

AMF-BRUNS GMBH & CO. KG · APEN · AUSGABE 02/2015

TEAMFORUM

Das AMF-Bruns-Mitarbeitermagazin



Review der Fahrzeuglinie 1

Die Produktionsprozesse in Fahrzeughalle 1 wurden in diesem Jahr weiter optimiert - mit beeindruckendem Ergebnis.

» SEITE 5

Neuer Manipulator

In der Schneckenflügelabteilung wurde ein weiterer Manipulator erfolgreich installiert und erleichtert dort allen Mitarbeitern den Workflow.

» SEITE 8

AMF-Bruns auf der LIGNA 2015

Vom 11. bis 15. Mai fand in Hannover die LIGNA 2015 statt. Zum ersten Mal war in diesem Jahr AMF-Bruns mit einem eigenen Messestand dabei.

» SEITE 9



www.amf-bruns.de



www.berufundfamilie.de



Sowohl von der Optimierung der Fahrzeughalle 1 als auch von den dort verbauten AMF-Bruns Produkten begeistert: Geschäftsführer Jan Woltermann sowie Betriebsratsvorsitzender André Kreklau

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

Apen, im Dezember 2015

unser gemeinsamer Betriebsurlaub und das betriebliche Sommerfest im September scheinen noch gar nicht lange her zu sein. Doch schon ist wieder Dezember, und wir arbeiten an den letzten Kundenaufträgen, die in diesem Jahr noch ausgeliefert werden sollen.

Wenn die Zeit so schnell vergeht, ist das meistens ein Zeichen für viel Arbeit. Und es kann sich wirklich sehen lassen, was wir in diesem Jahr geleistet haben: Insgesamt sind im Hubmatik-Bereich 3.800 Fahrzeuge umgebaut und 3.500 Liftsysteme sowie 1.800 Rampen produziert worden. Dazu kommen 10.500 Satz unserer Rollstuhlhalterungssysteme sowie unser Smartfloor, den wir in fast jedem Fahrzeug auf der großen Fahrzeuglinie verbaut haben. Damit konnten wir, wie in den Vorjahren, erneut ein Umsatzwachstum erzielen und unsere Marktposition ausbauen.

Im Bereich Förderanlagen war es uns möglich, in diesem Jahr wieder eine stabile Auslastung sicherstellen, ganz entgegen dem Branchentrend und auch im Vergleich zu einigen Wettbewerbern. So haben wir 390 Schneckenwellen sowie 230 komplette Schneckenförderer produziert. Dazu kommen 180 Trogkettenförderer, Kratzkettenförderer und Becherwerke sowie 60 Muldengurtförderer. Im Ergebnis bedeutet das eine leichte Umsatzsteigerung gegenüber dem Vorjahr.

Eines wird sich auch im Jahr 2016 nicht ändern: Der Wettbewerb wird immer stärker, die Transparenz immer größer. Und auch die Anforderungen unserer Kunden steigen stetig. Daher müssen wir im kommenden Jahr unseren erfolgreichen Weg der kontinuierlichen Verbesserung fortsetzen, um im weltweiten Wettbewerb bestehen zu können.

Ein Teil dieser Verbesserungen ist die neue Personalentwicklung bei AMF-Bruns unter dem Motto: „Gemeinsam immer besser werden!“. Mit der Einführung des AMF-Bruns Kompetenzmodells möchten wir uns für die Zukunft optimal aufstellen. Das Ziel hierbei ist es, Sie in Ihrer persönlichen Entwicklung in unserem Unternehmen optimal zu unterstützen. Daher wird es im Jahr 2016 vermehrt Seminare geben, die genau auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten sind und Sie fit machen für die steigenden Anforderungen an Ihrem Arbeitsplatz. Mehr dazu lesen Sie auf Seite 12 in dieser TeAMForum.

In beiden Betriebsbereichen werden wir mit einer hohen Auslastung in das neue Jahr starten: Unsere Auftragsbücher für das erste Quartal sind gut gefüllt. Genießen Sie also die Weihnachtszeit, verbringen Sie viele schöne Stunden mit Ihrer Familie und nutzen Sie die Betriebsferien dazu, sich zu entspannen und zu erholen!

Für Ihre Mitarbeit und Unterstützung im Jahr 2015 danken wir Ihnen sehr. Wir wünschen Ihnen und Ihrer Familie frohe Weihnachten und einen guten Rutsch in das Jahr 2016!

Herzlichst,

Jan Woltermann
Geschäftsführer

André Kreklau

Vorsitzender des Betriebsrates

Damit unsere Produkte „gut ankommen“: Die Versandabteilung bei AMF-Bruns

Wer ein Produkt von AMF-Bruns verschicken möchte, kann in der Regel nicht einfach den Paketdienst bestellen. Gerade im Bereich Förderanlagen ist der Transport eine echte Herausforderung, denn hier müssen oft große Maschinenteile mit mehreren Fahrzeugen pünktlich an ihren Bestimmungsort gebracht werden. Sebastian Strehlau und Andreas Düring kümmern sich darum, dass unsere Produkte im wahrsten Sinne des Wortes „gut ankommen“. TeAMForum sprach mit den beiden.

TEAMFORUM: Herr Strehlau, Herr Düring, könnten Sie uns kurz Ihre Aufgabenbereiche beschreiben?

Sebastian Strehlau: Ich bin bei AMF-Bruns für die Versandabwicklung verantwortlich. Zu meinen Aufgaben gehören die Beschaffung von Speditionssleistungen und das Erstellen von Versanddokumenten, aber auch weitere Tätigkeiten rund um den Versand unserer Produkte.

Andreas Düring: Ich bin ebenfalls für die Transportorganisation zuständig – in erster Linie für unsere Förderanlagen, aber auch für Hubmatikprodukte. Neben der Speditionssuche und den Verhandlungen über Frachtraten gehört auch die Abstimmung von Lade- und Entladedaten zu meinen Aufgaben – außerdem bin ich wie Herr Strehlau für die Erstellung aller erforderlichen Dokumente sowie der Zollpapiere verantwortlich.

TEAMFORUM: Aus welchen Bereichen kommen Ihre Kunden?

Sebastian Strehlau: Einerseits handelt es sich dabei um interne Kunden, wie z. B. Verkauf, Einkauf und technisches Büro. Extern sind es ausschließlich Kunden aus der Industrie.

Andreas Düring: Zu meinem Kundenkreis gehören alle Kunden von AMF-Bruns, die Förderanlagen oder Hubmatikprodukte beziehen. Hauptsächlich diejenigen, für die wir in Eigenregie die Transporte organisieren.

TEAMFORUM: Was sind die besonderen Herausforderungen in Ihrem Job?

Andreas Düring: Eine besondere Herausforderung ist die kontinuierliche Kommunikation und Abstimmung mit den internen Abteilungen Technisches Büro, Arbeitsvorbereitung, Verkauf und Einkauf sowie auf

externer Seite mit den Kunden und den Speditionen zur Gewährleistung eines reibungslosen Transportablaufes.

Sebastian Strehlau: Man muss sehr oft kurzfristig eine richtige Entscheidung treffen. Und das nicht nur in Bezug auf die Kundenzufriedenheit, sondern auch unter wirtschaftlichen Aspekten. Das ist aber gleichzeitig auch das, was besonderen Spaß macht – vor allem, wenn das Ergebnis unterm Strich stimmt.

TEAMFORUM: Was macht Ihnen am meisten Spaß in Ihrem Job, Herr Düring?

Andreas Düring: Die Abwechslung. Transporte in unterschiedlichste Länder mit all ihren Besonderheiten und unterschiedlichen Bestimmungen zu organisieren, macht mir besonders viel Freude, denn dadurch ist unser Job zu jedem Zeitpunkt anspruchsvoll und abwechslungsreich.

TEAMFORUM: Könnten Sie uns kurz etwas über Ihre Ausbildung bzw. Ihren Werdegang erzählen?

Sebastian Strehlau: Ich bin ausgebildeter Speditionskaufmann und habe nach der Ausbildung ein Studium zum Diplom-Betriebswirt an der VWA Oldenburg absolviert.

Andreas Düring: Ich bin gelernter Kaufmann im Groß- und Außenhandel. Im Anschluss an die Ausbildung habe ich dann noch ein Studium im Bereich Transport- und Logistikmanagement absolviert. Seit 2008 bin ich beruflich in dieser Branche tätig.

TEAMFORUM: Gab es in den vergangenen Wochen ein besonderes Ereignis?

Sebastian Strehlau: Ich bin Vater geworden!

TEAMFORUM: Herzlichen Glückwunsch! Und vielen Dank an Sie beide für das Gespräch!

Zur Person:



Andreas Düring

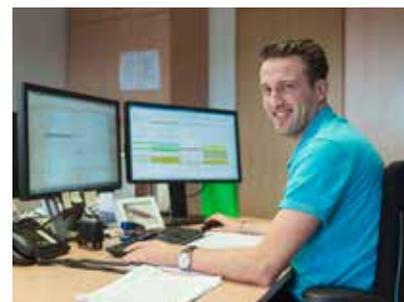
Alter: 35 Jahre

Seit 1.11.2015 bei AMF-Bruns

Studium des Transport- und Logistikmanagements

Hobbys: Joggen, Badminton, Zeit mit der Familie

Zur Person:



Sebastian Strehlau

Alter: 32 Jahre

Seit 1. März 2015 bei AMF-Bruns

Studium zum Diplom-Betriebswirt

Hobbys: Fußball, Sport, Unternehmungen mit der Familie und Freunden, Kochen, Musik hören und Auto fahren

Sicherer ist sicherer: AMF-Bruns Safety Day 2015

Das Thema Sicherheit spielt für uns im Betriebsbereich Hubmatik eine zentrale Rolle. Davon konnten sich unsere Hubmatik-Kunden beim AMF-Bruns Safety Day überzeugen, der am 23. und 24. September 2015 stattfand. Zu Gast in Apen waren 39 Teilnehmer aus Deutschland am ersten und 35 internationale Kunden am zweiten Veranstaltungstag.

Hintergrund der Veranstaltung war die Änderung der europäischen Richtlinie 2007/46/EG (VO 214-2014-Anhang XI Anlage 3), die hinsichtlich der Prüfkraft für Gurtverankerungspunkte zukünftig noch höhere Ansprüche stellt. Diese müssen ab diesem Jahr in allen Fahrzeugen mit einer Kraft von 24,5 kN vorwärts sowie 8,2 kN rückwärts gezogen werden. AMF-Bruns ist der erste Anbieter in Europa, der die verschärfte Richtlinie mit dem neuen STAP-System (Save Tested Anchorage Points) schon jetzt für alle Fahrzeuge erfüllt. Außerdem haben wir den Safety Day dafür genutzt, unseren Kunden das Prinzip

der Mehrstufentypgenehmigungen zu erläutern, die wir für die Zulassung von in Kleinserie umgebauten Fahrzeugen nutzen. Das Verfahren ist zwar für uns als Fahrzeugumbauer mit einem höheren Aufwand verbunden, bringt für den Kunden aber klare Vorteile mit sich: Da nicht mehr jedes Fahrzeug einzeln abgenommen werden muss, entfällt der hierfür nötige Zeit- und Kostenaufwand.

Darüber hinaus kann das betreffende Fahrzeug ohne weitere TÜV-Prüfung für den Straßenverkehr zugelassen werden. Und: Die im Rahmen der Mehrstufentyp-



genehmigung erstellten Unterlagen werden in den meisten europäischen Nachbarstaaten ohnehin auch für eine „normale“ Zulassung benötigt.

Schließlich wurden den Besuchern des Safety Day die neuen Fahrzeuge Vito mit Heckausschnitt, V-Klasse mit K90, T6 mit K90 und Caddy 4 mit Heckausschnitt präsentiert. Und auch die Vorführung des neuen Heavy-Duty-Retraktors sowie von Videos erfolgreich bestandener Crashtests stand auf dem Programm.



Ganz schön heavy: Das AMF-Bruns Heavy-Duty-System

Als einer der weltweit ersten Anbieter kann AMF-Bruns seinen Kunden ein geprüftes und zugelassenes Heavy-Duty-System für den Transport von Rollstühlen anbieten – und unterstreicht damit wieder einmal seine Vorreiterrolle im Bereich innovativer Mobilitätssysteme für behinderte Menschen.

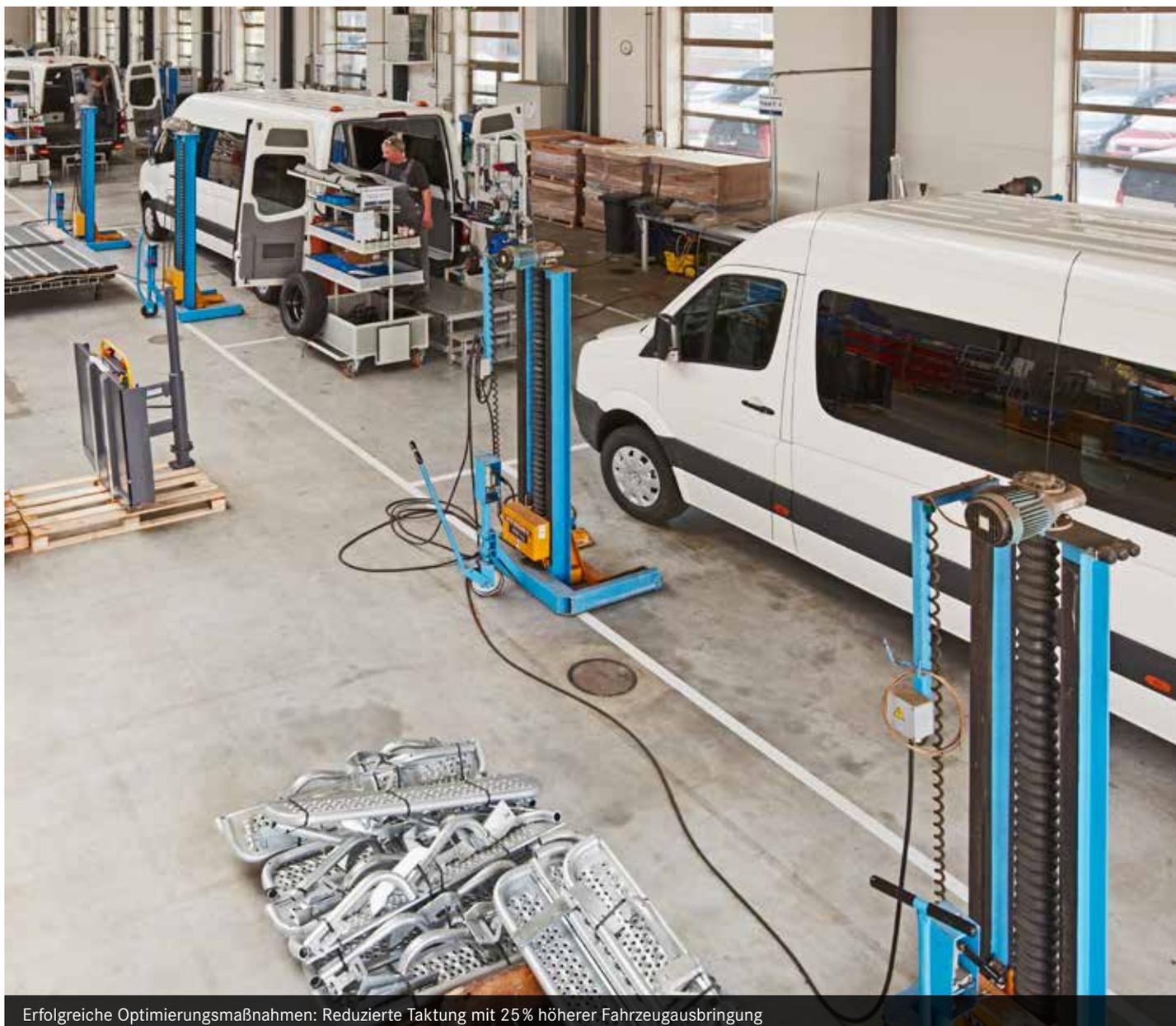
Das System, das den bisher üblichen Standard ISO 10542 bei weitem übertrifft, ermöglicht den Transport von Rollstühlen mit einem deutlich höheren Eigengewicht. Auf Herz und Nieren geprüft wurde es in mehrtägigen Tests bei ACTS (Advanced Car Technology Systems GmbH & Co. KG) in Aschaffenburg, die durch den TÜV Rheinland begleitet wurden. Alle Versuche konnten erfolgreich absolviert werden und belegen die Leistungsfähigkeit des neuen Systems, das ab sofort erhältlich ist.



Erfolgreich getestet: Das AMF-Bruns Heavy-Duty-System

Fahrzeugausbringung um 25% erhöht: Review der Fahrzeuglinie 1

Bereits vor rund vier Jahren wurden die Produktionsprozesse in der Fahrzeughalle 1 sorgfältig analysiert und nach den Prinzipien der schlanken Fertigung neu aufgestellt. Eine Review hat jetzt weitere Optimierungsmöglichkeiten aufgezeigt – mit beeindruckendem Ergebnis.



Erfolgreiche Optimierungsmaßnahmen: Reduzierte Taktung mit 25% höherer Fahrzeugausbringung

Bei der erneuten Prüfung der Produktionsprozesse, die in Zusammenarbeit mit Porsche Consulting durchgeführt wurde, stand die Fahrzeugkategorie BTW (Behindertentransportwagen) im Mittelpunkt. Nach Auswertung der einwöchigen Reviews fiel die Entscheidung, einen produktionsbegleitenden Workshop durchzuführen, für den weitere zwei Wochen einge-

plant wurden. Das Ziel: Maßnahmen zu ermitteln und umzusetzen, die in Vertrieb, Arbeitsvorbereitung und Produktion zu einer weiteren Prozessoptimierung beitragen. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Die Taktung der BTW-Produktionslinie konnte von bisher vier auf jetzt drei Stunden reduziert werden – das erhöht die Fahrzeugausbringung um satte 25%.

Und sogar die Einrichtung einer 2-Stunden-Taktung könnte zukünftig möglich sein, wodurch sich die Produktivität im Vergleich zur Ausgangssituation um die Hälfte erhöhen würde. Damit hat sich die Review der Fahrzeuglinie in jeder Beziehung gelohnt und zeigt wieder einmal, dass man immer noch ein Stückchen besser werden kann!

Produktionskapazitäten erweitert: Bedarf an Linearliften deutlich gestiegen

Dass Linearlifte von AMF-Bruns sich bei unseren Kunden größter Beliebtheit erfreuen, zeigt eine um rund 40% gestiegene Nachfrage. Um dem wachsenden Bedarf gerecht zu werden, haben wir unsere Fertigungskapazitäten in diesem Bereich noch einmal deutlich ausgebaut und die Linearlift-Fließlinie von fünf auf sieben Stationen erweitert.



Die Linearlift-Fließlinie wurde von fünf auf sieben Stationen erweitert

Bevor die beiden neuen Stationen in Betrieb gehen konnten, mussten alle für die Erweiterung benötigten Teile intern angefertigt werden. Der Startschuss hierfür fiel Ende August. Vier Abteilungen waren an den vorbereitenden Arbeiten beteiligt: Sonderbau Hubmatik, Beschichtung und Zerspanung Förderanlagen sowie unsere Betriebselektriker, die auch am Einbau der Bandverlängerung maßgeblich mitwirkten.

Dieser fand dann am 8. und 9. Oktober 2015 statt. Ein Kraftakt, der von allen Beteiligten – neben den

Betriebselektrikern waren der Sonderbau Hubmatik sowie einige Kollegen aus dem Bereich Hubmatik mit von der Partie – vollen Einsatz erforderte. Denn die gesamte Installation sollte an zwei Tagen vorstattengehen und vor dem Wochenende abgeschlossen sein, um die Einschnitte in den Fertigungsprozess so minimal wie möglich zu halten.

Bereits im September waren zwei neue Mitarbeiter für die neuen Stationen geschult worden, so dass die erweiterte Fließlinie dann wie geplant am Montag, den

12. Oktober in Betrieb gehen konnte. Das Ergebnis: Während bisher an fünf Stationen rund 2.800 Linearlifte jährlich gebaut werden konnten, sind es nun in derselben Zeit 3.900 Einheiten pro Jahr. Damit entspannt sich die Arbeitssituation in diesem Bereich ganz erheblich, denn bisher musste der gestiegene Bedarf mit den bestehenden Produktionskapazitäten gedeckt werden. Allen Beteiligten, die für einen reibungslosen Ablauf der Erweiterung gesorgt haben, möchten wir an dieser Stelle noch einmal unseren herzlichen Dank aussprechen!

Förderanlagen für die Holzverarbeitung: Großauftrag an irischen OSB-Hersteller ausgeliefert

Insgesamt 22 Maschinen mit einem Gesamtgewicht von 350 Tonnen, die mit insgesamt 39 voll beladenen Lkw auf die Reise geschickt wurden: Das ist der beachtliche Umfang eines Großauftrags über Förderanlagen für die Holzverarbeitung, die an einen irischen Kunden geliefert wurden.

„Very impressive“ – also sehr beeindruckend – fanden die Vertreter des irischen Unternehmens auch den imposanten, feuerroten Kettenförderer-Antriebskopf, den wir auf unserem LIGNA-Messestand im Mai präsentiert hatten. Vor allem, weil es sich dabei genau um den Antriebskopf handelte, der für den irischen OSB-Hersteller angefertigt worden war. Die von AMF-Bruns gelieferten Maschinen – ein Flachschieber, zwei Doppelschneckenförderer,

vier Wechselklappen und 15 Kratzkettenförderer – dienen zur Erweiterung der OSB-Anlage des Kunden. Hier werden sogenannte OSB-Platten (Oriented strand boards) hergestellt, dreischichtig aufgebaute Flachpressplatten aus Mikrofurnieren, die über beste technische Eigenschaften verfügen und beispielsweise beim Innenausbau eingesetzt werden. Mit den Förderern von AMF-Bruns können OSB-Späne mit einem hohen Durchsatz geför-

dert werden: Die größte Maschine ist in der Lage, 666 m³ pro Stunde zu transportieren. Im Vorfeld der Auftragsvergabe waren Verkaufsleiter Christian Müller und Projektleiter Dieter Ulken im März 2015 nach Irland gereist, um die technischen Einzelheiten zu besprechen. Der Auftrag wurde uns dann am 1. April erteilt. Die pünktliche Lieferung der Maschinen erfolgte dann schließlich zwischen dem 7. August und 24. September 2015.

Komplettsystem für Zuckerraffinerie: Heizschneckenförderer für die Vereinigten Arabischen Emirate

Hätten Sie es gewusst? Die Zuckerraffinerie mit der weltweit größten Produktionsleistung befindet sich nicht in den USA oder in Asien – sondern in den Vereinigten Arabischen Emiraten. Der Betreiber hat bei AMF-Bruns einen Heizschneckenförderer in Auftrag gegeben, der voraussichtlich Ende Februar 2016 ausgeliefert wird.

Der Heizschneckenförderer wird komplett mit einem Elektrothermalölerhitzer und der erforderlichen Rohrleitung zwischen den beiden Anlagenkomponenten geliefert.

Einsatzgebiete des neuen Förderers sind der Transport und die Erhitzung von Aktivkohle, einem Nebenprodukt, das zur Reinigung des Zuckers benötigt wird, auf 200° C. An den Rohrleitungen befinden sich sicherheitstechnische Einrichtungen (Sicherheitsventil, Temperaturüberwachung) und Ventile zur Regelung der Durchflussmengen.

Eingebaut wird der Heizschneckenförderer in eine vorhandene Anlage zwischen zwei bereits installierten Maschinen, die alleine nicht über die erforderliche

Leistung zur Erhitzung der Aktivkohle verfügen. Da es sich beim Hauptprodukt Zucker um ein Lebensmittel handelt, sind alle produktberührenden Teile in Edelstahl ausgeführt.

Christian Müller, Mitglied der Geschäftsleitung Bereich Förderanlagen (Technik) und Jaber Malandi, Vertrieb Vereinigte Arabische Emirate, freuen sich über den Auftrag aus UAE.



Jaber Malandi (links)
und Christian Müller (rechts)



Einfach & besser: Neuer Manipulator in der Schneckenabteilung

Bereits seit einiger Zeit kommen in der Blechbearbeitung erfolgreich zwei Manipulatoren zum Einsatz. Im September wurde nun ein weiterer Manipulator in der Schneckenflügelabteilung installiert.



Ergonomisches Arbeiten mit schweren Teilen: Der neue Manipulator macht 's möglich

Mithilfe des neuen Manipulators können zwei Mitarbeiter ohne große Kraftanstrengung Schneckenflügel mit einem Durchmesser von 1.400 mm umformen. Dabei führt ein Mitarbeiter den Manipulator, während sein Kollege die Flügelpresse bedient. Bisher musste diese Arbeit von vier Mitarbeitern mit vollem Krafteinsatz und unter Zuhilfenahme

eines Krans durchgeführt werden. Sie kennen einen weiteren sinnvollen Einsatzort für einen Manipulator, der die Produktivität erhöht und die Ergonomie verbessert? Dann sprechen Sie bitte unseren KVP-Mitarbeiter Herrn Lux an. Er freut sich auf Ihre Vorschläge!



Frank Sobing, Erik Thönnessen und Willi Janßen profitieren vom Manipulator



Das Platzieren der Werkstücke ist jetzt deutlich einfacher

We like to move it: AMF-Bruns auf der LIGNA 2015

Vom 11. bis 15. Mai fand in Hannover die LIGNA 2015 statt – die Weltleitmesse für die Forst- und Holzwirtschaft. Fünf Tage lang präsentierten Aussteller aus aller Herren Länder dort Werkzeuge, Maschinen und Anlagen aller Wertschöpfungsstufen der Be- und Verarbeitung von Holz. Zum ersten Mal war in diesem Jahr AMF-Bruns mit einem eigenen Messestand dabei.

Als Hersteller hochwertiger Fördertechnik für viele Branchen haben wir auf der LIGNA 2015 die Gelegenheit genutzt, potenziellen Kunden maßgeschneiderte und innovative Lösungen rund um das Fördergut Holz zu präsentieren. Blickfang und Besuchermagnet auf unserem Messestand war die Antriebsstation eines Kratzkettenförderers KKF 1200.

Für Furore sorgte auch die Tanzshow, die zweimal täglich an unserem Stand zu sehen war. Zur Musik von „I like to move it“ brachten vier attraktive junge Damen Bewegung in die Messehalle und zogen viele Besucher an. Der Titel des Songs war gleichzeitig unser Motto für die Messe. Denn wir bewegen mit unseren Anlagen

nicht nur viel für unsere Kunden – sondern bewegen uns auch selbst ständig weiter, wie die Entwicklungen der vergangenen Jahre zeigen. Stellvertretend für unsere Produkte drehte in der Mitte unseres Messestandes außerdem ein „Förderband“ mit leckeren Snacks seine Runden.

Neben vielen interessanten Gesprächen konnten wir noch auf der Messe einen Großauftrag abschließen. Und auch das Anfragevolumen von Neukunden hat sich seit der LIGNA 2015 deutlich erhöht



LIGNA 2015

Anders als sonst setzte sich unser Messteam auf der LIGNA aus Mitarbeitern aller Bereiche zusammen. Mit dabei waren: Hartmut Posdziech (Vertrieb), Dieter Ulken (Technischer Leiter), Hans Kösters (After Sales), Ina Schmidt (Auszubildende), Michael Siehlmann (Leitung Rohbau und Endmontage), Jan Woltermann (Geschäftsführer), Marijke Reuß (Schneckenflügel-Vertrieb), Artur Pawlik (Vertrieb, Polen), Christian Müller, Hinrich Mißfeldt (Vertrieb, Vereinte Arabische Emirate)

Pilotprojekt in der Zerspanung: Erste Schritte zur papierarmen Fabrik

Wie wir alle zukünftig mit weniger Papier auskommen und dabei auch noch richtig Zeit sparen können, zeigt ein aktuelles Projekt in der Zerspanung. Sven Greipl hat im Rahmen seines Praxissesters und für seine Bachelor-Arbeit untersucht, wie man das Thema „papierarme Fabrik“ bei AMF-Bruns umsetzen könnte.

Hierfür hat er den gesamten Inhalt des Auftragsorders kritisch hinterfragt, begutachtet, welche Dokumente im Tagesgeschäft von wem wie genutzt werden und geprüft, welche Schwierigkeiten dabei auftreten. Ein Ergebnis: Häufig fehlen gewisse Informationen im Ordner, zum Beispiel Angaben in Zeichnungen. Die Folge: Mitarbeiter aus der Produktion müssen in der Arbeitsvorbereitung oder im Technischen Büro die entsprechenden Informationen abfragen. Das kostet Zeit und verursacht zusätzlichen Aufwand für alle Beteiligten. Hieraus entstand die

Idee, den Mitarbeitern in der Produktion die Möglichkeit zu geben, eigenständig auf die Zeichnungen zuzugreifen. Ein Vorschlag, den Sven Greipl dann auch direkt umgesetzt hat: In der Zerspanung wurde ein PC-Terminal platziert, an dem die Mitarbeiter die Zeichnungen öffnen und die gewünschten Maße nehmen können. Eine Idee, die sofort gut ankam und rege genutzt wurde – so dass das Terminal nicht wie geplant nach einigen Tagen wieder entfernt wurde, sondern nun dauerhaft in der Zerspanung steht. Derzeit wird untersucht, was es bedeuten würde,

in allen Produktionsbereichen solche Terminals aufzustellen. Denn damit stünden allen Mitarbeitern jederzeit die benötigten Informationen zur Verfügung – und das Papier könnte langsam aber sicher aus der „Fabrik“ verschwinden.



Mehr Platz – bessere Übersicht: Neues Logistikkonzept für den „Wintergarten“

Durch den erhöhten Zukauf von Schweißbaugruppen sind auch die Anforderungen an Warenannahme, Logistik und Lager gestiegen. Das zeigt sich besonders im gestiegenen Suchaufwand für einzelne Teile. Deshalb wurde jetzt – neben einigen weiteren Maßnahmen zur Wareneingangssteuerung – das Logistikkonzept der Halle 4 (Rufname „Wintergarten“) überarbeitet.



Im „Wintergarten“ hatte sich ein regelrechtes Durcheinander eingeschlichen: Magazinware lagerte ungeordnet neben Büroartikeln, Versandware neben Rückläufern aus der Produktion. Herr Tufan Ucar (Senior Berater der Fa. Syncro Experts), unser KVP-Mitarbeiter Simon Lux, Carina Grimm und Jan Rüdibusch (beide schreiben aktuell ihre Master-Arbeiten im Unternehmen) haben sich des Problems angenommen und in einem Workshop sowohl den Prozess

der Warenannahme als auch die Nutzung des Wintergartens gründlich überarbeitet. Die von ihnen vorgeschlagenen Maßnahmen:

Platz schaffen: Umplatzierung der „Klärflächen“ aller Abteilungen, auf denen z. B. Überbestellungen, Fehlproduktionen und Muster lagern, und die Benennung von Verantwortlichen zusammen mit den Abteilungsleitern.

Bedarf ermitteln: Abschätzung des Platzbedarfs für

Versandbestellungen anhand der Produktionsplanung der kommenden Wochen.

Flächen definieren: Wandschilder zur Trennung der Lagerbereiche (Wareneingang Magazin, Großteilelager Magazin, Versandartikel, Paketdienstfläche, Rohbau-Wagenplätze ...)

Auftragsbezogen lagern: Innerhalb der Lagerflächen für Versand und Magazin stehen alle Teile, die zu einem Auftrag gehören, zusammen. Vor diesen Auftragsflächen steht ein Aufsteller mit der Information über Kunden und Auftragsnummern.

Kommunikation des neuen Lagerkonzepts und der Verantwortlichkeiten an die Kollegen von Magazin, Versand, Warenannahme und Hof-Logistik.

Das Ergebnis kann sich im wahrsten Sinne des Wortes sehen lassen: Der Überblick in Halle 4 hat sich deutlich verbessert und auch der Suchaufwand konnte reduziert werden – sowohl bei der Kommissionierung im Magazin als auch beim Versand.

Das wird ja immer besser: Workshops und Reviews zeigen Verbesserungspotenziale auf

Bereits in der ersten Ausgabe der TeAMForum in diesem Jahr hatten wir über den erfolgreichen Workshop in der Zerspanung berichtet, mit dem wir unsere Prozesse weiter optimieren konnten. Im Anschluss wurden in zahlreichen weiteren Arbeitsbereichen entsprechende Workshops und Reviews durchgeführt. Mit welchen Ergebnissen? Lesen Sie selbst!

Neben unseren eigenen Experten aus den jeweiligen Arbeitsbereichen nehmen an den Workshops auch Simon Lux (zuständig für KVP-Aktivitäten bei AMF-Bruns) sowie Studierende teil, die sich in ihrem Bachelor- oder Masterstudium mit dem Thema Prozessoptimierung befassen. Unterstützt werden die Workshops durch einen externen Berater, der nicht nur einen unvoreingenommenen Blick mitbringt, sondern auch viele gute Ideen aus anderen Bereichen. Das Vorgehen bei den Workshops ist immer gleich und folgt dem Schema: Planen – Umsetzen – Überprüfen – Handeln. Der letzte Workshop in diesem Jahr fand vom 27.-29.10. in der Endmontage sowie in der Versandabteilung statt, das Review folgte dann am 30. November.

Einige der vielen Maßnahmen, die in den Workshops erarbeitet wurden:



BLECHHALLE (5./6.5.; Review 22.6.)

- » Neues Logistikflächenkonzept wurde erarbeitet und umgesetzt.
- » Derzeit werden individuelle Wagen für die Pressenwerkzeuge an der Abkantpresse konzipiert. Ziel: eine bessere Erreichbarkeit durch den neuen Manipulator.

V.l.n.r.: Simon Lux (KVP), Tammo Haake (Praktikant), Hinrich Böhle (Leiter Blechbearbeitung), Karl-Michael Acker (Porsche Consulting)



OBERFLÄCHE (1./2.9.; Review 26./27.10.)

- » Lackbestellung durch die Arbeitsvorbereitung statt durch den Leiter Oberfläche (Klaus Adam).
- » Konstruktion und Herstellung eines Transportwagens zum leichteren Transport von großen Anlagenteilen (Schneckenwellen, Tröge). Dadurch Erhöhung der Arbeitssicherheit und ergonomischere Beladung bei Großbauteilen.

V.l.n.r.: Carina Grimm (Masterandin), Jan Rüdebusch (Masterand), Sven Seipp (Porsche Consulting), Klaus Adam (Gruppenleiter Oberfläche), Simon Lux (KVP)



WELLEN- UND FLÜGELABTEILUNG (10./11.3.; Review 4.5.)

- » In der Wellenabteilung wurde ein Flex-Arbeitsplatz eingerichtet, der in kürzester Zeit von Wellen- auf Rohbaubetrieb umgebaut werden kann.
- » Geplant sind Rüstworkshops, durch die das Rüsten von Maschinen in der Flügelabteilung schneller und einfacher werden soll.

V.l.n.r.: Tammo Haake (Praktikant), Gernot Siegel (Porsche Consulting), Klaus Engler (Gruppenleiter Wellenabteilung), Harald Sobing (Teamleiter Flügelabteilung), Simon Lux (KVP)



ROHBAU (10./11.3.; Review 4.5.)

- » Erarbeitung von Schweißvorgaben und Best-Practice-Ablaufplänen, um Handling und Transport zu minimieren, Durchlaufzeiten zu reduzieren und weniger Nacharbeit leisten zu müssen.
- » Einführung von Transportbehältern für den Materialtransport zwischen Blechhalle und Rohbau

V.l.n.r.: Pierre Ganninger (Porsche Consulting), Simon Lux (KVP), Jens Oetken (Gruppenleiter Rohbau-Endmontage), Michael Siehlmann (Bereichsleiter Rohbau-Endmontage), Sven Greipl (Bachelorand)



MAGAZIN (1./2.9.; Review 26./27.10.)

- » Standardisierung und Optimierung des Kommissionierprozesses.
- » Anpassung der Regalhöhen für besseren Zugriff und bessere Übersicht.
- » Einrichten eines Qualitätstors (QT) für die Teile-Kommissionierung im Auftragsabwicklungsprozess (AAP)

V.l.n.r.: Carina Grimm (Masterandin), Marco Wiese (Teamleiter Magazin), Sven Seipp (Porsche Consulting), Jan Rüdebusch (Masterand), Simon Lux (KVP)

Gut aufgestellt für die Zukunft: Unser neues Personalentwicklungsprogramm

Um als starkes Team den Herausforderungen von morgen erfolgreich begegnen zu können, müssen wir immer besser werden. Deshalb haben wir beispielsweise unsere Produktion in den vergangenen Jahren nach den Prinzipien der schlanken Fertigung neu organisiert und in zukunftsweisende Technologien investiert.



V.l.n.r.: Daniel Sturz, Klaus Engler, Ute Lüers, André Kreklau, Frank Droste, Peter Gerdes, Hans-Georg Stöter, Hinrich Böhlje, Manfred Bregen, Jürgen Feldhaus



V.l.n.r.: Jan Woltermann, Jannis Frers, Uwe Krutow, Jan Ulpits, Svetlana Jesse, Christian Müller, Laura Gutgsell, Michael Siehlmann, Keno Wilken, Torsten Kunter, Marijke Reuß, Petra Geke, Moritz Engels

Der nächste Schritt, um AMF-Bruns fit zu machen für die Zukunft, ist die Neuausrichtung unserer Personalentwicklung und die Einführung des AMF-Bruns Kompetenzmodells. Es hilft jedem einzelnen Mitarbeiter, seine Fähigkeiten besser einschätzen zu können – und gibt uns die Möglichkeit, Sie in Ihrer persönlichen Entwicklung in unserem Unternehmen optimal zu unterstützen.

Kompetenzen stärken – Schritt für Schritt

Das AMF-Bruns Kompetenzmodell, das unter der Beteiligung von Mitarbeitern und Betriebsrat (siehe Fotos) in den zwei Workshops entwickelt wurde, umfasst die 15 wichtigsten Einzelkompetenzen, Fähigkeiten und Verhaltensweisen, über die alle AMF-Bruns-Mitarbeiter verfügen sollten. Damit bildet es die Grundlage für unsere neue Personalentwicklung – und gleichzeitig auch für die Mitarbeitergespräche, zu denen wir Sie zukünftig

einmal im Jahr einladen werden. Jeder Vorgesetzte nimmt sich hierbei die Zeit, um Aufgaben, Leistungen, Kompetenzen und individuelle Entwicklungsmöglichkeiten mit Ihnen zu besprechen. Auf dieser Basis wird dann überlegt, welche Ihrer Kompetenzen beispielsweise durch Schulungen gestärkt werden können. Lassen Sie uns dieses neue Projekt mit vereinten Kräften angehen – wir sind sicher, dass unser Unternehmen und jeder einzelne Mitarbeiter hiervon profitieren wird!

Tolle Stimmung trotz Wind und Regen: Das AMF-Bruns Sommerfest 2015

Auch wenn das Wetter in diesem Jahr nicht so mitgespielt hat, wie wir es uns gewünscht hätten: Der guten Stimmung auf unserem Sommerfest am 4. September haben Wind und Regen keinen Abbruch getan. Mehr als 400 Mitarbeiter und ihre Familien, darunter auch so manch ein „Ehemaliger“, waren aufs Betriebsgelände in Apen gekommen, um mit uns zu feiern.



Neben leckerem Essen vom Grill gab es eine Menge zu erleben: Ausführliche Betriebsführungen, eine Tombola mit vielen Gewinnen und zahlreiche Aktionen für Kinder – von der Hüpfburg über die Wasserbaustelle bis hin zum Kistenklettern – sorgten für beste Unterhaltung. Wer wollte, konnte außerdem auf einem Segway seine Standfestigkeit prüfen,

sich am Stand der AWO informieren oder sich am Eiswagen erfrischen, der trotz des frühherbstlichen Wetters gut besucht war. Wir bedanken uns bei allen Mitarbeitern und ihren Familien für einen schönen Nachmittag und freuen uns jetzt schon auf das nächste AMF-Bruns Sommerfest!



Carina Grimm und Jan Rüdebusch: Praktikanten mit praktischen Ideen

Noch bis Januar 2016 machen die Studierenden Carina Grimm und Jan Rüdebusch ein Praktikum bei AMF-Bruns, in dessen Rahmen sie ihre Masterarbeiten verfassen. Beide sind 27 Jahre alt und absolvieren an der Jade Hochschule in Wilhelmshaven den Studiengang Master of Engineering im Wirtschaftsingenieurwesen. In ihren Abschlussarbeiten beschäftigen sie sich mit der Frage, wie man einzelne Prozesse in unserem Unternehmen noch besser gestalten könnte.

Im Mittelpunkt der Arbeit von Carina Grimm steht die „Erstellung eines Logistikkonzeptes für den Wareneingang und -ausgang der AMF-Bruns GmbH & Co. KG“ – so der Titel der Masterarbeit. Das Ziel ist es, Schwachstellen und Optimierungspotenziale im Warenein- und -ausgang mit den Methoden des Lean Managements zu ermitteln und dabei unter anderem eine Wareneingangskontrolle mit ERP-Systemanbindung zu entwickeln. Ganz praktisch beschäftigt sie sich dabei zum Beispiel mit der Frage, wie man den Wareneingangscontainer möglichst sinnvoll gestalten und neu platzieren kann.

Jan Rüdebusch hat sich für seine Masterarbeit vorgenommen, Optimierungspotenziale in den Abteilungen Rohbau und Endmontage zu erschließen, mit denen die Produktivität weiter gesteigert werden kann. Auch er orientiert sich dabei an den

Prinzipien des Lean Managements (also der „schlanken Fertigung“). Dabei hinterfragt er unter anderem, wie man die Ergonomie am Arbeitsplatz verbessern und Durchlaufzeiten in der Produktion weiter verringern kann – zum Beispiel mit einer durchgängigen Nutzung der Lackierwagen vom fertigen Schweißteil im Rohbau bis zur Endmontage und einer Verbesserung der bestehenden Lackierwagen.

Wir wünschen beiden weiterhin viel Erfolg mit ihren Masterarbeiten und freuen uns auf viele praktische Ideen, mit denen wir unseren Arbeitsalltag zukünftig noch besser gestalten können!



Bestanden! Erfolgreiche Audits und Zertifizierungen

AMF-Bruns ist „ausgezeichnet“ und in allen Unternehmensbereichen bestens für die Zukunft aufgestellt. Dies bestätigen auch die in den vergangenen Monaten an uns verliehenen Zertifikate sowie das erfolgreich bestandene Wiederholungsaudit nach DIN EN 1090-2.



Wiederholungs-Audit nach DIN EN 1090-2

Am 14. September 2015 wurde durch die Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mannheim (SLV) das Wiederholungsaudit nach DIN EN 1090-2 durchgeführt, das technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken beinhaltet. Mit dem verliehenen Zertifikat weist AMF-Bruns nicht nur die Qualifikation seiner Mitarbeiter und die erforderliche technische Ausrüstung nach, sondern auch die Einhaltung der festgelegten wesentlichen Produkteigenschaften der bei uns eingesetzten Bauteile. Neben der Schweißtechnik geht es dabei auch um den fachgerechten Korrosionsschutz und das Verbinden von Bauteilen durch Schraubenelemente. Nur wer über dieses Zertifikat verfügt, darf seine Bauteile aus Stahl und Aluminium mit dem CE-Kennzeichen versehen.

Stabilität optimal aufgestellt ist, bestätigt die erneute Verleihung des Creditreform Bonitätszertifikats (CrefoZert) durch die Creditreform Oldenburg Bolte KG. Das am 7. August 2015 verliehene Zertifikat bescheinigt der AMF-Bruns GmbH & Co. KG eine hervorragende Bonität und damit ein Höchstmaß an wirtschaftlicher Verlässlichkeit. Es ist jeweils für ein Jahr gültig und muss dann erneuert werden.

AMF-Bruns ist „demografiefest“

Als eines der ersten niedersächsischen Unternehmen wurde AMF-Bruns am Ende 8. Juni 2015 mit dem neuen Zertifikat „Demografiefest. Sozialpartnerschaftlicher Betrieb“ der Demografieagentur Niedersachsen ausgezeichnet. Das Zertifikat ist eine Bestätigung dafür, dass AMF-Bruns sich proaktiv den Herausforderungen des demografischen Wandels stellt und hierfür in den drei Handlungsfeldern Personalstrategie, Gesundheitsmanagement sowie Führung & Unternehmenskultur entsprechende Maßnahmen auf den Weg gebracht hat, die in einer gemeinsamen Zielvereinbarung festgehalten wurden.

Bonität erneut bestätigt

Dass AMF-Bruns auch hinsichtlich seiner wirtschaftlichen



Olaf Lies, niedersächsischer Minister für Wirtschaft, Arbeit und Verkehr und Jan Woltermann bei der Verleihung des Zertifikats „Demografiefest“

Nie wieder Glimmstengel: Seminar „Glücklicher Nichtraucher“

Wer mit dem Rauchen aufhört, tut nicht nur etwas für seine Gesundheit, sondern spart auch noch ordentlich Geld. Acht Mitarbeiter von AMF-Bruns haben kürzlich im gleichnamigen Seminar erfahren, wie man zum „Glücklichen Nichtraucher“ wird ...

Geleitet wurde das eintägige psychologische Seminar von Diplom-Psychologin Carola Bartz. Neben

der Aufklärung über Gifte in der Zigarette und die Gesundheitsrisiken des Rauchens ging es vor allem darum, wie man dauerhaft rauchfrei bleibt und welche Strategien dabei helfen können. Berücksich-

tigt werden dabei in dem zertifizierten Programm die vier Ebenen Körper, Geist, Seele und Verstand. „Das Wichtigste“ so Teilnehmer Andre Kreklau, „ist natürlich, dass man wirklich aufhören will.“

Wir drücken allen acht Kollegen die Daumen, dass sie zukünftig ohne den „blauen Dunst“ auskommen!



AMF-Bruns auf der Job4u in Oldenburg: Azubis präsentieren selbst gebautes Ausstellungsstück

Am 18. und 19. September 2015 fand in der Oldenburger Weser-Ems-Halle wieder die Jugend- und Ausbildungsmesse Job4u statt. Auch in diesem Jahr konnten sich die zumeist jungen Besucher aus erster Hand bei unseren Azubis über die Ausbildungsmöglichkeiten bei AMF-Bruns informieren – und außerdem ein ganz besonderes Ausstellungsstück bewundern.

Um besonders anschaulich über die Ausbildung bei AMF-Bruns berichten zu können, hatten unsere Azubis unter der Leitung von Armin Janßen ein eigenes Ausstellungsstück, einen Trog-schneckenförderer mit Pneumatikschieber, konstruiert und hergestellt. Anhand dieses Beispiels konnten unsere Azubis den Messebesuchern genau erläutern, was sie in der Ausbildung bei AMF-Bruns bereits gelernt haben.

Zur optimalen Vorbereitung auf die Job4u hatte unser Messteam ein paar Tage vor der Messe an einem kleinen Coaching unter der Leitung von Managementtrainer Michael Bümmerstede teilgenommen. In diesem Workshop wurde den Azubis vermittelt, was eine erfolgreiche Messepräsenz auszeichnet und wie

sie auf die Fragen der Besucher antworten können. Darüber hinaus haben Teilnehmer gelernt, was eine erfolgreiche Kommunikation und Selbstdarstellung ausmacht. Nach so viel guter Vorbereitung verlief die Job4u 2015 für AMF-Bruns sehr erfolgreich. Unser Messteam hat zahlreiche tolle Gespräche geführt und konnte den Messebesuchern einen tiefen Einblick in die Ausbildung bei AMF-Bruns bieten. Neben dem Ausstellungsstück zogen auch unsere Messe-T-Shirts die Aufmerksamkeit vieler Besucher an.

Wir möchten uns bei unseren Azubis für ihr Engagement und ihren Einsatz herzlich bedanken und freuen uns schon jetzt auf die Job4u 2016!



V. l. n. r.: Armin Janßen, Timon Laabs, Daniel Sturz (oben);
V. l. n. r.: Jannis Frers, Jonas Lakewand (unten)



V. l. n. r.: Armin Janßen, Niklas Alberding, Timon Laabs,
Jonas Lakewand, Malte Wittje, Daniel Sturz, Timon Jasper,
Jannis Frers, Mareke Gerdes

Unsere neuen Azubis: Herzlich willkommen bei AMF-Bruns!

Am 1. September hat für vier neue Auszubildende ein spannender neuer Lebensabschnitt bei AMF-Bruns begonnen:

- » Mit **Matteo Meiners** beginnt erstmals ein Auszubildender zum Fachinformatiker Systemintegration eine Ausbildung bei AMF-Bruns.
- » **Falko Dierks** wird in den kommenden 3,5 Jahren bei AMF-Bruns zum Mechatroniker ausgebildet.
- » **Alexander Bruns** und **Thorge Carsten-Frerichs** sind in ihre Ausbildung zum Feinwerkmechaniker gestartet.

Gleich zu Beginn ihrer Ausbildung haben die Azubis an einem Workshop zum Thema „Kommunikation im Team - Gemeinsam sind wir stark“ unter der Leitung des Managementtrainers Michael Bümmerstede teilgenommen. Dabei wurde ihnen vermittelt, was erfolgreiche Kommunikation und Teamarbeit ausmacht – Wissen, dass sie in ihrer Ausbildung direkt anwenden können. Wir wünschen den neuen Auszubildenden viel Freude und Erfolg bei AMF-Bruns!



V. l. n. r.: Alexander Bruns, Thorge Carsten-Friedrichs,
Falko Dierks, Matteo Meiners



Verantwortlich für den Inhalt: Jan Woltermann, André Kreklau

Redakteure: Uwe Bokelmann, Maik Fastje, Mareke Gerdes, Carina Grimm, Rolf Hommers,
Dennis von Horn, Wladimir Jenn, Thomas Lakewand, Simon Lux, Christian Müller, Jan Rüdibusch,
Dirk Schwerter, Sebastian Seger, Sebastian Strehlau, Dieter Ulken

Konzeption & Gestaltung: °zentral kommunikation werbeagentur GmbH

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



Reg.-Nr.: Q1 0105027
Reg.-Nr.: Q1 0313014