbaut. Eine enge Zusammenarbeit aller Bereiche & Teams und kurze Entscheidungswege sind Garant für gut funktionierende und rationelle Arbeitsabläufe.

Die interne Kommunikation hat den höchsten Stellenwert. Diese wird durch den intensiven Informationsaustausch zwischen den einzelnen Arbeitsteams gefördert. Qualität zu halten und ständig zu verbessern ist dabei eines der wichtigsten Ziele. Eine eigene Mitarbeiterschulung, aber auch Seminare und Workshops mit externen Partnern stellen dauerhaft einen hohen Wissensstand und eine professionelle und effiziente Arbeitsweise sicher.

## Lust auf Lösungen

Neue Ideen werden als Chance begriffen, Lösungsansätze gefördert und unterstützt. Das Aufspüren und Erkennen von Innovationspotenzialen sind für die gesamten Produktionsabläufe ein wichtiges Instrument, um kostengünstige und leistungsfähige Produkte am Markt zu platzieren. Die konsequente und systematische Einbindung der Mitarbeiter in Umsetzung und Verantwortung sichert nachhaltig Erfolg. Voneinander lernen, gemeinsam unternehmerisch handeln – in Fairness, Offenheit und gegenseitigem Vertrauen: Stimmt das Arbeitsklima, dann stimmt auch die Qualität der Produkte.

## Offen für neue Aufgaben

Die Einbindung der Mitarbeiter in den Produktionsprozess ist von hoher Eigenverantwortlichkeit geprägt. Abläufe und Strukturen werden so ständig überprüft und wenn nötig verbessert.





ISO 9001:2000  
QMS

# KOMMUNIKATION

Qualität ohne Kompromisse.



## Hohe Leistung mit Qualität

Alle Prozesse im zertifizierten Unternehmen Möhlenhoff sind konsequent auf Kundenzufriedenheit und Produktqualität ausgerichtet. Die Zertifizierung nach ISO 9001:2000 ist genauso selbstverständlich wie die Produktionsausrichtung nach Standards des Qualitätsmanagements (QM).

Hohe Qualitätsstandards erfordern die Integration der Qualitätsprozesse in sämtliche Abläufe des Unternehmens.

Moderne Automatisierungstechnik und Qualitätsüberwachung während der laufenden Produktion sind eine Selbstverständlichkeit. Eine der Zielsetzungen ist dabei den Produktionsstandort in Deutschland zu stärken und zu sichern.

## Im Einklang mit der Umwelt

Dem Umweltgedanken Rechnung zu tragen heißt, auch Verantwortung für die nächste Generation zu übernehmen. So wird entlang des Lebenszyklus der Produkte (Entwicklung, Produktion, Logistik und Entsorgung) umweltbewusst gehandelt. Mehrwegtransportsysteme, biologisch abbaubare Verpackungsfüllstoffe, Energieeinsparung bei Licht und Heizung sind Maßnahmen aktiver Umweltpolitik.

## Im Dialog mit dem Kunden

Die wichtigste Ressource im Unternehmen, die flexibel und adäquat auf Kundenwünsche reagieren kann, ist der kompetente und engagierte Mitarbeiter. Er liefert Informationen rund um den Einsatz der Produkte und bietet Unterstützung bei technischen Fragen und Lösungsvorschläge zu Ihren Applikationen. Die Entscheidung für ein Möhlenhoff-Produkt beinhaltet für den Kunden stets ein umfangreiches Angebot an Serviceleistungen. Der direkte Kontakt zu den Service-Technikern ist immer erwünscht und Teil einer intensiven Kundenbetreuung.



# VISION

Mit neuen Ideen in die Zukunft.



## Neue Ziele, neue Horizonte

Wer die Zukunft gestalten will, muss schon in der Gegenwart die ersten Veränderungen herbeiführen. Kundenorientierung, technische Innovationen und strategische Ausrichtung bilden die Mischung, mit der sich das Unternehmen für neue Herausforderungen fit macht.

Innovation heißt Veränderungen in Angriff zu nehmen, Gewohntes in Frage zu stellen, neue Aufgaben anzupacken, aber auch Risiken einzugehen. Fortschritt birgt immer Risiko und Chance zugleich. Damit das Unternehmen die Zukunft neu gestalten kann, braucht es kreative, fachlich und persönlich kompetente Mitarbeiter, denn die Entdeckung von neuen Horizonten beginnt mit Visionen.

Das Unternehmen Mühlenhoff steht heute für innovative, praxisorientierte Produkte, die erfolgreich im internationalen Markt der Heizungs- und Regeltechnik etabliert sind. Um den weiteren Herausforderungen begegnen zu können, steht in Zukunft wie auch in der Vergangenheit die Forschung und Entwicklung an erster Stelle.

Die Wünsche des Kunden im Fokus werden leistungsstarke Systeme und Einzelkomponenten durchdacht, entwickelt und immer mit dem Kick des Besonderen zur Marktreife gebracht.

In dem Maße, wie das Unternehmen für neue Ideen und Ziele offen ist, wird es die Zukunft gemeinsam mit seinen Partnern und Kunden erfolgreich gestalten und die Marktposition festigen und ausbauen.

Getreu dem Motto: **Zukunft durch Ideen**

# INFORMATION

## Daten & Fakten

**Gründungsjahr:**

1951

**Geschäftsführer:**

Andreas Möhlenhoff

**Mitarbeiter:**

150 (2007)

**Geschäftstätigkeit:**

Entwicklung, Produktion und weltweiter Vertrieb (OEM und Großhandel) von Produkten für die Heizungs- und Klimatechnik

**Produktportfolio:**

*Thermische Stellantriebe –*

Alpha-Antriebe

*Raumtemperaturregler –*

Alpha-Regler

*Anschlusssysteme –*

Alpha-Basis

*Unterflurkonvektoren –*

Systemkonvektoren

*Abdeckroste –*

Designroste

**Kontakt:**

Möhlenhoff Wärmetechnik GmbH

Museumstraße 54a

DE-38229 Salzgitter

Deutschland

Telefon +49 (5341) 84 75 0

Telefax +49 (5341) 84 75 999

E-Mail [kontakt@moehlenhoff.de](mailto:kontakt@moehlenhoff.de)

Internet [www.moehlenhoff.com](http://www.moehlenhoff.com)

**Produkte für die Einzelraumregelung**

Die Alpha-Produktreihe umfasst Einzelkomponenten und komplette Regelsysteme für die Fußbodenheizung, Radiatorenheizung, Klimatechnik, Gebäudeleittechnik etc. Raumtemperaturregler, thermische Antriebe und Anschlusskomponenten bilden dabei eine perfekte Einheit. Optimal aufeinander abgestimmt setzt das System neue Maßstäbe und lässt in puncto Installationstechnik, Regelkomfort und Zuverlässigkeit keine Wünsche offen.

**Produkte für die Heizungstechnik**

Innovative Ideen bestimmen auch die Produktlinie der Systemkonvektoren und der Designrollroste. Das Anwendungsfeld der Systemkonvektoren ist die Kaltluftabschirmung oder Vollheizung vor großen Fensterflächen. Die ästhetische und architektonische Integration der Gerätefamilie im baulichen Gesamtkonzept wird dabei in hohem Maße berücksichtigt. Standard- und Sonderlösungen können flexibel abgerufen werden. Durch eine Vielzahl von Oberflächen und Farbtönen wird der Designrost zum reizvollen Blickfang von Flächen.

Technische Änderungen vorbehalten.

8-D00-40-023 Index 14, Nachdruck auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung.



