

AMF-BRUNS GMBH & CO. KG · APEN & FRIESOYTHE · AUSGABE 02/2012

TEAMFORUM

Das AMF-Bruns-Mitarbeitermagazin



BRUNS-RENTE

AMF-Bruns sorgt vor! Altersarmut verhindern mit der Bruns-Rente. Informieren Sie sich über Ihre Vorteile.

» SEITE 5

PROJEKT AGRANA

Drei Großaufträge aus der Zuckerindustrie stellten unsere Ingenieure in diesem Jahr vor besondere Herausforderungen.

» SEITE 7

LINEARLIFT AL1

Leichter ist keiner – und im Januar 2013 ist es endlich so weit: Unser neuer Linearlift AL1 geht in Serie.

» SEITE 9



www.amf-bruns.de



Herr Woltermann und Herr Kreklau freuen sich gemeinsam mit dem Projektleiter Herrn Seger über das tolle Ergebnis in der neu gestalteten Wellenabteilung.

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

Apen, im Oktober 2012

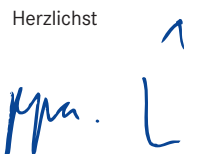
das Jahr 2012 war bisher von vielen positiven Ereignissen geprägt: Die neue Kant- und Lasertechnik ist mittlerweile etabliert, die Wellenabteilung präsentiert sich in einem völlig neuen Layout, der Bereich Hubmatik hat das neue Betriebsgebäude bezogen und befindet sich in den letzten Vorbereitungen, um den neuen Linearlift in Serie zu bringen und den amerikanischen Markt zu erobern.

Dies ist nur ein kleiner Auszug der Aktivitäten, durch die „unser“ AMF-Bruns in ein modernes Licht rückt und die Zukunftsfähigkeit sichergestellt wird. Wir, die Geschäftsleitung und der Betriebsrat, sind uns dabei einig, dass all diese Maßnahmen nicht unter dem Motto „Schöner Wohnen“ gesehen werden dürfen. Denn letztlich gibt es nur einen, auf den wir unsere gesamte Arbeit ausrichten müssen: den Kunden von AMF-Bruns! Dazu gehört auch, dass wir im Sinne der „schlanken Philosophie“ unsere Prozesse neu gestalten und eine saubere, strukturierte Produktion sicherstellen. Kurze Durchlaufzeiten und damit eine schnelle Verfügbarkeit für unseren Kunden, die Einhaltung der Liefertermine sowie unsere Wettbewerbsfähigkeit durch eine effiziente Produktion: Neben der Qualität sind dies die wesentlichen Merkmale, mit denen wir unseren Kunden einen Vorteil bieten können.

Und eines ist auch klar: Dieses Thema geht uns alle an! Jeder Mitarbeiter hat in seiner Funktion und in seinem Aufgabenbereich die Möglichkeit, durch sein Mitwirken die Zufriedenheit unserer Kunden noch weiter zu verbessern und damit die Weichen für eine erfolgreiche Zukunft von AMF-Bruns zu stellen. Denn nur so können wir langfristige Kundenbindungen aufbauen und dadurch auf Dauer Arbeitsplätze sichern. Ein weiterer wichtiger Schritt auf diesem Weg ist auch der Start des Projekts „AMF-Bruns Shopfloor-Management“, welches wir Ihnen auf Seite 11 in diesem Heft vorstellen.

Aus den Bereichen Hubmatik und Förderanlagen gibt es viel Neues zu berichten: Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen unserer Mitarbeiterzeitung!

Herzlichst


ppa. Jan Woltermann
Kaufmännischer Leiter


André Kreklau
Vorsitzender des Betriebsrates

GUT AUFGE- STELLT FÜR DIE ZUKUNFT:

Blechbearbeitung bei AMF-Brunns

Bereits in der ersten Ausgabe der TEAMFORUM hatten wir darüber berichtet: Mit umfangreichen Optimierungsmaßnahmen wurde die Blechverarbeitung bei AMF-Brunns fit gemacht für zukünftige Herausforderungen.

Eine 4 kW-Laserschneidanlage mit 3 x 8 m Wechseltischsystem und einer Schnittleistung von 4.000 Watt wurde installiert, außerdem eine neue Gesenkbiegepresse angeschafft, die Kantungen bis zu 8 m Länge ermöglicht. Dazu kam ein neues Hallenlayout, das einen ökonomischeren Arbeitsablauf ermöglicht. Nachdem die Anlagen nun seit einigen Monaten in Betrieb sind, sprachen wir mit Hinrich Böhlje und Peter Gerdes über ihre bisherigen Erfahrungen mit der neuen Blechverarbeitung bei AMF-Brunns.

TEAMFORUM: Welche Vorteile bieten die neuen Technologien in der Blechbearbeitung?

Hinrich Böhlje: Durch die neuen Technologien (Lasieranlage und Gesenkbiegepresse) in der Blechbearbeitung gewinnen wir viele neue Möglichkeiten in den Fertigungsprozessen. Große Bauteile können aus einem Stück gefertigt werden, Blechzuschnitte von 3 x 8 Metern sind möglich. Durch die Wechseltisch-Laseranlage sind wir in der Lage, ohne größere Wartezeit zu schneiden. Durch die sehr hohe Genauigkeit beider Anlagen sind wir außerdem in der Lage, die

Fertigungsprozesse in Zukunft noch sicherer zu gestalten (Bauteile zum Stecken). Auch das Thema 3D-Zeichnung wird eine immer größere Rolle spielen. Wir sind jetzt schon in der Lage, komplette Bauteile in der Arbeitsvorbereitung zu programmieren. Somit wird die Laufzeit der einzelnen Bauteile reduziert. Dadurch können wir wiederum kurze Lieferzeiten realisieren und damit die Anforderungen des Marktes noch besser erfüllen.

TEAMFORUM: Herr Böhlje, wie sehen Sie als erfahrener Experte auf dem Gebiet der Blechverarbeitung diesen Bereich bei AMF-Brunns?

Hinrich Böhlje: Der Bereich wurde grundlegend neu aufgestellt. Durch die Laseranlage mit zwei Wechseltischen kann ohne größere Zeitverluste produziert werden. Die Möglichkeit, Bauteile bis zu einer Länge von acht Metern aus einem Stück zu produzieren, ist ein Riesenschritt in die richtige Richtung. In Kombination mit den optimierten Arbeitsabläufen sind wir auf einem sehr guten Weg, um produktiv, effektiv und mit Spaß unserer Arbeit nachzukommen.

TEAMFORUM: Herr Gerdes, verlief die Einarbeitungszeit an den Maschinen wie erwartet?

Peter Gerdes: Meiner Meinung nach verlief die Einarbeitung besser als erwartet. Alle Kollegen gaben sich in dieser stressigen Zeit größte Mühe, die neue Technik kennenzulernen. Nach der einwöchigen Einweisung durch einen Mitarbeiter von LVD sind wir sofort wieder in die Produktion eingestiegen. Das war gar nicht so einfach, da zeitgleich der Großauftrag Agrana vor der Tür stand, den wir aber nach anfänglichen, kleineren Schwierigkeiten gut gemeistert haben. In meiner 20-jährigen Tätigkeit an Gesenkbiegepressen habe ich gelernt, Neuem gegenüber immer optimistisch zu sein. Ein Motto, das sich auch in diesem Fall

wieder bestätigt hat.

TEAMFORUM: Herr Böhlje, was werden die Mitarbeiter in Ihrem Bereich in den nächsten Monaten noch erleben?

Hinrich Böhlje: Die Schulungen liegen gerade hinter uns und gehen auch immer noch weiter. Alle zeigen sehr großes Interesse daran, Neues zu erlernen und kleine Tricks über ihre Maschinen zu erfahren. Wobei ich gerne behilflich bin und mit Rat und Tat zur Seite stehe. In den nächsten Wochen wird an der Laseranlage ein Handling-System installiert, welches das Be- und Entladen des Lasertisches erleichtern wird. Außerdem wird voraussichtlich bis Ende des Jahres ein Etikettensystem eingeführt. Auf den Etiketten sind Informationen für die nachfolgenden Arbeitsabläufe hinterlegt, z. B. das Kantprogramm und der Liefertermin.

TEAMFORUM: Herr Böhlje, sind Sie nach sechs Monaten Tätigkeit bei AMF-Brunns vollkommen angekommen? Was war bisher Ihr persönliches Highlight?

Hinrich Böhlje: Die ersten sechs Monate sind wie im Fluge vergangen. Ich hatte sehr schnell das Gefühl, angekommen zu sein. Die „neuen“ Maschinen sind mir alle vertraut gewesen und die Kollegen waren dankbar, einen Ansprechpartner zu haben, ob bei Fragen oder Problemen.

Es gab viele Dinge in der kurzen Zeit, die ich als Highlight bezeichnen würde. Das Schönste war aber doch der Anruf eines Kunden, nachdem wir die ersten Baugruppen nach neuer Bauweise ausgeliefert hatten. Er sagte, so eine Top-Qualität hätte er bislang von keinem anderen Lieferanten bekommen. Das hört man gerne!

TEAMFORUM: Herr Gerdes, was wünschen Sie sich persönlich für den Bereich Blechbearbeitung?

Peter Gerdes: Mein Wunsch ist, dass wir in unserer Abteilung weiterhin so gut zusammenarbeiten wie bisher, um in Zukunft noch effektiver fertigen zu können. Des Weiteren möchte ich mich über Systeme informieren, die das Handling von Superformatblechen einfacher macht, um somit leichter und schneller produzieren zu können.

TEAMFORUM: Vielen Dank für das Gespräch!

ZUR PERSON:



Hinrich Böhlje: Seit März 2012 bei AMF-Brunns, gelernter Metallbauer sowie Laser- & CNC-Programmierer, tätig als Leiter der Blechbearbeitung, Hobbies: Wakeboarden und andere Funsportarten

Peter Gerdes: Seit Mai 2000 bei AMF-Brunns, gelernter KFZ-Mechaniker, tätig als Schlosser an der Kant- und Biegepresse, Hobbies: Motorradfahren, Tauchen, Musik

MEHR WOHLBEFINDEN AM ARBEITSPLATZ: LASSEN SIE SICH RUHIG MAL HÄNGEN ...

Sie haben bei Ihrem Rundgang durchs Unternehmen eine Dame am Türrahmen hängen oder auf dem Fußboden liegen sehen? Keine Sorge: Bei AMF-Brunns ist alles in Ordnung. Höchstwahrscheinlich sind Sie einfach Sabine Mohrmann begegnet, die unseren Mitarbeitern Entspannungsübungen für Rücken, Nacken und den gesamten Bewegungsapparat gezeigt hat. Seit Ende letzten Jahres kümmert sich die ausgebildete Physiotherapeutin und Rückenschultrainerin um das Wohlbefinden unserer Mitarbeiter am Arbeitsplatz.

„Zuerst hat uns Frau Mohrmann in einem 90-minütigen Seminar die Grundlagen der Wirbelsäulenanatomie und -physiologie erläutert“, so Christian Müller, technischer Leiter im Anlagenbau bei AMF-Brunns. „Und dann ging es an die Arbeitsplätze: Tische rauf, Stühle angepasst, Bildschirme verstellt. Es gab für jeden Mitarbeiter eine individuelle Beratung, wie er sich an seinem Arbeitsplatz vor Fehlbelastungen schützen kann – eine wirklich tolle Unterstützung,

die positive Wirkung zeigt“, freut sich Mitarbeiter Alexander Deeken.

Gerade am Arbeitsplatz treten durch Fehlhaltungen und falsche Bewegungsabläufe häufig Beschwerden auf, die zu einer dauerhaften Belastung werden können. AMF-Brunns möchte, dass es gar nicht erst so weit kommt. Deshalb wurde Frau Mohrmann damit beauftragt, die Mitarbeiter zu diesem wichtigen Thema zu informieren und zu schulen. Denn oft lassen sich die Beschwerden schon durch einfache Übungen lindern oder sogar vertreiben.

Nachdem die Mitarbeiter in der Verwaltung nun bereits wissen, wie man ohne viel Aufwand für mehr Wohlbefinden sorgen kann, wird Frau Mohrmann ihre Arbeit in Kürze auch bei den Mitarbeitern in der Produktion beginnen.



www.amf-brunns.de



www.punctummobile.de

ARMUTSRISIKO IM ALTER:

Schützen Sie sich mit der Bruns-Rente!

Sicherlich haben auch Sie es in den vergangenen Wochen gelesen oder gehört: Laut Bundesarbeitsministerin von der Leyen sind Millionen Arbeitnehmer in Deutschland ab 2030 von Altersarmut bedroht, wenn sie weniger als 2.500 Euro brutto im Monat verdient und höchstens 35 Jahre Vollzeit gearbeitet haben.

Wir wollen, dass unsere Mitarbeiter ihren Ruhestand sorglos genießen können und haben deshalb mit der Bruns-Rente eine eigene betriebliche Altersvorsorge geschaffen. Mit diesem Vorsorgemodell genießen Sie steuerliche Vorteile und können das Risiko der Altersarmut erheblich reduzieren.

Und so funktioniert's: Im Rahmen einer Entgeltumwandlung können Sie Teile Ihres Einkommens steuer- und sozialversicherungsfrei in die Bruns-Rente abführen. AMF-Bruns fördert Ihre Bruns-Rente mit einem Zuschuss von zehn Prozent auf die Summe, die Sie einzahlen. So können Sie auf attraktive Art

Monatslohn in Euro (Brutto)	Nettorente zzt. in Euro (bei 51 % Niveau)		Nettorente ab 2030 (bei 43 % Niveau)	
	35 Jahre	40 Jahre	35 Jahre	40 Jahre
1.900,- (Stundenlohn 10,80)	620,30	708,92	532,00	597,71
2.100,- (Stundenlohn 11,93)	685,60	783,54	578,05	660,63
2.300,- (Stundenlohn 13,07)	750,89	858,16	633,10	723,55
2.500,- (Stundenlohn 14,20)	816,19	932,78	688,16	786,46
2.700,- (Stundenlohn 15,34)	881,48	1007,41	743,21	849,38
2.900,- (Stundenlohn 16,48)	946,77	1082,03	799,26	912,30

und Weise und mit Unterstützung von AMF-Bruns Ihre Altersbezüge deutlich erhöhen. Warten Sie nicht länger ab und schließen Sie jetzt Ihre Versorgungslücke mit der Bruns-Rente: Ihre Personalabteilung informiert Sie gerne über die Einzelheiten.

Abb. oben: Berechnungsannahmen: aktuelle Rechtslage, Vollzeit, keine Kindererziehungs- und Pflegezeiten, keine zusätzliche Vorsorge, keine künftigen Lohn- und Rentensteigerungen, keine Anhebungen des Grundsicherungsbedarfs berücksichtigt –

Quelle: BILD am Sonntag (08.09.2012),
Bundesarbeitsministerium

FIT WIE EIN TURNSCHUH:

Unser sportliches Angebot für Mitarbeiter

Ihr Kollege sieht in letzter Zeit so sportlich aus? Dann nutzt er wahrscheinlich unser exklusives Firmenfitness-Programm, an dem mittlerweile schon 85 Mitarbeiter von AMF-Bruns teilnehmen. Machen auch Sie mit: Für nur 15 Euro im Monat können Sie über 500 Fitnessstudios, Schwimmbäder und Therapiezentren unseres Verbundpartners Hansefit nutzen, um sportlich aktiv zu werden und etwas für Ihre Gesundheit zu tun. Im Angebot inbegriffen sind auch ein individueller Fitness-Check sowie die Erstellung eines persönlichen Trainingsplans. Alle Verbundpartner sowie weitere Informationen finden Sie im Internet unter www.hansefit.de – wir wünschen viel Spaß beim Trainieren!

AMF-Bruns gemeinsam mit Hansefit:



SCHLANK & EFFIZIENT:

Die neue Schneckenwellenproduktion



Unser Mitarbeiter Halil Erkoç ist sehr zufrieden mit seinem neu ausgestatteten Arbeitsplatz

Nach den erfolgreichen Optimierungen im Magazin Förderanlagen sowie in der Blechhalle war nun auch die Schneckenwellenproduktion an der Reihe.

Wie man mit relativ einfachen Mitteln die Effizienz steigern und gleichzeitig für ein angenehmeres Arbeitsumfeld sorgen kann, haben die erfolgreich durchgeführten Optimierungsmaßnahmen im Magazin Förderanlagen sowie in der Blechhalle ja bereits eindrucksvoll gezeigt (TEAMFORUM berichtete). Höchste Zeit also, auch im wichtigen Bereich der Schneckenwellenproduktion zu prüfen, wie und wo man die dortigen Arbeitsabläufe nachhaltig verbessern kann.

Eine detaillierte Analyse der Ist-Situation brachte dann auch schnell eine Reihe von Schwachstellen zutage: So war die Suche nach benötigten Materialien bisher mit großem Aufwand verbunden, weil keine definierten Bereitstellungsflächen und Möglichkeiten zur Auftragskommissionierung vorhanden waren. Dazu kamen schlecht befahrbare Wege in der Halle, unzureichende Absaugvorrichtungen an den Schweißarbeitsplätzen, eine große Zahl an Stolperfallen durch herumliegende Leitungen sowie einige weitere Störfaktoren, die so schnell wie möglich beseitigt werden sollten.

Um dieses Ziel zu erreichen, wurde nach den Prinzipien der „Schlanke Produktion“ ein umfangreiches Konzept mit Verbesserungsmaßnahmen erstellt, das inzwischen auch erfolgreich umgesetzt werden konnte. Das Ergebnis: Ein neues, materialflussorientiertes Hallenlayout mit sechs standardisierten Arbeitsplätzen zur Schneckenwellenproduktion, drei Arbeitsplätzen für Sonderanlagen, vier Richtplätzen

mit Kühlwasserablauf sowie zwölf Regaleinheiten für eine geordnete Auftragskommissionierung.

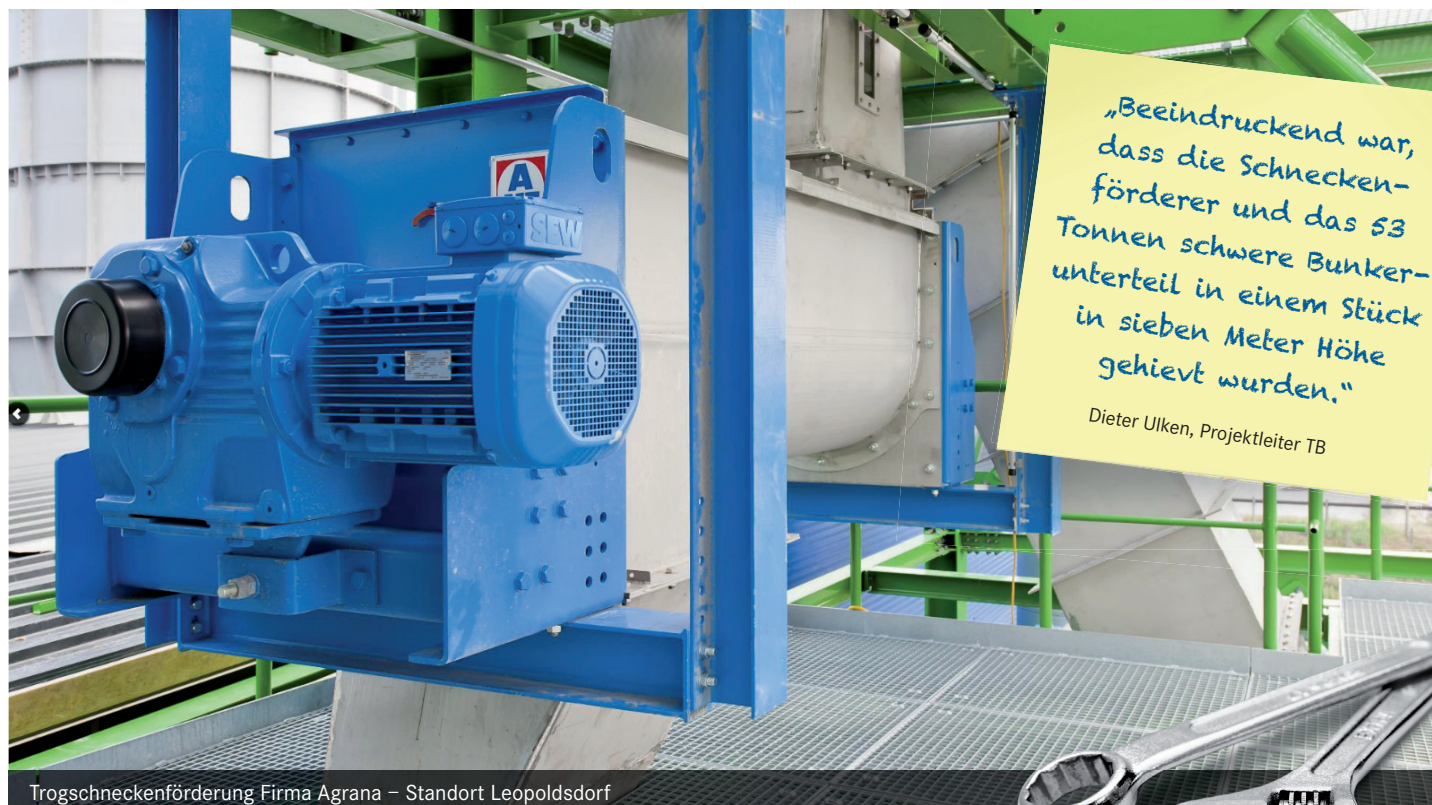
Darüber hinaus wurde die gesamte Halle mit einem neuen Industrieboden sowie mit Ringleitungen zur Medienversorgung ausgestattet. So ist in kurzer Zeit ein helles und freundliches Arbeitsumfeld entstanden, das nicht nur für verbesserte Produktionsbedingungen sorgt, sondern auch für mehr Sicherheit und Wohlbefinden.



„ Dass die Arbeitsplatzoptimierung viele Vorteile mit sich bringt, erleben jetzt auch wir - und zwar positiv!“

Klaus Engler, Vorarbeiter Wellenabteilung

Abb. links:
Die fertige Produktionshalle der
Schneckenwellen



Trog Schneckenförderung Firma Agrana – Standort Leopoldsdorf

GROSSAUFTRÄGE FÜR DIE ZUCKERINDUSTRIE:

Schneckenförderer in neuem Design

Bei der Produktion von Kristallzucker aus Zuckerrüben fallen große Mengen an Rübenpressschnitzeln an, die in der Regel zu Viehfutter weiterverarbeitet werden. Für deren Transport wird in den Zuckerfabriken hochwertige Fördertechnik benötigt. Allein in diesem Jahr erhielt AMF-Bruns in diesem Bereich drei Aufträge mit einem Gesamtvolumen von mehreren Millionen Euro.

Für Agrana aus Österreich, einem langjährigen Kunden unseres Unternehmens, sollten die Standorte Leopoldsdorf und Tulln mit neuen fördertechnischen Anlagen ausgestattet werden. Zusätzlich galt es, zwei Spezialbunker zur Zwischenlagerung der Pressschnitzel mit einem Volumen von 120 bzw. 300 m³ zu errichten. Ein weiterer Auftrag kam von der deutschen Südzucker AG, die bei AMF-Bruns neue Förderanlagen für ihr Werk Plattling in Auftrag gab.

Beim Transport der Rübenpressschnitzel kommen in erster Linie Schneckenförderer samt der zugehörigen Peripherie zum Einsatz. Diese wurden für alle drei Projekte erstmals vollständig im neuen AMF-Bruns-Design ausgeführt. Die Zeichnungserstellung erfolgte mit der 3D-Software Solid Works. Neben den Schneckenförderern wurden auch Becherwerke, Gurtförderer, Wechselklappen und Flachschieber installiert.

Alle drei Aufträge umfassten die Planung, Fertigung und Montage der gesamten Anlagen und stellten unsere Ingenieure vor anspruchsvolle Herausforderungen. So wurde beispielsweise das 53 Tonnen schwere Bunkerunterteil in Tulln in einem Arbeitsgang mit einem Kran auf eine Höhe von sieben Metern gehoben und dort montiert. Und auch die Schneckenförderer mit 22 m Länge und 15 t Gewicht wurden

„in einem Stück“ auf den Stahlbau der Zuckerfabrik gehievt.

Die Bandbrücken für das Südzucker-Werk Plattling wurden mit Sondertransporten aus unserem Werk Friesoythe an ihren Bestimmungsort gebracht. Dort konnten die komplett montierten Bauteile dann zeit- und kostensparend direkt vom LKW auf den Stahlbau gesetzt werden.

Sämtliche Anlagen mussten in einem Zeitraum von April bis Ende August geplant, gebaut, geliefert und betriebsfertig eingerichtet werden. Eine anspruchsvolle Aufgabe, die wir dank unserer optimierten Fertigungsmethoden und dem großen Engagement aller beteiligten Mitarbeiter pünktlich und zur Zufriedenheit unserer Kunden erfüllen konnten.

„Beeindruckend war, dass die Schneckenförderer und das 53 Tonnen schwere Bunkerunterteil in einem Stück in sieben Meter Höhe gehievt wurden.“

Dieter Ulken, Projektleiter TB



VOLLER EINSATZ FÜR DEN KUNDEN: 40 FAHRZEUGGUMBAUTEN IN REKORDZEIT

„Dem engagierten Ein-
satz aller Mitarbeiter
ist es zu verdanken,
dass wir dieses
Projekt in kürzester
Zeit umsetzen
konnten.“

Johann Heyen, Leiter Fahrzeugumbau

Dank unserer engagierten Mitarbeiter der Umbauabteilung Hubmatik konnten wir vor Kurzem wieder einen Großauftrag in kürzester Zeit erfolgreich abwickeln: Für unseren langjährigen Kunden Fahrdienst Geldhauser sollten in nur drei Wochen 40 VW Crafter behindertengerecht ausgestattet werden.

Um die Fahrzeuge rechtzeitig an den Kunden ausliefern zu können, wurde noch während des Betriebsurlaubs mit den Arbeiten begonnen. Zum Gelingen des Projekts trug auch die gute Planung der Fertigungsabläufe im Vorfeld bei, durch die auch bereits laufende Aufträge reibungslos weitergeführt werden konnten.

Alle Fahrzeuge konnten schließlich termingerecht zu Anfang der 37. Kalenderwoche an einen zufriedenen Kunden übergeben werden – der uns für das kommende Jahr bereits den nächsten Auftrag über 70 Fahrzeuge in Aussicht gestellt hat.

Dieses Projekt hat uns erneut gezeigt: Die Umstellung des Fahrzeugumbaus auf Fließfertigung im vergangenen Jahr hat sich gelohnt. Denn hierdurch verfügen wir über die strukturellen Voraussetzungen, Aufträge dieser Größenordnung erfolgreich und in kürzester Zeit umzusetzen.

Allen Beteiligten ein herzliches Dankeschön für diese tolle Leistung!



LEICHTER IST KEINER:

Der neue Linearlift AL 1

Im Januar 2013 ist es endlich so weit: Unser neuer Linearlift AL1, den wir bereits in der ersten Ausgabe der TEAMFORUM vorgestellt hatten, geht in Serie. Und wird mit seinem frischen und zeitgemäßen Design sicherlich viele Kunden schon auf den ersten Blick begeistern.

Doch auch die „inneren Werte“ des AL1 sind in jeder Hinsicht überzeugend: So liegt er mit einer Tragfähigkeit von 400 kg weit über der üblichen Norm, ist dabei aber ganze 25 % leichter als vergleichbare Wettbewerbsprodukte. Das ist gut für die Umwelt und erhöht die Nutzlast des Fahrzeugs – nur zwei von vielen guten Gründen, sich für den AL1 als Einstiegshilfe zu entscheiden.

*Abb. rechts:
Leichter ist keiner:
Der neue Linearlift AL1*

Ermöglicht wird das geringe Gewicht durch den konsequenten Einsatz von Aluminium, das in der Automobilbranche ja schon lange ein Synonym für stabile Leichtbauweise ist. Und auch in Sachen Sicherheit und Technik ist der neue Linearlift selbstverständlich auf dem neusten Stand. Dazu kommt eine Fertigungsqualität, die über jeden Zweifel erhaben ist und höchsten Ansprüchen gerecht wird: Jeder AL1 wird vollständig und eigenverantwortlich von jeweils einem unserer Hubmatik-Spezialisten gefertigt, der für die Qualität des Produkts mit seinem Namen steht. So können wir für jeden einzelnen Linearlift



höchste handwerkliche Präzision bis ins Detail und maximale Zuverlässigkeit garantieren.

Wir wünschen unserem neuen „Erfolgsmodell“ alles Gute und vor allem viele begeisterte Kunden!

SCHNELL, EINFACH UND EFFIZIENT:

Produkt-Konfigurator für den Bereich Förderanlagen

Um zukünftig noch schneller und besser auf Kundenwünsche reagieren zu können und damit unsere Wettbewerbsfähigkeit nachhaltig zu sichern, führt AMF-Bruns einen softwarebasierten Produkt-Konfigurator im Bereich Förderanlagen ein. Mit ihm lässt sich die Planung, Konstruktion und Kalkulation einer neuen Anlage übersichtlich und effizient in einem integrierten System durchführen. Das spart nicht nur Zeit, sondern gewährleistet auch maximale Planungssicherheit und die optimale technische Umsetzung der Anlage.

Dabei ist die Handhabung des TactonWorks Konfigurators, der von dem Softwarehaus Lino entwickelt wurde, denkbar einfach: Über eine Eingabemaske wird das System zunächst mit den Anforderungsparametern des Kunden „gefüttert“ (Fördergut, Fördermenge, Position der Anlage, Werkstoff etc.). Dann folgt die Eingabe der entsprechenden, nach AMF-Bruns-Norm zugelassenen Produktmerkmale, wie Blechstärke, Antriebsgröße und Flügelsteigung.

Auf dieser Basis werden dann die Modelle und Zeichnungen der Anlage entwickelt sowie eine dazu

passende, einheitliche Kalkulation bereitgestellt. Weitere Vorteile des neuen Konfigurators: Saubere Zeichnungen der Anlage für die Fertigung, die einfache Revision von Normteilen sowie eine generelle Optimierung des Auftragsdurchlaufs vom Vertrieb bis zur Arbeitsvorbereitung.

Geplant ist, dass ab April 2013 die ersten Schneckenförderer komplett mit Unterstützung des neuen Konfigurators geplant und gefertigt werden können.

NEUE KONTAKTE INS REICH DER MITTE:

AMF-Bruns auf der International Sourcing Fair in Shanghai

Wie bereits im vergangenen Jahr war AMF-Bruns auch 2012 wieder auf der International Sourcing Fair in Shanghai vertreten. Das Ziel des Messebesuchs im fernen Osten: chinesische Produzenten kennenzulernen, die als Zulieferer qualitativ hochwertiger Teile für unsere Produkte infrage kommen.

Um die passenden Hersteller zu finden, hat AMF-Bruns auf der drei Tage dauernden Messe Teile ausgestellt, die aus China bezogen werden sollen. Dazu gehörten in diesem Jahr zum Beispiel eine Handpumpeneinheit für unsere Liftsysteme, Stromregelventile, Magnet-Schalter und Linearantriebe.

Potenzielle Lieferanten hatten nun die Möglichkeit,

auf der Messe mit uns in Kontakt zu treten und sich für die Herstellung der jeweiligen Komponenten anzubieten. Hierzu wurden den chinesischen Firmen auch passende Muster und Zeichnungen zur Verfügung gestellt, um möglichst detaillierte Angebote einholen zu können. Darüber hinaus musste ein Lieferantenfragebogen ausgefüllt werden, um sich für eine Beauftragung zu qualifizieren.

Nach dem Ende der Messe haben die Firmen vier Wochen Zeit, ein verbindliches Angebot bei uns abzugeben. Sollte der Lieferant interessant für uns sein, wird er anschließend von unserem Agenten vor Ort besucht, um das Unternehmen zu auditieren und für die Auftragsabwicklung zu qualifizieren. Erst wenn dieser Schritt erfolgreich war, erfolgt eine Be-

musterung und Prüfung der Teile. Kommt es auf dieser Basis dann zu einem Vertragsabschluss, wird der Produktionsprozess durch unseren Agenten in China kontinuierlich überwacht. Vor der Auslieferung wird dann eine weitere Kontrolle durchgeführt – denn nur so kann gewährleistet werden, dass unsere hohen Qualitätsansprüche auch tatsächlich erfüllt werden. Den Messeauftritt in Shanghai haben wir gemeinsam mit einem befreundeten Unternehmen aus Hude organisiert, mit dem wir uns übrigens auch den Agenten in China „teilen“. Die Tage vor der Messe haben wir dazu genutzt, aktuelle Lieferanten zu besuchen, um uns selbst von deren Leistungsfähigkeit überzeugen zu können.

*Von links:
Jan Woltermann,
Jacky Hu (Agent China),
Thomas Lakewand*



SHOPFLOOR-MANAGEMENT BEI AMF-BRUNS:

Steigerung von Effizienz und Qualität in der Produktion

Wie bitte? Bessere Geschäfte durch gutes Fußboden-Management? Natürlich nicht! Mit dem englischen Begriff „Shopfloor“ wird der Produktionsbereich eines Unternehmens bezeichnet. Und weil hier die eigentliche Wertschöpfung stattfindet, beschäftigt sich das Shopfloor-Management mit der Frage, wie man die Fertigungsprozesse immer besser und effizienter gestalten kann.

Hierfür steht ein ganzes Bündel an unterschiedlichen Werkzeugen zur Verfügung. Die Kernelemente des Shopfloor-Managements sind dabei das Erkennen von Schwachstellen, das Reagieren auf Abweichungen, die die Wertschöpfung beeinträchtigen, und letztlich das Vermeiden solcher Abweichungen in der Zukunft.

Bei AMF-Brunns wird das Shopfloor-Management als Pilotprojekt zunächst in der Wellenabteilung eingeführt. Die weiteren Produktionsbereiche werden im Laufe des Jahres 2013 folgen. Doch was bedeutet das konkret für die Mitarbeiter der Wellenabteilung? Grundsätzlich ist das Shopfloor-Management nicht mit Mehraufwand verbunden.

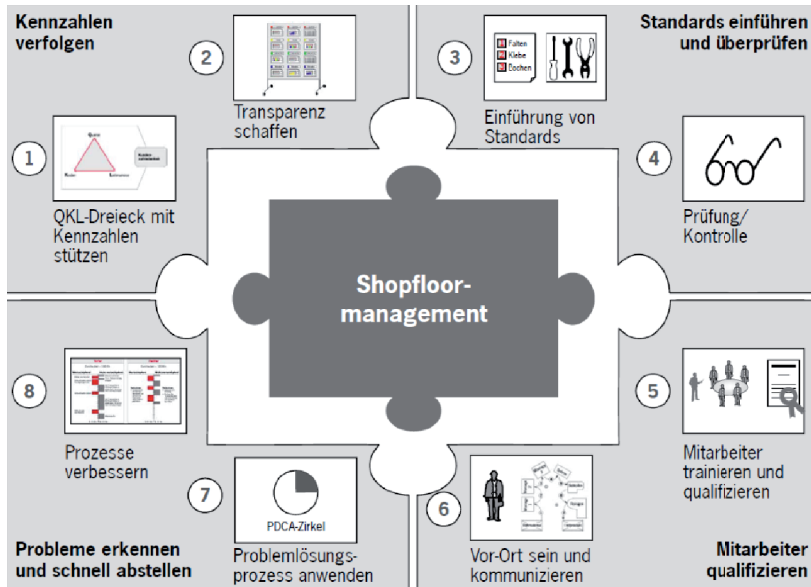


Abb. 1:
Die 8
Aufgaben des
Shopfloor-
Managements

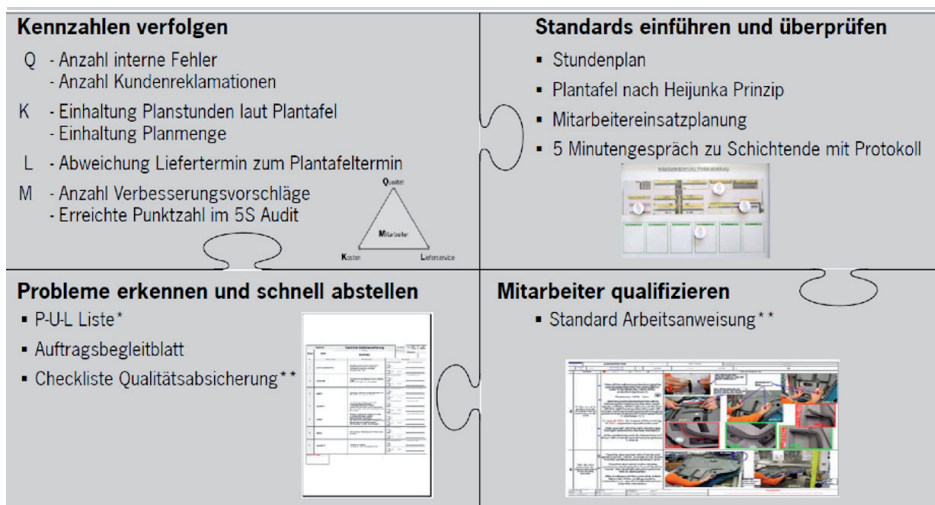
Lediglich ein „Auftragsbegleitblatt“ muss für jede Auftragsposition durch die Mitarbeiter gepflegt werden. Dieses durchläuft die gesamte Abteilung und landet schließlich beim Vorarbeiter. Dieser wertet die eingetragenen Informationen dann aus und erstellt auf dieser Grundlage Grafiken, in denen beispielsweise die Anzahl von Fehlern, die Einhaltung von Planstunden oder auch die Zahl der Verbesse-

rungsvorschläge durch Mitarbeiter enthalten sind. So ist er jederzeit in der Lage, den aktuellen Stand der Fertigung objektiv zu beurteilen, und kann Maßnahmen ergreifen, um eventuelle Fehler zukünftig zu vermeiden.

Weitere Themen des Shopfloor-Managements sind die Mitarbeiterereinsatzplanung, der Einsatz der Plantafel, Checklisten zur Qualitätssicherung und mehr. Wer mehr hierzu erfahren möchte, ist herzlich eingeladen, Herrn Engler oder Herrn Seger darauf anzusprechen.

Ein weiterer Vorteil des Shopfloor-Managements ist übrigens die große Transparenz: Denn alle Informationen, Grafiken und Zahlen hängen öffentlich am Infopoint aus. So hat jeder Mitarbeiter die Möglichkeit, sich tagesaktuell über seine Abteilung zu informieren.

Abb. 2:
Die Kernelemente des Shopfloor-
Managements in der Wellenabteilung



UNSERE GLÜCKWÜNSCHE GEHEN AN ...



An dieser Stelle möchten wir von
AMF-Bruns unsere Mitarbeiter ehren und
unsere herzlichen Glückwünsche aussprechen:



ZUM 40-JÄHRIGEN JUBILÄUM:

Herrn **Günter Bohlken** (Eintritt 01.07.1972)



ZUM 35-JÄHRIGEN JUBILÄUM:

Frau **Marlies Janßen** (Eintritt 01.09.1977)

Herrn **Manfred Meiners** (Eintritt 19.09.1977)



ZUM 30-JÄHRIGEN JUBILÄUM:

Herrn **Jürgen Feldhaus** (Eintritt 01.08.1982)

Herrn **Wilfried Lindhorst** (Eintritt 01.10.1982)



ZUM 25-JÄHRIGEN JUBILÄUM:

Herrn **Hans Kösters** (Eintritt 14.07.1987)

Herrn **Marco Wiese** (Eintritt 01.08.1987)

Herrn **Heino Böcker** (Eintritt 21.09.1987)



ZUM 20-JÄHRIGEN JUBILÄUM:

Herrn **Dieter Kuper** (Eintritt 01.07.1992)

Herrn **Andre Kreklau** (Eintritt 01.08.1992)

Herrn **Michael Siehlmann** (Eintritt 01.08.1992)

Herrn **Jann Lücht** (Eintritt 17.08.1992)



ZUM 15-JÄHRIGEN JUBILÄUM:

Herrn **Alexander Peters** (Eintritt 02.06.1997)

Frau **Britta Schütte** (Eintritt 01.07.1997)

Herrn **Gennadij Neumann** (Eintritt 09.07.1997)

Frau **Insa Dierks** (Eintritt 01.08.1997)

Herrn **Jurij Novikov** (Eintritt 01.09.1997)

Herrn **Harald Sobing** (Eintritt 15.09.1997)



ZUM 10-JÄHRIGEN JUBILÄUM:

Herrn **Frank Sobing** (Eintritt 15.07.2002)

Herrn **Daniel Siemer** (Eintritt 01.08.2002)

Herrn **Henning Pülscher** (Eintritt 01.08.2002)

Herrn **Abbes Saleh** (Eintritt 01.08.2002)

Herrn **Frank Droste** (Eintritt 01.11.2002)

AUSGABENRÄTSEL

Für die Kniffler unter Ihnen noch ein Rätsel, um den Kopf zum
Rauchen zu bringen. Wir wünschen viel Spaß und Erfolg beim
Rätselraten!

		8	1				3	2
		9	8	4		7		
4		7	2	6				9
1		6			7		2	
				1		9		
9	7		3			8		1
8					2			3
		4		3				8
5	9			8	6	2		

Sudoku

Bei Sudoku müssen freie Kästchen so mit Ziffern besetzt werden, dass in jeder Zeile, in jeder Spalte und in jedem 3 x 3-Teilquadrat („Block“) die Ziffern 1 bis 9 vorkommen.



ZUR BESTANDENEN PRÜFUNG:

Herrn **Matthias Leskys** (Feinwerkmechaniker)

NEUE AZUBIS 2012:

Zum 01.08.2012

Herr **Lukas Grote** (Feinwerkmech. Friesoythe)

Herr **Kristian Maier** (Feinwerkmech. Friesoythe)

Frau **Ina Schmidt** (Techn. Produktdesignerin)

Frau **Mareke Gerdes** (Duales Studium BA)

Zum 01.09.2012

Herr **Pascal Meirose** (Feinwerkmech. Apen)

Herr **Jannes Merta** (Feinwerkmech. Apen)

Herr **Lucas Meyer** (Feinwerkmech. Apen)

VERABSCHIEDET IN DEN RUHESTAND:

Herr **Johann Meyer** (Ruhephase Altersteilzeit)



Verantwortlich für den Inhalt: Jan Woltermann, André Kreklau
Redakteure: Hinrich Böhlje, Klaus Engler, André Kreklau, Thomas Lakewand, Peter Gerdes,
Dieter Ulken, Johann Heyen, Sebastian Seger, Michaela Switalla, Jan Woltermann
Konzeption & Gestaltung: °zentral kommunikation werbeagentur

AMF-Bruns GmbH & Co. KG · Hauptstraße 101 · 26689 Apen
www.amf-bruns.de



Reg.-Nr.: Q1 0105027