

Das Erfolgskonzept heißt Miteinander

16.12.2011, 14:50 | Industrie, Bau & Immobilien

Pressemitteilung von: *BINDER GmbH*

Presseagentur: *BINDER Central Services GmbH & Co. KG*



Für die Serienfertigung werden bei BINDER modernste Maschinen eingesetzt.

Prozessoptimierung bei der BINDER GmbH

Die BINDER GmbH in Tuttlingen ist der weltweit größte Spezialist für Simulationsschränke für die Wissenschaft und Industrie. Die Produkte mit dem charakteristischen roten Dreieck sind in Kliniken und Labors ebenso im Einsatz wie zum Beispiel in der Automobilindustrie für die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung. BINDER ist zugleich einer der wenigen Hersteller von Klimasimulationsschränken, der die Vorteile der Serienfertigung nutzt. Mit dem Bau einer neuen Produktionshalle wurde jetzt die Fertigung konsequent prozessorientiert ausgerichtet, um den Materialfluss zu optimieren und die Lagerhaltung zu minimieren. Ausschlaggebend für den Erfolg ist aber nicht allein die organisatorische Umstellung, sondern die Einbeziehung der Mitarbeiter in das neue Konzept.

Mit der im Sommer eingeweihten, 4.000 m² umfassenden neuen Produktionshalle hat BINDER nicht nur die Voraussetzungen für weiteres Wachstum und eine Ausweitung der Kapazität geschaffen, sondern auch die Umstellung der Produktionsabläufe in ein nahezu lineares System ermöglicht. Durchschnittlich 100 Klimasimulationsschränke werden in Losgrößen zwischen 1 und 300 Stück pro Tag gefertigt. Zwei Mal am Tag kommt die Spedition, die sie abholt. Eine ausgereifte Planung sorgt dafür, dass nur ein geringer Bestand von Standardprodukten bei der Spedition gelagert ist, die die Kundenkommissionen ausliefert. Im Produktionsplan wird der Bestand an Fertigprodukten mit dem Forecast abgeglichen und die Fertigung darauf ausgerichtet.

Lager kostet, nicht nur bei Fertigprodukten. Darum wird ständig daran gearbeitet, den Lagerbestand auch bei den Einzelteilen weiter zu minimieren. Die Belegung der Lagerplätze übernimmt der Computer, der jedem Teil einen Platz zuweist. So wird Zeitverlust durch Suchen vermieden.

Der Weg eines BINDER-Schranks beginnt mit dem Stanzen und Biegen des Gehäuses. Die inhouse Blechbearbeitung gehört zu den Kernkompetenzen des Unternehmens. Dafür stehen moderne, CNC-gesteuerte Maschinen zur Verfügung. Die maschinelle Fertigung hat nicht nur Vorzüge, was Genauigkeit, Flexibilität und Fehlervermeidung betrifft, sie wirkt sich auch im Aufbau der Schränke aus. So wird der Innenkessel maschinell gebogen und die Seitenwände tiefgezogen.

Für die Inkubatoren, die in medizinischen Forschungslabors oder anderen Labors mit einem hohen Anspruch an Keimfreiheit zum Einsatz kommen, werden zum Beispiel nahtlose tiefgezogene Innenkessel ohne störende Aufbauten oder Kanten, die potentielle Kontaminationsstellen sein könnten, gefertigt. Zugleich ist deren Nutzraum vergrößert und der Aufwand für die manuelle Reinigung verringert.

In diversen Montage-Inseln entstehen die elektronischen Steuerungen, die in den charakteristischen roten BINDER-Dreiecken an den Türen untergebracht sind, sowie weitere Module wie Kompressor, Dampfmodul, Motor und Pumpen. Definierte Zwischenlager dienen als Material-Puffer zwischen den Prozessen.

Die Montagelinien sind in der neuen Produktionshalle angeordnet und erinnern an die Automobilfertigung, die zu den Vorreitern der Prozessoptimierung gehört. An jedem Arbeitsplatz stehen für den Mitarbeiter die genau auf die zu bearbeitenden Produkte abgestimmten Teile bereit. Die einzelnen Schritte sind so getaktet, dass die Simulationsschränke im gleichmäßigen Rhythmus auf dem Band von Station zu Station fahren. Auf einer gesonderten Linie entstehen die Individual-Schränke, d.h. nach Kundenanforderung abweichend von den Standardausführungen ausgestattete Simulationsschränke.

Die fertig vom Band kommenden Schränke werden in der Endkontrolle zu 100% getestet und kalibriert. Nur was hier ohne Beanstandung durchläuft, wird anschließend noch einmal einer äußeren Kontrolle unterzogen und mit allen nötigen Begleitunterlagen versandt. Ein Lkw der Spedition ist immer an der Produktionshalle angedockt und nimmt die fertigen Geräte auf.

BINDER kann durch den Einsatz seiner Just-In-Time aufgebauten und optimierten Serienproduktion viele Ausstattungsdetails serienmäßig anbieten, die bei Wettbewerbern nur als Sonderausstattung zu bekommen sind. Gleichbleibend hohe Qualität und State-Of-The-Art Technik tragen zum internationalen Renommee des Unternehmens bei.

Produktionsleiter Jörg Nael: „Die Prozessoptimierung funktioniert so gut, weil wir alle Mitarbeiter in das neue Konzept einbezogen haben und sie ins sogenannte DRM einbinden, das Daily Routine Management. So gibt es in jeder Fertigungslinie eine Teamtafel, auf der definierte KPIs wie FPY, KVP, 5-A, Arbeitssicherheit oder das entsprechende Produktionsziel festgehalten sind. Täglich wird markiert, wo man sich auf dem Weg zum Ziel befindet. Ein Werksboard mit aktuellen Informationen über alle Linien hängt sichtbar für jeden – auch für Besucher – im Eingangsbereich des Werkes.

In allen Prozessen gibt es 5-A-Audits, die der Meister mit seinem Team durchführt und deren Ergebnisse er in einem Formblatt festhält. So wird jedem Mitarbeiter ständig im Bewusstsein gehalten, wie wir arbeiten wollen und warum. Nehmen wir ein einfaches, aber einleuchtendes Beispiel: die Werkzeugschränke. In jedem Schrank hängt ein Bild, das zeigt, an welchem Platz welches Werkzeug hängen soll, damit sich jeder auf Anhieb zurechtfindet. So fällt auch sofort auf, wenn etwas fehlt oder ergänzt werden muss. Monatlich wird der Zustand aller Linien nach der 5-A-Methode überprüft und ständig optimiert.“

Für die Mitarbeiter haben die Investition in die neue Fertigungshalle und die Neuausrichtung der Produktion mehrere Vorteile gebracht. Sie haben mehr Raum an ihrem Arbeitsplatz, die Ausstattung der Arbeitsplätze wurde angeglichen, und es entstanden neue Sozialräume. Noch wichtiger aber ist, dass sie sich einbezogen fühlen, ihre Meinung gefragt und ihr Beitrag gewürdigt wird. „Für den Erfolg des Konzepts ist es ganz entscheidend, dass die Mitarbeiter mitziehen. Nur so entwickelt sich das Ganze weiter, entstehen Verbesserungen und werden die Prozesse ständig optimiert,“ sagt Jörg Nael.

Für BINDER ist die „Lean Production“ der erste Schritt in einer zukunftsgerichteten Strategie. In der Endausbaustufe werden am heimischen Standort über 15.000 m² Produktionsfläche zur Verfügung stehen. In nur fünf Jahren, so der ehrgeizige Plan, sollen 33.000 Geräte pro Jahr das Werk verlassen, was eine Verdoppelung des Umsatzes bedeuten würde.

Portrait

BINDER ist weltweit der größte Spezialist für Simulationsschränke für Wissenschaft und Industrie. Das Produktprogramm umfasst Routineanwendungen, hochspezifische Arbeiten in Forschung und Entwicklung, Produktion und Qualitätssicherung. Mit 350 Mitarbeitern weltweit erwirtschaftete die BINDER GmbH 2010 einen Umsatz von rund 56 Millionen Euro.

News-ID: 594895 • Views: 1036 (Stand: 05.10.2026)

Link zur Pressemitteilung:

<https://www.openpr.de/news/594895/Das-Erfolgskonzept-heisst-Miteinander.html>