

verbinder

Das Mitarbeiter- und Kundenmagazin der binder Gruppe

ALLES BEGINNT MIT EINER IDEE.

Starkes Team. Gemeinsam Zukunft gestalten. HEC. Am Ball bleiben. **Mit dem Herzen dabei.** binder baut. Mit Tempo in die Zukunft. **Treu, loyal und bodenständig.**

High End. Tradition. Auf das, was da noch kommt. Kundenspezifisch. Nicht alles kommt „von der Stange“. Menschen, Begegnungen, Vielfalt. **Klangvoller** Steckverbinder. NCC International. Transparenz.

Familienunternehmen. Der Mensch zählt. Historische Produktentwicklungen. **Der nächste Schritt.** Rundsteckverbinder. Ausgerichtet auf den Bedarf von morgen. **Lösungsorientiert. Rapid Prototyping.**

Wertschätzung. Verantwortung. M16. IoT.

Ehrlichkeit. Zukunftsorientiert. Vertrauen.

Respekt. Bodenständigkeit. **Industrie 4.0.** Verlass. Nahbar.

Qualität als unsere höchste Maxime.

Wissbegierigkeit. Neue Märkte. **Glaubwürdigkeit.**

RUNDSTECKVERBINDER.

ALLES BEGINNT MIT EINER IDEE.

Starkes Team. Gemeinsam Zukunft gestalten. HEC. Am Ball

bleiben. **Mit dem Herzen dabei.** binder baut. Mit Tem-

po in die Zukunft. **Treu, loyal und bodenstän-**

Maßanfertigung

Steckverbinder für
medizinische
Anwendungen

Systemdienstleister

binder solutions

Interview

Hermann Haberkern

Nur Ersatz

Keine Messen, keine Kundenbesuche, keine Meetings und keine persönlichen Gespräche.

Alles schreit nach Digitalisierung. Digitalisierung ist das Zauberwort.

Wirklich? Können ein virtueller Messestand, ein Webinar und ein Zoom-Meeting einen herausragenden Messestand, ein angenehmes Ambiente, persönliche Gespräche und das Miteinander ersetzen?

Nein, es ist einfach nur eine Ersatzlösung.

Ein Ersatz ist niemals das Original. In diesem Sinne!

Marketing

Den verbinder gibt's auch online

Die letzte Ausgabe des verbinder verpasst? Kein Problem – die digitale Ausgabe bringt die Magazin-Themen auch auf Smartphones, Tablets und jeden PC.

www.binder-connector.com/de/news-presse/kundenmagazin-verbinder

IHRE MEINUNG ZÄHLT

Wir sind offen für Anregungen, Ideen und jede Form der Kritik – positiv sowie negativ, denn: Nur wenn wir miteinander im Gespräch bleiben, bleibt der verbinder „lebendig“.

Seien also auch Sie mutig und sagen Sie uns Ihre Meinung zum verbinder, unter:

marketing@binder-connector.de

Tel.: +49 7132 325-302

Es ist nicht einfach

Liebe Leser,

die Corona-Pandemie und die damit verbundenen Einschränkungen bestimmen unser Leben und machen viele Dinge kompliziert.

Das Thema Corona wird uns noch eine Zeit lang beschäftigen. Daher müssen wir lernen, mit diesem Virus zu leben und uns mit dessen Auswirkungen zu arrangieren. Die bestehenden Schutz- und Hygienemaßnahmen bleiben natürlich weiterhin ein fester und wichtiger Bestandteil unseres täglichen Handelns.

Wir haben die Kurzarbeit bis zum 31. März 2021 verlängert und stehen weiterhin vor wirtschaftlichen Herausforderungen. Das Ziel ist und bleibt dabei die Sicherung aller Arbeitsplätze im Unternehmen.

Corona-bedingt haben sich auch die Planungen rund um den Neubau verschoben. Doch schon in den kommenden Wochen werden die ersten Abteilungen mit dem Einzug in den Neubau starten.

In dieser verbinder Ausgabe berichten wir über die Franz-Binder-Verbundschule sowie Steckverbinder für medizinische Anwendungen. Außerdem gibt es interessante Updates von unseren Verbundunternehmen binder Netherlands, binder Austria und binder solutions.

Es ist sehr wichtig, dass wir in diesen schwierigen Zeiten zusammenrücken, zusammenhalten und es gemeinsam durchstehen.

Viel Spaß beim Lesen!

Herzlichst, Ihr



Markus Binder
Geschäftsführender Gesellschafter



Inhalt

Ausgabe 50



- 6 50 Ausgaben**
verbinder feiert Jubiläum
- 8 Franz-Binder-Verbundschule**
Gelebte Partnerschaft
- 12 Globale Vertriebsfunktion**
Achim Klett
- 14 Steckverbinder in der Medizin**
Ein Leitfaden
- 18 NCC-Subminiatur-Steckverbinder**
Große Flexibilität
- 20 M12-S&T**
Power-Steckverbinder
- 22 Historische Produktentwicklungen**
Innovative Kontaktleisten
- 24 Optische Trennebenenüberwachung**
Smart-Kamera



- 26 Bördel-Backup**
Mit vereinten Kräften
- 28 Vorstellung T-QPL**
Der Qualität verpflichtet
- 30 Neue Auszubildende & Studierende**
Start ins Berufsleben
- 32 Brandbook**
Zeit für neue Wege



- 34 binder Netherlands**
Vorankommen
- 36 binder Austria**
Gemeinsam
- 38 binder solutions**
Geht nicht, gibt's nicht
- 42 Betriebsrat**
Brandschutz
- 44 Interview**
Hermann Haberkern
- 48 binder Rentnergemeinschaft**
Ein Update

- 2 Kommentar**
- 3 Editorial**
- 49 Abbinder**
- 49 Impressum**

50. Ausgabe des verbinder

Nachdem das Unternehmen binder in diesem Jahr bereits sein 60-jähriges Bestehen feiern konnte, gibt es 2020 noch ein weiteres Jubiläum:

Der **verbinder**, das Mitarbeiter- und Kundenmagazin der binder Gruppe, erscheint mit dieser Ausgabe bereits zum 50. Mal.

Text Patrick Heckler



50

Grafik Designed by pikasuperstar / Freepik

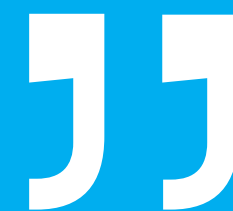
„Der verbinder gibt abteilungs- und standortübergreifend einen Überblick über Ereignisse und Neuigkeiten bei binder. Er soll unsere Mitarbeiter, Kunden und Partner informieren, würdigen und unterhalten“, sagt Marketingleiter Timo Pulkowski. Dabei ist der verbinder das einzige Kommunikationsmedium des Unternehmens, das sich an keinerlei CI- oder CD-Richtlinien halten muss. Auf den Punkt gebracht: Der verbinder ist wild, frei und ungebunden.

Der Ursprung

Der erste verbinder hatte vier Seiten und erschien im März 2003. Am Stil und Aussehen hat sich einiges verändert – doch die Intention ist gleich geblieben. Das Mitarbeiter- und Kundenmagazin, das als Flaggschiff der internen und externen Unternehmenskommunikation gilt, dient als Plattform unternehmensrelevanter Themen. Der verbinder vereint alle Abteilungen und Verbundunternehmen der binder Gruppe und transportiert als Sprachrohr deren Inhalte. Neben den vier Geschäftsbereichen Vertrieb, Produktion und Logistik, Technik sowie Organisation finden sich auch die Rubriken Aktuelles, Marketing, Global und Wir sind Binder in nahezu jeder Ausgabe wieder. Künftig wird Hermanns Fitness Kolumne diese spannende Aufzählung komplettieren (mehr dazu ab Seite 44). Somit deckt der verbinder von technischen Fachartikeln bis emotionalen Berichten und Interviews ein ausgesprochen breites Themenspektrum ab, wodurch er ein hohes Maß an Abwechslung erreicht.

Das Original

Warum wird „verbinder“ klein und nicht groß geschrieben? Muss es in der Überschrift dieses Artikels nicht „des verbinders“ heißen? Zwei Fragen, die sich sicherlich einige beim Lesen bereits gestellt haben. Die Antwort ist ganz simpel: „verbinder“ ist eine Marke mit einer festgelegten Eigenschreibweise. Das Magazin ist ein „Original“, das sich keiner Deklination (Beugung) unterziehen muss, sondern immer gleich bleibt. Um die Geschichte des verbinder zu würdigen, werden die Breaker dieser Jubiläumsausgabe historische Cover sein – viel Spaß beim Lesen. ■



WIR SEHEN DIE
VORLIEGENDE
ZEITSCHRIFT ALS
INFOMEDIUM FÜR
UNSERE MITARBEITER,
ABER AUCH FÜR
UNSERE KUNDEN.

Markus Binder
Editorial | Ausgabe 1 | März 2003

Der Beginn einer gelebten Partnerschaft

Zum Schuljahr 2020/2021 nahm die neue Neckarsulmer Verbundschule, benannt nach Franz Binder, ihren Betrieb auf. Das Ziel der Kooperation ist die individuelle Förderung der Schülerinnen und Schüler – und die Vermittlung von Werten.

FRANZ BINDER
VERBUNDSCHULE

Text Patrick Heckler



Franz Binder war – trotz Wohnsitz in Heilbronn – stets ein Neckarsulmer, der in Vereinen aktiv und auch bei Festen „mittendrin“ war. Er hat sich stets um seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gekümmert, soziale Verantwortung übernommen und mit Mut und Fleiß sein Unternehmen aufgebaut. Die Namensgebung der neuen Verbundschule würdigt den Menschen Franz Binder und dessen Lebensleistung. „Ohne den Fleiß, den Mut und das Wirken meines Vaters würde es unser Unternehmen nicht geben. Dafür bin ich ihm sehr dankbar“, sagt Markus Binder, geschäftsführender Gesellschafter der binder Gruppe. Sein privates Engagement mit der Franz-Binder-Verbundschule ist eine Hommage an seinen 2019 verstorbenen Vater, zu dem er ein besonderes Verhältnis hatte. „Mein Vater ist in menschlicher und unternehmerischer Hinsicht ein absolutes Vorbild für mich.“

Bild Franz Binder Verbundschule Neckarsulm

Gelebte Partnerschaft

Zu den Zielen der Kooperation mit der Franz-Binder-Verbundschule zählt einerseits die gezielte und individuelle Förderung der Schülerinnen und Schüler. Außerdem ist die Vermittlung von Werten, wie Vertrauen, Orientierung, Respekt, Schutz, Fürsorge, Verantwortung und Engagement, ein zentrales Element. Die Schaffung ausgezeichneter Bildungsmöglichkeiten, die Förderung der Digitalisierung und die Unterstützung bei Schulfesten, Klassenfahrten und Ausflügen sind vereinbarte Maßnahmen, welche die Kooperation beleben sollen. Kurzum: Den Schülerinnen und Schülern soll – unabhängig von deren (sozialer) Herkunft, Hautfarbe oder Religion – ein optimales schulisches Umfeld geboten werden. Um die angestrebten Ziele zu erreichen, findet ein enger und regelmäßiger Austausch mit den Verantwortlichen der Stadt Neckarsulm und allen voran dem Team der Franz-Binder-Verbundschule statt. ■

Konzeptioneller Pionier

Die Franz-Binder-Verbundschule vereint als landesweit erstes Modell drei Bildungsgänge unter einem Dach: Realschule, Gemeinschaftsschule und Werkrealschule. Die Bildungsstätte gewährleistet dadurch ein verlässliches, flexibles und zukunftsorientiertes Schulangebot in Neckarsulm. Ziel der Verbundschule ist, jedes Kind zum höchstmöglichen Schulabschluss zu führen. An der Schule können die Schülerinnen und Schüler den Hauptschulabschluss oder den Mittleren Schulabschluss erwerben. Mit entsprechenden Leistungen ist es im Anschluss an die 10. Klasse möglich, an Gymnasien die allgemeine Hochschulreife (Abitur) zu erwerben.

Freude am Lernerfolg

Im Mittelpunkt der pädagogischen Arbeit steht der Lernerfolg jedes einzelnen Kindes. Dabei wird großer Wert auf das Lernen in einer anregenden und positiven Atmosphäre gelegt. Kinder und Jugendliche, welche die Bildungsstätte besuchen, sollen Freude am Lernerfolg haben und sich zu selbstbewussten Persönlichkeiten entwickeln. Das Fächer- und Projektangebot der Klassen 5 bis 10 wird die vielfältigen Interessen und Talente der Kinder berücksichtigen. In den Klassenstufen 6 bis 9 können die Kinder unter bestimmten Voraussetzungen den Bildungsgang wechseln, ohne die gewohnte Umgebung verlassen zu müssen. Damit ermöglicht die Franz-Binder-Verbundschule ein optimales Schulangebot. Dieses soll sich an den Bedürfnissen der Kinder und Jugendlichen orientieren, für diese eine Wohlfühlatmosphäre schaffen und von deren Familien als Bereicherung empfunden werden.

Bildungsgang Gemeinschaftsschule

Alle Schülerinnen und Schüler, die den Bildungsgang Gemeinschaftsschule (GMS) wählen, entscheiden sich für einen gebundenen Ganztag an drei Tagen (dienstags, mittwochs, donnerstags). Besonders in der GMS, in der Schülerinnen und Schüler aller Niveaustufen gemeinsam lernen, werden Lehrkräfte eingesetzt, die sich für Differenzierung und individuelle Förderung einsetzen. Unterricht am Vormittag wird mit dem Unterricht am Nachmittag verknüpft und es wird darauf geachtet, dass kognitive Lernphasen und kreative bzw. praktische oder sportliche Angebote sinnvoll aneinander gereiht werden. Lernphasen, in denen eigenverantwortlich an den eigenen Zielen weitergearbeitet wird (EVA), und Coachings helfen den Kindern, ihre eigenen Lernwege zu reflektieren und zu optimieren. ■

DEN SCHÜLERINNEN
UND SCHÜLERN SOLL -
UNABHÄNGIG VON DE-
REN (SOZIALER)
HERKUNFT, HAUTFARBE
ODER RELIGION -
EIN OPTIMALES
SCHULISCHES UMFELD
GEBOTEN WERDEN.

ERSCHEINUNGSJAHR **2003**

AUSGABE 1



Weiterentwicklung der internationalen Vertriebsstrategie



Durch die strategische Internationalisierung hat es binder geschafft, sich weltweit als qualitativ hochwertiger Hersteller von Rundsteckverbindern zu positionieren. Um die Steuerung der Vertriebsaktivitäten zu optimieren, wurde nun eine zentrale Funktion dafür geschaffen.

Text Patrick Heckler

Mittlerweile gehören weltweit neun Vertriebsniederlassungen zur binder Gruppe. Die erste Gründung war 2001 in China, es folgten weitere Standorte in den USA, Frankreich, Großbritannien, Schweden, den Niederlanden, Singapur, Österreich und der Schweiz. „Durch die stetig gewachsene Anzahl an Vertriebsniederlassungen ist der Bedarf einer zentralen Steuerung der Markt- und Kommunikationsaktivitäten immer größer geworden“, sagt Peter Schall, Leiter Vertrieb und Technik. „Dieser Entwicklung haben wir nun Rechnung getragen und konnten mit Achim Klett die ideale Besetzung der zentralen Funktion ‘International Sales Development’ gewinnen.“

Multitalent

Achim Klett ist seit 2000 bei binder, war zunächst im Customer Service und Produktmanagement im Einsatz. Mit seiner Begabung für Fremdsprachen und seinem interkulturellen Verständnis hat er bereits an den Gründungen der Vertriebsniederlassungen in Frankreich, Großbritannien und den Niederlanden mitgewirkt. 2013 etablierte er dann als Geschäftsführer binder South East Asia und hat deren Markteinstieg über zwei Jahre lang vor Ort gestaltet. Die über die Jahre gesammelten Erfahrungen und Kontakte möchte Achim Klett nun nutzen, um die Zusammenarbeit zwischen den Niederlassungen und dem binder Headquarters in Neckarsulm zu intensivieren. „Es gilt zunächst einmal, unseren Vertriebsniederlassungen eine große Wertschätzung entgegenzubringen und ihnen zu zeigen, dass sie ein wichtiger Teil der binder Gruppe sind“, äußert er sich zu seinen Plänen – und führt fort: „Durch den Ausbau und die Vernetzung bestehender Strukturen entstehen Synergien, von denen wir im Unternehmensverbund profitieren werden.“

Herausforderungen

Die Globalisierung der Märkte, die Digitalisierung und die dadurch veränderten Rahmenbedingungen machen es möglich und nötig, gezielte Anpassungen vorzunehmen. „Durch eine bessere Verknüpfung der Vertriebsniederlassungen können wir langfristig eine bessere und intensivere Bearbeitung der Märkte erreichen“, befindet Achim Klett, der sich durch die verschiedenen Maßnahmen eine noch stärkere Marktpräsenz von binder erhofft. Peter Schall blickt zuversichtlich in die Zukunft und gibt einen Einblick in ein laufendes Projekt: „Wir werden künftig auf neue Gegebenheiten und Produktanforderungen durch das Abgleichen von Marktinformationen flexibler reagieren können. Eine unserer aktuellen Maßnahmen ist die Anpassung der Preispolitik, die ebenfalls zentral vom binder Headquarters aus gesteuert werden soll.“ Abschließend bekundet Achim Klett, nach welchem Motto er mit den Kolleginnen und Kollegen der Vertriebsniederlassungen agieren möchte: „Gemeinsam an einem Strang ziehen.“ ■



**GEMEINSAM AN EINEM
STRANG ZIEHEN.**

Achim Klett



Ein Leitfaden für die Spezifizierung von medizintechnischen Steckverbindern

Das hochsensible Umfeld „Health Care“ erfordert ein besonders hohes Maß an Genauigkeit und Gewissenhaftigkeit. Dieser Artikel beleuchtet die wichtigsten Kriterien bei der Steckverbinderwahl für medizinische Anwendungen.

Text Jana Wagner

Elektronische Medizinprodukte reichen von Geräten für den einmaligen Gebrauch über diagnostische Handgeräte und die Überwachungstechnik am Krankenbett bis hin zu großen Computer- und Kernspintomografen. Die Spezifizierung elektronischer Steckverbinder für diese Medizinanwendungen erfordert dieselbe sorgfältige Betrachtung wie bei vielen anderen Applikationen. Es gibt jedoch auch einige Aspekte, die nur in der Medizintechnik zu berücksichtigen sind. So sind einige grundlegende Entscheidungen im Hinblick auf

die elektrischen und konstruktiven Eigenschaften zu treffen, die unmittelbar und konkret die Auswahl des Steckverbinders beeinflussen. Nicht nur Strom, Spannung und die Anzahl der Kontakte wirken sich zusammen mit dem Kabeldurchmesser und dem erforderlichen Schutz gegen elektromagnetische Störungen und Umgebungseinflüsse direkt auf die Wahl des Steckverbinders aus. Genauso verhält es sich mit den konstruktiven Eigenschaften in Bezug auf An- und Abschluss, den Steckverfahren und dem zur Verfügung stehenden Raum innerhalb und außerhalb des Produkts.

Elektrische Anforderungen

Die Nenn- und Stoßspannung des Steckverbinders ergeben sich aus der Grundnorm DIN EN 60664-1 für die Isolationskoordination, in der die Anforderungen für Luftstrecken, Kriechstrecken und feste Isolierungen von Betriebsmitteln festgelegt sind – unter Berücksichtigung von Spannungsbeanspruchung und Stoßspannungen zusammen mit den zu erwartenden Verschmutzungsgraden in bestimmten Umgebungen. Diese Faktoren bestimmen die konstruktiven Abmessungen des Steckverbinders. Die Strombelastbarkeit eines Steckverbinders beschreibt den

Strom, der dauernd und gleichzeitig über alle seine Kontakte fließen darf und wird gemäß IEC 60512-5-2 ermittelt. Die Strombelastbarkeit ist allerdings kein fester Wert und nimmt mit steigender Umgebungstemperatur ab. Dieser Wert wird in der Derating-Kurve festgehalten und kann somit auf die kundenspezifische Anwendung geprüft werden. Bei bestimmten Anwendungen, wie zum Beispiel in der Kernspintomografie, braucht es eine leistungsfähige Abschirmung gegen elektromagnetische Störungen (EMI), was wiederum geschirmte Kabelsysteme und -konfektionen mit Steckverbindern erfordert, die gute Abschirmeigenschaften aufweisen und als Metall- oder metallisierte Kunststoffausführung erhältlich sind.

Verriegelung und Schutzart

Die Anzahl der zu erwartenden Steckzyklen und die Anforderungen an die Schutzart haben großen Einfluss auf die Art des Stecksystems – und die Wahl des Steck- und Verriegelungs-

verfahrens wirkt sich natürlich auch nachhaltig auf die Kosten der Steckverbindung aus. Durch die Schutzart (IP-Code) wird der Grad des Schutzes vor dem Eindringen von Staub und Flüssigkeiten bestimmt. Steckverbinder in der Medizintechnik weisen gewöhnlich IP54 oder besser auf, wobei viele auch in Schutzart IP67 ausgeführt sind. Dies erlaubt ein zeitweiliges Untertauchen der Steckverbinder. Steckverbinder mit Schraubverriegelung bieten zwar oft den ultimativen Schutz vor unbeabsichtigter Trennung und exzellente IP-Eigenschaften, aber ihre Konstruktion und ihr Aufbau machen sie im Allgemeinen zur teuersten Steckverbinderart, insbesondere als Metallausführung. Steckverbinder mit Push-Pull-Verriegelung gehören ebenfalls zu den eher preisintensiven Lösungen, aber der Trend hin zur Kunststoffausführung hat zur Kostenreduzierung beigetragen und ermöglicht einen schnell steckbaren IP67-Steckverbinder mit gutem Schutz vor unbeab-

sichtigtem Trennen. Rast- und Bajonett-Steckverbinder sind schnell und unkompliziert zu verbinden und gehören fast immer zu den preiswerteren Lösungen. Dank neuester Fortschritte in der Entwicklung können diese jetzt bis IP67 ausgeführt werden und bieten so eine wirtschaftliche Lösung mit sehr guten Eigenschaften.

Neue Verriegelungen wie der jüngst von binder vorgestellte, innovative Easy Locking Connector (ELC) bieten mit einer intuitiven Verrastung eine formschlüssige Verriegelung zum Schutz gegen unbeabsichtigtes Trennen. Hier ermöglicht die reibungsfreie Verbindung eine mechanische Lebensdauer von mehr als 5.000 Steckzyklen.

Die Steckverbinder im PA66-Gehäuse aus der neuen ELC-Baureihe 570 von binder sind mit 12 vergoldeten Kontakten für Leiter mit einem Querschnitt von 0,25 mm² ausgestattet und bis 2 A und 150 V belastbar.

Die Flanschdose ist auch im ungesteckten Zustand vor dem Eindringen von Flüssigkeiten, vor Spritzwasser und vor unbeabsichtigtem elektrischen Kontakt geschützt. Darüber hinaus ist das neue schnellverriegelnde Steckverbindersystem gesteckt und verriegelt bis Schutzart IP54 dicht. ▶



Easy Locking Connector (ELC)

Biokompatibilität und Desinfektionsmittelbeständigkeit

Wie bereits erwähnt, ist das medizintechnische Spektrum breit gefächert. Daher müssen beispielsweise Steckverbinder, welche nah am Körper verwendet werden, auf Biokompatibilität nach DIN EN ISO 10993 beurteilt werden. Die Beurteilung erfolgt anhand verschiedener Testverfahren, unter anderem des Zytotoxizitätstest nach DIN EN ISO 10993-5. Anhand dieses Tests wird untersucht, ob ein Produkt Gewebe oder Zellen schädigen oder Wachstum hemmen kann. Medizinische Produkte werden in der Praxis regelmäßig mit Desinfektionsmittel gereinigt, um Bakterien und Viren zu entfernen. Diese Desinfektionsmittel können das Material des Steckverbinders schädigen, was im schlechtesten Fall zu dessen Defekt führen kann. Aus diesem Grund werden die Steckverbinder auf eine Vielzahl von Desinfektionsmitteln getestet. Im Anschluss werden die Ergebnisse analysiert und dem Kunden zur Verfügung gestellt.

Standards und Normen

Bei der Spezifizierung von Steckverbindern sind eine Reihe von Normen und Standards zu beachten. Hier legt die Normenreihe DIN EN 60601 allgemeine Anforderungen an die Sicherheit, die wesentlichen Leistungsmerkmale und die elektromagnetische

Verträglichkeit von medizinischen elektrischen Geräten fest. Sie ist das technische Äquivalent zum internationalen Standard IEC 60601 und deckt Aspekte, wie zum Beispiel die Beanspruchung durch Vibrationen, Stoß und unsachgemäßen Umgang, sowie die Zugänglichkeit zu gefährlichen Teilen mittels Prüffinger (Berührschutz) ab.

Die Norm ISO 13485 legt die Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem fest. Demnach muss eine Organisation ihre Fähigkeit nachweisen, dass sie Medizinprodukte und entsprechende Dienste, die durchgängig die einschlägigen, gesetzlichen Anforderungen erfüllen, bereitstellen kann.

Für den amerikanischen Markt unterstützt die Food & Drug Administration (FDA) zusätzlich die Entwicklung von Steckverbindern, um die Gefahr einer Falschverbindung zu reduzieren. Diese Standards und Normen fördern die Patientensicherheit durch die Sicherstellung, dass Steckverbinder von nicht zueinander gehörenden Systemen untereinander inkompatibel sind, damit solche Geräte nicht versehentlich oder mit einem gewissen Kraftaufwand miteinander verbunden werden können.

Maßanfertigung

Für viele Medizinprodukte sind die am Markt verfügbaren Standard-Steckverbinder nicht ausreichend. Beispielsweise werden Steckverbinder gesucht, welche einerseits fest verriegelt sind, sich aber bei einer bestimmten Zugkraft lösen, damit das Gerät nicht beschädigt wird. Andere Kunden benötigen ein Steckverbinderesystem für unterschiedliche Anwendungen. Dies bedarf verschiedener Kodierungen, um ein Fehlstecken zu verhindern. In solchen Fällen könnte eine Maßanfertigung die beste Lösung sein.

Dies bietet für den Kunden nicht nur eine optimale Lösung, sondern auch den Schutz seines geistigen Eigentums. Natürlich sind medizinische Steckverbinder vergleichsweise kostspielig – aber welchen Preis hat die Sicherheit der Patientinnen und Patienten? binder möchte mit der notwendigen technischen und wirtschaftlichen Begleitung und Unterstützung dafür sorgen, dass Sie den richtigen Steckverbinder für Ihre medizintechnische Anwendung bekommen. ■

ÜBER DIE AUTORIN:



Jana Wagner ist seit April 2016 bei binder. Sie ist im Vertrieb als Produktmanagerin u.a. für Steckverbinder für medizinische Anwendungen zuständig.



DER VERBINDER

- 10 Franz Binder wurde 85
Immer menschlich, immer offen
- 12 Der Vertrieb
Zentrale Bedeutung für den Unternehmenserfolg
- 22 Neue Pfade im Marketing
Style Guide, Brandbook und Co.



NCC-Steckverbinder bieten hohe Schutzart,
verbunden wie getrennt

Große Flexibilität auch auf kleinem Raum

Die NCC-Subminiatur-Steckverbinder der Serie 670 erweitern das Produktportfolio von binder um eine Lösung für besondere Anforderungen von Herstellern industrieller Ausrüstung.



Text Redaktion

In den entsprechenden Anwendungsfeldern, mitunter die Bereiche Beleuchtung und Messinstrumentierung, sollen die neu entwickelten Produkte gezielt auf die wesentlichen Herausforderungen eingehen und den wachsenden Bedarf nach adäquaten, zuverlässigen Rundsteckverbindern decken. Unter der Serie 670 stellt binder 5-polige Subminiatur-Steckverbinder mit Bajonettverschluss und einer Kabeldurchführung von 3,0 bis 5,0 mm her. Die Flanschdose ist mit Löt- oder Tauchlöt-Kontakten ausgestattet. Ein wesentliches Merkmal ist, dass die Kontakte der Flanschdose im nicht gesteckten Zustand vollständig vor Wasser, Schmutz und dem Eindringen von Fremdkörpern geschützt sind. Die Bezeichnung NCC (Not Connected Closed) weist darauf hin, dass der permanente Schutz der Kontakte auch getrennt gewährleistet ist.

Dauerhafter Schutz

Mit Hilfe des NCC-Systems wird bei der Flanschdose der Serie 670 die Schutzart IP54 im ungesteckten Zustand erreicht. Befindet sich der Subminiatur-Steckverbinder im gesteckten Zustand, erhöht sich die Schutzart auf IP67. Das NCC-Feature von binder hält in seiner Kernfunktion die Kontakte frei von Umwelteinflüssen, zeichnet sich darüber hinaus aber auch durch seine hohe Beständigkeit aus. Sascha Döbel, zuständiger Produktmanager bei binder, erklärt: „Unsere NCC-Subminiatur-Steckverbinder sind für über 1.000 Steckzyklen ausgelegt. Mit dieser Flexibilität und Langlebigkeit, in Kombination mit der geringen Größe und hohen Schutzart, haben wir den Fokus auf die steigenden Ansprüche einer wachsenden Gruppe von Anwendern gelegt.“

Kompaktes Design

Das häufige Stecken und Ziehen von Steckverbindern sowie die Variabilität der verbundenen Applikationen sind in vielen Anwendungsfeldern unerlässlich. Darüber hinaus ist binder mit Blick auf die Marktentwicklung perspektivisch auf eine

steigende Nachfrage in den relevanten Segmenten eingestellt. Insbesondere in Umgebungen mit beschränkten Platzverhältnissen sollen die Subminiatur-Steckverbinder der Serie 670 durch ihr kompaktes Design und die kombinierten Eigenschaften überzeugen. Der Bajonett-Verschluss ermöglicht dabei ein sicheres Anschließen ohne Werkzeug – und das in engsten Platzverhältnissen.

Starke Resistenz

Zusätzlich zum signifikanten Merkmal der Schutzart besticht das Steckverbindersystem der Serie 670 mit ihrer starken Resistenz gegen Vibrationen und Schockbelastung. Besonders widerstandsfähig zeigt sich das Produkt auch angesichts Kälte und Hitze: Der Betriebstemperaturbereich reicht von -25 °C bis zu +85 °C. Der Bajonett-Verschluss des Kabelsteckers und die Gehäuse der Flanschdose sind in verschiedenen Farbvarianten erhältlich. Angesichts der Einsatzmöglichkeiten stellen die Steckverbinder eine praktikable Option zur Zuordnung und Organisation verschiedener Anwendungen dar. ■

”

UNSERE
NCC-SUBMINIATUR-
STECKVERBINDER SIND
FÜR ÜBER 1.000
STECKZYKLEN
AUSGELEGT.
Sascha Döbel

binder erweitert M12-Steckverbinder- programm

Die neuen Power Steckverbinder in S- und T-Kodierung sind optimal für Leistungsübertragung geeignet. Ausgelegt sind die beiden standardisierten Baureihen nach DIN EN 61076-2-111 für Anwendungen wie Motoren und Antriebe, und zur Energieversorgung von Wechsel- und Gleichspannungsverbrauchern.

Text Redaktion

Die S-kodierten Steckverbinder der Serie 814 sind für den Einsatz in Wechselspannungsversorgungen bis 630 VAC entwickelt. Sie besitzen einen PE-Anschluss und können in der zwei- oder dreiphasigen Ausführung Leistungen von bis zu 7,5 kW übertragen. Die Power Steckverbinder der Serie 814 sind somit ideal für Anwendungen wie AC-Motoren und -Antriebe, Motorschalter und Frequenzumrichter.

Die T-kodierten Steckverbinder der Serie 813 sind für die Gleichspannungsversorgung bis 63 VDC/12 A bestimmt und eignen sich als Stromsteckverbinder für Feldbus-Ethernet Anwendungen, beispielsweise Profinet. Auch für die Versorgung von DC-Motoren und -Antrieben oder anderen leistungshungrigen Komponenten bis zu 750 W können diese Power Steckverbinder verwendet werden.

Die Steckverbinder der Serie 813 haben vier vergoldete Kontakte, während die Stecker der Serie

814 mit zwei und drei vergoldeten Kontakten und einem voreilenden PE-Kontakt ausgestattet sind. Erhältlich sind sowohl gerade als auch gewinkelte Versionen.

Die Kabelsteckverbinder beider Baureihen sind mit einer standardmäßigen M12-Verriegelung ausgestattet, erfüllen die Voraussetzungen der Schutzarten IP67 und IP68, und sind für mehr als 100 Steckzyklen ausgelegt. Der Betriebstemperaturbereich erstreckt sich von -25 °C bis +85 °C. Beide Serien beinhalten konfektionierbare und vorkonfektionierte umspritzte Kabelsteckverbinder und -dosen. Für den Geräteeinbau stehen Rund- und Viereckgehäuse aus Metall und Kunststoff zur Verfügung, die von vorne oder von hinten verschraubbar sind. Die Produkte sind selbstanschließbar, aber auch mit bereits angeschlossenen Litzen verfügbar. binder ermöglicht dadurch seinen Kunden, den passenden Steckverbinder für deren bevorzugte Montageart zu finden. ■



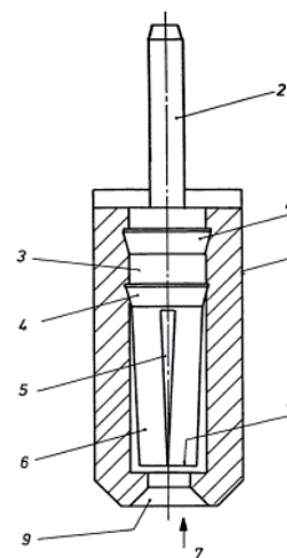
Bild Franz Binder GmbH & Co. Elektrische Bauelemente KG

Aus Zuffenhausen kommen nicht nur schnelle Autos

In unmittelbarer Nähe zum Firmensitz des bekannten schwäbischen Sportwagenherstellers Porsche befand sich ab den späten 1950er-Jahren der Hauptsitz der Standard Elektrik Lorenz AG (SEL). Dort wurden bis in die 1990er-Jahre erfolgreich Radiogeräte, Telefon- und Telefaxanlagen sowie Sprechfunkgeräte für Privatkunden und staatliche Einrichtungen produziert. Für die SEL-Zweigniederlassung in Pforzheim war Mitte der 1980er-Jahre modernstes Know-how bei der Entwicklung innovativer Kontaktleisten gefragt – ein klarer Fall für binder!

Text Dieter Fink

Schon 1983 hatten wir bei binder mit der Entwicklung von einreihigen Kontaktleisten mit den Rastermaßen 1,27 mm und 2,54 mm begonnen. Sie dienten SEL zum Verbinden von Leiterplatten und wurden in verschiedenen Polzahlen gefertigt. Damals waren gestanzte Kontakte, die in den Isolierkörper eingerastet wurden, Stand der Technik. Für die Funksysteme, die in jener Zeit bei SEL in Pforzheim gefertigt wurden, genügte dieser Standard jedoch nicht. Gefragt waren Kontaktleisten, die von der Lötseite her dicht waren, um zu verhindern, dass beim Wellenlöten Flussmittel und Lötdämpfe in den Kontaktbereich hochstiegen.



Kontaktbuchse mit zwei Haltekrallen in Buchsenkörper eingezogen

Getreu dem Motto „geht nicht – gibt's nicht“ machten wir uns in Neckarsulm an die entsprechende Entwicklungsarbeit. Nach einigem Überlegen entschieden wir uns schließlich für gedrehte Kontaktelemente. Wir umspritzten die Kontaktstifte mit Kunststoff, zogen die Kontaktbuchsen in die Kontaktleistenkörper ein und versahen sie mit umlaufenden Haltekrallen (siehe Abbildung unten). Das Ergebnis war perfekt! Die Kontaktkammern boten nun optimalen Schutz gegen äußere Einflüsse. Ich werde das Gefühl nicht vergessen, als unsere Erfindung mit dem Gebrauchsmuster G 83 23 581.7 beim Deutschen Patentamt angemeldet wurde. Unsere Ansprüche wurden in dem

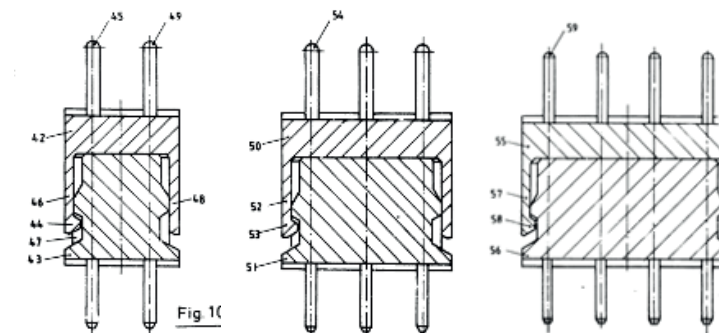
Illustrationen Franz Binder GmbH & Co. Elektrische Bauelemente KG

Eintrag detailliert beschrieben und das machte uns mächtig stolz. Die Kontaktelemente wurden in den Folgejahren bei unserem Tochterunternehmen bec (heute b-pp) in der Schweiz gefertigt. Für die Kontaktbuchsen-Fertigung wurde dort extra ein neuartiges Stanzverfahren auf Drehautomaten entwickelt, um die Fertigungszeit weiter zu reduzieren. Das Stanzwerkzeug wurde von der Steckseite der Buchse in die Kontakthülse gedrückt, so dass zwei gegenüberliegende Schlitze und somit auch zwei federnde Kontaktschenkel entstanden. In einem weiteren Arbeitsgang wurden dann die Späne am Schlitzende abgedreht. Das Verfahren

bedeutete eine weitere Innovation aus dem Hause binder, denn bis dahin wurden die Schlitze bei gedrehten Kontaktbuchsen entweder gesägt oder gefräst, was ein recht zeitintensives Verfahren war.

Die Firma Standard Elektrik Lorenz AG (SEL) gibt es in der damaligen Form schon seit 1991 nicht mehr, doch ihr Know-how und das ihrer Zulieferfirmen lebt auch heute weiter. Das Gelände, auf dem früher der Hauptsitz der Firma stand, gehört seit 2012 zum unmittelbar benachbarten Werk des Autobauers Porsche. Das Leistenprogramm wurde im Laufe der Zeit immer weiter aus-

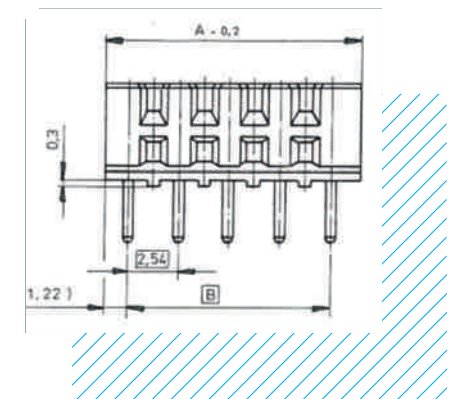
gebaut und ergänzt. So wurde im Jahr 1989 auf Wunsch von SEL die Serie 752, ein mehrreihiges Kontaktleisten-Programm mit Verriegelung, entwickelt. Sie wurde über Rasthaken realisiert, die einseitig an dem Führungskragen angebracht waren (siehe Abbildung Position 11). Die Leisten gab es in ein-/zwei-/drei- und vierreihigen Versionen, mit geraden und gewinkelten Tauchlöt-pins. Zum Schutz der Erfindung wurde ein Gebrauchsmuster G 89 03 055.9 beim Deutschen Patentamt angemeldet, in dem unsere Ansprüche detailliert beschrieben sind. ■



Stift-/Buchsen-Leisten gerade, mehrreihig mit Verriegelung, in gestecktem Zustand – Serie 752

ÜBER DEN AUTOR:

Dieter Fink kam 1977 als Entwicklungskonstrukteur zu binder und war ab 1980 über 37 Jahre für die Abteilung Konstruktion und Entwicklung (T-KB) verantwortlich. 2018 ging er in den Ruhestand.



Smart-Kamera zur Fehlerreduktion

In der Kunststofffertigung haben hängengebliebene Teile oder Angüsse in der Vergangenheit gerade beim Mustern neuer Werkzeuge immer wieder zu teuren Werkzeugschäden beim Schließvorgang geführt – doch damit ist jetzt Schluss.



Text Reinhard Müller

Bild Franz Binder GmbH & Co. Elektrische Bauelemente KG

Zeitraubende Unterbrechungen und kostenintensive Reparaturen im Werkzeug haben dazu geführt sowohl den Zustand als auch den Arbeitsprozess der existierenden Spritzgießmaschinen zu hinterfragen. Nach einem effizienten Rechercheprozess und einer umfangreichen Prüfung im Technikum hat sich ein Kamerasystem, das im Werkzeug installiert wird, als die vielversprechendste Variante herauskristallisiert. Folglich sind seit Oktober 2020 zwei Smart-Kameras zur industriellen Bildverarbeitung in der Kunststofffertigung bei binder im Einsatz, deren Funktionalität und Vorteile im Folgenden beleuchtet werden.

Funktionalität

Die sogenannte Smart-Kamera (auch intelligente Kamera genannt) wird an einer geeigneten Position in der Spritzgießmaschine angebracht. Eine geeignete Position definiert sich in diesem Zusammenhang als Ort, an dem im Bereich der Trennebene festsitzende Teile zu erwarten sind. Dies ist in der Regel jene Seite, auf der die Teile durch mechanische Ausdrücker ausgeworfen werden. Nach Öffnen des Werkzeugs in der Spritzgießmaschine wird ein Bild aufgenommen und mit einem vorher gespeicherten Referenzbild verglichen. Im Optimalfall stimmen die Bildaufnahmen überein und der Prozess kann ungehindert fortlaufen. Falls noch Fremdkörper im Werkzeug vorhanden wären, würde der Prozess unterbrochen und schließlich auch ein Schließen des Werkzeugs unterbunden werden. Der zuständige Einrichter würde die aufgekommene Störung dann beseitigen.

Vorteile

Die Gefahr der Werkzeugbeschädigung durch hängengebliebene Teile konnte durch den Einsatz des Kamerasystems stark reduziert werden. Die ständige Anwesenheit eines Bedieners ist nicht mehr notwendig. Häufige Zyklusunterbrechungen,



ausgelöst durch die Smart-Kamera, identifizieren schnell problematische Werkzeuge. Durch die Bildaufnahmen können Fehler besser erkannt, analysiert und behoben werden. In der Konsequenz werden durch die veranlasste Maßnahme sowohl zeitliche als auch finanzielle Ressourcen eingespart. ■

ÜBER DEN AUTOR:



Reinhard Müller, Leiter Fertigungstechnologie Kunststoffteile, arbeitet seit November 2018 bei binder.

Mit vereinten Kräften: Der Weg zur neuen Bördel-Anlage

Segment Mini in Werk 2: Unermüdlich sorgen die beiden Bördelautomaten 2 und 3 für eine sichere Kombination von Kunststoff und Metall, den Hauptkomponenten von Steckverbindern. Vermutlich würden die verdienten Anlagen noch jahrelang stoisch weiterlaufen, doch die Versorgung mit Ersatzteilen gestaltet sich zunehmend schwieriger.

Text Jörg Mühlbeyer

Wie herausfordernd die Suche nach passendem Ersatz sein kann, wird spätestens klar als 2020 die Steuerung der Presse ihren Dienst verweigert. Ein neues Element ist nirgends käuflich zu erwerben und so behilft man sich mit einer Second-Hand-Lösung aus dem Fundus des Pressenherstellers; natürlich nicht ohne das gute Stück vor Inbetriebnahme auf Herz und Nieren zu testen. Nach kurzer Unterbrechung läuft die Produktion wieder, doch schlagartig ist klar: Möglichst bald muss eine neue, dauerhafte Lösung her. Eigens für diese Aufgabe wird daher im P-IE-WS (steht für Produktion, Industrial Engineering und Wertstromgestaltung) ein neues Projektteam berufen.

Viele Fragen im Vorfeld

Voll- oder Halbautomat? Eine oder zwei Anlagen? Welche Artikel sollen zukünftig produziert werden? Schon gleich beim Projektstart sieht sich das Team mit einer Fülle von Fragen konfrontiert, die es zu lösen gilt. Damit für binder eine langfristig zukunftstaugliche Lösung gefunden werden kann, gilt es einen präzisen Blick in die Zahlen und Daten der letzten Jahre zu werfen. Getreu dem Motto „wisse woher du kommst, um zu verstehen wohin du gehst“, werden Jahresverbräuche, Fertigungsaufträge, Taktzeiten und Stückzahlen von Fertigteilen genauestens ausgewertet. Parallel zu der Analyse beginnt beim P-IE-BM (steht für Produktion, Industrial Engineering und Be-

triebsmittel- & Musterorganisation) bereits die Grobkonstruktion einer neuen Anlage. Noch hofft das Projektteam, dass mit nur einer neuen Anlage adäquater Ersatz möglich sein wird – sicher ist man sich aber nicht. Die Vorteile wären gewaltig: In Kombination mit den Bördel-Linien 1 & 2 als Zweitquelle würde diese Lösung nicht nur Platz sparen, sondern auch die Kosten reduzieren. Als schließlich alle Daten ausgewertet sind, ist die Erleichterung groß. Nun besteht Gewissheit – die Kapazität einer einzigen neuen Anlage reicht aus, um den Bedarf zu bewältigen. Endlich ran an die Umsetzung. Das Ziel ist ambitioniert: Insgesamt 660 Artikel mit rund 30 Arten von Werkzeugträgern sollen

produktions- und rüstop optimiert auf eine attraktive Anlage gebracht werden. Natürlich soll dabei der Kostenrahmen im Auge behalten werden. Schnell ist die Sache entschieden: Nur ein Halbautomat kommt wirklich in Frage. Erleichternd wirkt sich aus, dass binder über zahlreiche Erfahrungswerte im Betrieb der Bördel-Linien 1 & 2 verfügt. So werden zunächst alle vorhandenen Werkstückträger der beiden alten Bördelautomaten 2 & 3 rüstop optimiert auf einem sehr großen Drehteller montiert. Insgesamt handelt es sich dabei um 30 Arten und davon jeweils um 4 Stück. Diese lassen sich bei Bedarf leicht gegen die Werkstückträger der Bördel-Linie 1 & 2 tauschen.

Gebördelt wird zukünftig mit einer Servopresse, denn diese hat gleich mehrere Vorteile. Zum einen stellt sich die Servopresse per Programmanwahl automatisch auf die Parameter der Artikel ein. Zur Justierung von Fahrweg, Bördelkraft und Fahrgeschwindigkeit ist kein mechanisches Verstellen der Presshöhe mehr erforderlich. Ein einfacher Stempelwechsel genügt. Zum anderen findet die Kraft-Weg-Überwachung und damit ein Qualitätstest der Bördelung automatisch statt. Auch an eine optimale Ergonomie der Anlage wurde bei binder gedacht. Die KLTs zur Entnahme von Kör-

pern, Dosen und Hülsen wurden justierbar angebracht. So ist es dem Bedienpersonal zukünftig möglich, sich den Greifwinkel individuell einzustellen. Variabel justierbar ist nun auch die leichtläufige Höhenverstellung.

Dem P-IE-BM ist es gelungen eine neue Bördel-Anlage zu konstruieren, zu bauen und zu programmieren, die nicht nur den heutigen Standards entspricht, sondern diese auch weit übertrifft. Die Summe der umgesetzten Innovationen ist beeindruckend.

Und so funktioniert der Ablauf

- Das Programm für den gewünschten Artikel wird per Barcode eingelesen, Drehteller und Presse stellen sich auf den Artikel ein und der Bördel-Stempel wird händisch gewechselt.
- Körper und Dose/Hülse werden händisch eingelegt, anschließend taktet die Anlage beim Verlassen der Lichtschranke automatisch.

► Eine Kamera prüft durch Codierung, ob Dose/Hülse und Körper eingelegt wurden und ob der verbaute Werkstückträger mit dem angewählten Programm übereinstimmt, wodurch mögliche Crashes verhindert werden.

► Die Servopresse führt die Bördelung durch und prüft diese gleichzeitig.

► Eine Pick- & Place-Einheit entnimmt die Artikel und sortiert sie nach Qualität. ■

Projektteam

Michael Dorner, Ewald Fleischer, Heiner Hönig, Simon Kühner, Jörg Mühlbeyer, Julian Oster, Marcel Sandrisser

ÜBER DEN AUTOR:



Jörg Mühlbeyer arbeitet seit Juni 2000 bei binder und ist als Projektleiter in der Abteilung Wertstromgestaltung (P-IE-WS) tätig.

Bild Franz Binder GmbH & Co. Elektrische Bauelemente KG



Der Qualität verpflichtet



Seit Dezember 2019 kümmert sich der Bereich Qualitätsprojekte und Lieferantenmanagement um alle Fragestellungen der projektbezogenen Qualitätsplanung. Weshalb die Gründung der Organisation notwendig war und wie deren Aufgabengebiet definiert ist, erfahren Sie hier.

Text Patrick Heckler

Der Bereich Qualitätsprojekte und Lieferantenmanagement, kurz T-QPL, kümmert sich bei binder als erster Ansprechpartner für die verschiedenen Fachbereiche und Projektleiter um die projektspezifische Qualitätsplanung. Als Projekte gelten in diesem Zusammenhang alle bei binder zur Serienreife entwickelten Produkte. „Um der steigenden Anzahl kundenspezifischer Projekte gerecht zu werden, war die Schaffung einer spezifischen Einheit die logische Konsequenz“, sagt Achim Pfeifer, Teamleiter T-QPL. Seine Abteilung wirkt bei Qualitätsplanungsmaßnahmen und Produktentwicklungen mit, wodurch bei internen Projekten und Kundenprojekten ein durchweg hoher Qualitätsanspruch gewährleistet werden kann.

Abwechslung

Das Team von T-QPL umfasst drei Mitarbeiter, dazu zählen neben Achim Pfeifer Simon Kühner und Peter Patzke. „Wir haben aktuell sehr viel Arbeit“, sagt Pfeifer, der seit April 2016 bei binder arbeitet. Momentan ist sein Team in 16 aktive Projekte mit circa 30 Neuteilen eingebunden. Der Arbeitsaufwand variiert dabei zwischen den Projekten je nach Projektphase. Die Aufgaben reichen von der Lastenhefterstellung über Lieferanten- und Kundenaudits, Prozessfreigaben bis hin zur Betreuung der Erstbemusterungen und Serienfreigaben.

Lieferantenentwicklung

Ein weiteres Aufgabengebiet ist die Lieferantenentwicklung, in deren Rahmen strategische Entscheidungen bezüglich der zukünftig angestrebten Art und Intensität der Beziehung mit einem Lieferanten getroffen werden. Hierzu werden, basierend auf den Ergebnissen der vorangegangenen Lieferantenbewertung und Lieferantenklassifikation, präzise Zielvorgaben und Maßnahmen definiert, die das Leistungspotenzial und die Zusammenarbeit mit strategisch wichtigen Lieferanten verbessern sollen. Die Gründe für derartige Entwicklungsmaßnahmen



v. l. n. r. Achim Pfeifer, Peter Patzke und Simon Kühner

sind vielschichtig, können sowohl operativ (z.B. Qualitätsprobleme oder Lieferverzögerungen) als auch strategisch (z.B. Aufbau von Ersatzlieferanten, um Abhängigkeiten zu verhindern) bedingt sein.

Teamwork

Mit allen Abteilungen, die an der Entwicklung von Vertriebsprodukten beteiligt sind, pflegt der Bereich T-QPL einen sehr engen Austausch. Zu diesen Bereichen gehören etwa die Konstruktion & Entwicklung, das Projektmanagement, der Strategische Einkauf, das Produktmanagement sowie binder solutions, Systemdienstleister der binder Gruppe. „Der Austausch mit den Kolleginnen und Kollegen hier in Neckarsulm, aber auch unserer Verbundunternehmen, ist sehr angenehm“, befindet Pfeifer, der vor seiner Zeit bei binder einige Jahre in der Automobilbranche tätig war und die familiäre Arbeitsatmosphäre innerhalb der binder Gruppe sehr schätzt.

Neubau

Auch beim Thema Neubau ist T-QPL involviert, denn: Alle Automaten und Fertigungseinrichtungen, die im Laufe der kommenden Monate im Neubau installiert werden, müssen von den Qualitätsfachleuten freigegeben werden. „Das wird eine große Herausforderung für uns“, meint Pfeifer und schiebt zum Abschluss hinterher: „Eine Herausforderung, auf die wir uns sehr freuen.“ ■

Start ins Berufsleben

Am 1. September konnte binder 16 neue, motivierte Auszubildende und Studierende willkommen heißen. Um ihnen einen optimalen Start zu ermöglichen, fand an deren ersten beiden Tagen im Unternehmen das Onboarding (Eingliederung neuer Mitarbeiter) statt. Vom Orientierungsspiel quer durch die Werke bis zum Shoppen der Arbeitskleidung war einiges geboten. Hört sich spaßig an, doch was steckt eigentlich dahinter?

Text JAV

Die „Neuzugänge“ bekamen direkt spannende Einblicke ins Unternehmen und durften es auf eine vielfältige Art und Weise kennenlernen. Den Anfang machte Markus Binder, geschäftsführender Gesellschafter der binder Gruppe, der mit seiner Unternehmenspräsentation und der Vorstellung der Firmengeschichte die Werte des Familienunternehmens vermittelte. Für ihn steht fest: „Nur mit motivierten Auszubildenden und Studierenden können wir auch in Zukunft erfolgreich sein.“ Es folgte eine Sicherheitsunterweisung von Klaus Egler (Teamleiter Wareneingang und Ausbilder für den Beruf Fachkraft für Lagerlogistik), der auf die Pflichten und Gefahren im Arbeitsalltag aufmerksam machte. Denn in einem Industrieunternehmen wie binder besitzt die Arbeitssicherheit oberste Priorität.

Hilfsbereitschaft

Um den Start ins Berufsleben zu erleichtern, bekam jeder Auszubildende und Studierende einen Paten zugewiesen. Ein Pate ist ein Auszubildender oder Studierender, der bereits erste Erfahrungen im Unternehmen gesammelt hat, somit mit einigen Abläufen schon vertraut ist. Sprich: Der perfekte Ansprechpartner, wenn Hilfe benötigt wird oder Fragen aufkommen. Das Kennenlernen fand beim gemeinsamen Frühstück und einem anschließenden Spiel statt. „Ich finde es schön, dass man eine Person hat, die für einen da ist. Mein Pate konnte mir bislang immer helfen“, sagt Tarkan Aldemir, der eine Ausbildung zum Industriekaufmann begonnen hat. Abgerundet wurden die Onboarding-Tage mit dem Beschaffen von Arbeitskleidung und einem Orientierungsspiel, das durch die Werke in der Neckarsulmer Rötelsstraße führte, und wie eine klassische Schnitzeljagd konzipiert war.

Wohlfühlfaktor

„Unsere neuen Auszubildenden und Studierenden sollen sich von Anfang an als Teil der binder Familie wohlfühlen“, so Sina Motz (Mitarbeiterin der Personalentwicklung und Ausbilderin für Industriekaufleute), die an den Planungen der Onboarding-Tage beteiligt war. Dass diese Planungen erfolgreich waren, unterstreicht die Meinung von David Zenth (Auszubildender Fachinformatiker für Systemintegration): „Ich bin mit meinem Start bei binder wirklich sehr zufrieden. Besonders gefallen hat mir das abwechslungsreiche Programm, durch das ich das Unternehmen und die anderen Auszubildenden und Studierenden kennenlernen konnte.“

Angekommen

Nach den ersten Wochen ihrer Ausbildung zieht Evelin Minz (Auszubildende Kauffrau für Marketingkommunikation), die bereits vorab als Praktikantin bei binder tätig war, ein positives Zwischenfazit: „Ich habe einen Einblick in die verschiedenen Bereiche meiner Abteilung bekommen, anschließend wurde ich

direkt in die ersten Projekte eingebunden. Ich habe viel Verantwortung und Spaß bei der Arbeit.“ Auch Tarkan Aldemir ist zufrieden: „Die Menschen hier im Unternehmen sind alle sehr nett und hilfsbereit.“

Ausbildungsweg

Den neuen Auszubildenden und Studierenden steht eine spannende und lehrreiche Ausbildungszeit bevor, denn: Die Ausbildung bei binder wird flexibel und individuell gestaltet, um jeder einzelnen Person gerecht zu werden. Durch das Durchlaufen verschiedener Abteilungen werden von Anfang an die Abläufe, der Produktentstehungsprozess sowie die Philosophie des Unternehmens vermittelt. Außerdem gibt es viele attraktive Leistungen, wie den Azubi-Raum oder abwechslungsreiche Veranstaltungen.

Die JAV und die Personalentwicklung (Ann-Kathrin Braun, Sina Motz und Luisa Weik) wünschen den neuen Auszubildenden und Studierenden eine tolle Ausbildungszeit bei binder. ■

Die JAV

Am 22. Oktober 2020 wurde die neue **Jugend- und Auszubildendenvertretung** bei binder gewählt. Ihr gehören in den kommenden zwei Jahren Vincent Kühnle, Andrea Messer und Rudolf Schmidt an. Ersatzmitglied ist Vincent Maurer.



Unsere neuen Auszubildenden und Studierenden

ZEIT FÜR NEUE WEGE, ZEIT FÜR DAS NEUE BRANDBOOK

Das Ziel von binder ist, eine globale Marke zu werden. Denn die Unverwechselbarkeit eines Unternehmens ist im Bereich der modernen Kommunikation besonders wichtig geworden. Das neue Brandbook dient dabei als Leitfaden für die Markenkommunikation von binder.

Text Timo Pulkowski



Eine Marke braucht ein Gesicht in der Menge. Eine Marke ist nur stark, wenn sie echte Fans und Ablehner hat. Wir achten auf eine Balance zwischen Internationalität und Tradition, zwischen Bodenständigkeit und Weltoffenheit. Alle unsere Kommunikationswerkzeuge zeichnen sich durch eine reduzierte, klar strukturierte Optik aus. Sie sind modern, wertig und „anders“. Im neuen Brandbook (zu Deutsch: Markenbuch) haben wir die essentiellen Charaktereigenschaften der Marke binder klar und deutlich definiert. Es dient als Wegweiser in der internen und externen Marken- und Unternehmenskommunikation. Das neue Brandbook wird ab Anfang 2021 verteilt und über Intrex verfügbar sein. ■

Übersicht der wichtigsten Merkmale einer Marke

Werte

Die Werte eines Unternehmens geben intern wie extern Orientierung und bilden das Fundament einer offenen, gelebten Unternehmenskultur.

Vision

Eine Vision gibt die Richtung an, in die sich ein Unternehmen entwickeln soll. Die Vision drückt aus, wo und wofür ein Unternehmen in der Zukunft stehen will.

Philosophie

Die Unternehmensphilosophie bildet das Grundgerüst der Corporate Identity eines Unternehmens. Aus ihr werden Kultur, Leitbild und Strategie des Unternehmens abgeleitet.

Markenkern

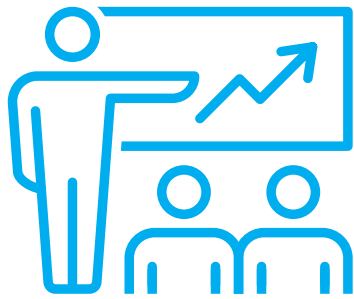
Der Markenkern symbolisiert den wichtigsten Wert, den ein Unternehmen oder eine Marke ausmacht.

USP

Der USP (unique selling proposition) ist ein Alleinstellungsmerkmal. Durch dieses Alleinstellungsmerkmal unterscheidet sich ein Produkt/Unternehmen von allen anderen.



binder Netherlands



Vorankommen unter schwierigen Umständen

Nachdem binder Netherlands 2019 in der Region BeNeLux ein beachtliches Umsatzwachstum von mehr als neun Prozent verzeichnen konnte, hat das Unternehmen in diesem Jahr mit den Auswirkungen des Coronavirus zu kämpfen. Trotzdem gibt es gute Gründe, um optimistisch in die Zukunft zu blicken.

Text Wilfried Snelting

Illustration Designed by pikasuperstar / Freepik

Während die ersten drei Monate des Jahres 2020 planmäßig verliefen, sorgte das Coronavirus im April für einen sinkenden Umsatz und einen noch bedeutenderen Einschnitt beim Auftragseingang. Messen wurden zunächst verschoben und später abgesagt. Kundenbesuche wurden aufgrund der Maßnahmen zur Eindämmung des Coronavirus unmöglich.

Digital statt analog

Es mussten kreative Schritte unternommen werden, um mit den Kunden in Kontakt zu bleiben. Besprechungen fanden nicht mehr analog, sondern digital – via Zoom oder Microsoft Teams – statt. Die digitale Präsenz hat plötzlich rasant an Bedeutung gewonnen, obwohl sie auch vor der Corona-Krise schon enorm wichtig war. Eine der digitalen Plattformen, auf der binder agiert, ist TraceParts. Das Portal ist einer der weltweit führenden Anbieter digitaler 3D-Inhalte für den Maschinenbau. binder nutzt das Tool, um (potenziellen) Kunden technische Zeichnungen zu präsentieren. Dass auch das haptische Erlebnis weiterhin einen hohen Stellenwert genießt, unterstreicht die gestiegene Nachfrage nach Steckverbinder-Mustern.

Ungleiche Entwicklungen

Nach der ersten Coronavirus-Welle sah es lange Zeit danach aus, als würden sich die Dinge wieder Richtung Normalität bewegen. Doch momentan steigen die Fallzahlen in der BeNeLux-Region wieder stark an – kein gutes Zeichen. Die Märkte entwickeln sich derweil unterschiedlich: Bei manchen Kunden ist die Nachfrage komplett eingebrochen, der Umsatz fast auf Null gesunken. Bei anderen Kunden ist die Nachfrage auf einem konstant guten Level oder gar gestiegen, da vorteilhafte Bedingungen eine entsprechende Marktsituation begünstigen. Beim Blick auf die Kundschaft von binder Netherlands ergibt sich ein breit gefächertes Feld mit einer ausgewogenen Verteilung. Es gibt also sowohl

positive als auch negative Entwicklungen. Dies liegt daran, dass binder Produkte in sehr vielen Branchen eingesetzt werden können.

Große Zuversicht

2020 wird vermutlich das erste Jahr seit der Gründung 2012, in dem binder Netherlands kein Umsatzwachstum verbuchen kann. In Anbetracht der unvorhersehbaren Umstände ist die Stabilisierung des Umsatzes jedoch keine gravierende Nachricht. Um für 2021 gerüstet zu sein, wurden die Lagerbestände erhöht, sodass ein Nachfrageanstieg gut bedient werden kann. Hoffentlich sind auch Messeteilnahmen bald wieder möglich, so wie es in den vergangenen Jahren Usus war. Ein weiterer wichtiger Schritt ist die Automatisierung interner Prozesse durch die Nutzung weiterer Funktionen des ERP-Systems SAP Business ByDesign. All diese Punkte schüren den Optimismus für eine positive Zukunft. ■

DIE DIGITALE
PRÄSENZ HAT
PLÖTZLICH
RASANT AN
BEDEUTUNG
GEWONNEN.

ÜBER DEN AUTOR:

Wilfried Snelting ist bereits seit über 15 Jahren mit den Produkten von binder vertraut. Seit Januar 2012 ist er Standortverantwortlicher von binder Netherlands.

binder Austria

GEMEINSAM AUF NEUEN WEGEN



v. l. n. r. Florian Halmetschleger, Walter Pakr, Thomas Leber, Matthias Floriansitz, Monika Friedl, Martin Grabler

Im Juni dieses Jahres wurde binder Austria organisatorisch neu aufgestellt. Langjährige und junge Mitarbeiter sind seither mit veränderten Verantwortungsbereichen betraut und ziehen an einem Strang. Eine Vorstellung der Neuerungen und des Teams.

Text Martin Grabler

Bild Binder Austria

Nach der Weisung, die Unternehmensführung neu auszurichten, musste eine grundlegende Entscheidung getroffen werden: Weiter den bisherigen Weg beschreiten oder kritisch das eigene Tun hinterfragen? Das Bild wurde sehr rasch gezeichnet, denn: Die Mitarbeiter wollten mehr Verantwortung übernehmen und Teil des Neuaufbaus sein. Mit den Tugenden von binder als Familienunternehmen, wie Respekt, Vertrauen und Wertschätzung, wurden innerhalb kurzer Zeit neue Ziele, wie proaktive Verbesserungsprozesse oder die Einführung des Teilecontrollings, abgesteckt. Die Konsequenz: binder Austria hat eine neue Struktur und wird weiterhin stabil und erfolgreich geführt.

Die „Erfahrenen“

Mit rund zwanzig Jahren Firmenzugehörigkeit sind Walter Pakr sowie Thomas Leber wichtige Säulen des Unternehmens. Walter Pakr übernimmt neben seiner Funktion im Projektmanagement und der Fertigungssteuerung die Key-Account-Funktion im Bereich Kunststoffspritzguss. Durch die „Single Point of Contact“-Lösung werden alle Kundenanfragen dieses Geschäftsbereichs kanali-

siert, wodurch eine rasche Bearbeitung ohne Informationsverlust gewährleistet werden kann.

Thomas Leber führt, neben der verantwortungsvollen Leitung der Abteilung Werkzeug- und Formenbau, nun auch die Werkzeugkalkulationen durch. Zudem dient er mit seiner technischen Kompetenz als Bindeglied bei der Erstellung von Angeboten des Key-Account-Managements und Bemusterungen in der Produktion.

Die „Jungen“

Matthias Floriansitz ist bei binder Austria bereits für den Strategischen Einkauf verantwortlich und der SAP Key User des Unternehmens, nun kümmert er sich zusätzlich um das Controlling. Nachdem er bereits erfolgreich die automatisierte Produktionsplanung eingeführt hat, startet Matthias Floriansitz nun mit dem Aufbau des Projektcontrollings im Bereich Kunststoffspritzguss und Formenbau.

Florian Halmetschleger ist – neben seinen Funktionen als Qualitätsmanager, Qualitätskontrollleur und Betreuer der Norm ISO 9001:2015 – ein wichtiges Bindeglied aller Abteilungen im

Unternehmen und unterstützt die Produktionsleitung.

Monika Friedl ist seit Anfang Oktober im Unternehmen beschäftigt und übernimmt die Leitung der Buchhaltung. Sie verfügt über ein Jahrzehnt Erfahrung in diesem Bereich und ist durch ihre absolvierte Ausbildung zur Bilanzbuchhalterin ein wertvoller Baustein für die Neuausrichtung der Abteilung. Zukünftig wird sie sich auch personellen Themen annehmen sowie die Abteilungen gänzlich digitalisieren.

Motivationssteigernde Maßnahmen

Durch die Neuausrichtung und das aktive „Leben“ der Verantwortungsbereiche ist die Motivation der Mitarbeiter am gesamten Standort markant gestiegen. binder Austria ist somit bestens für die zukünftigen Anforderungen des Marktes gerüstet und blickt den kommenden Monaten mit Optimismus entgegen. ■

ÜBER DEN AUTOR:

Martin Grabler, seit 2015 bei binder, absolvierte eine Ausbildung zum Wirtschaftsingenieur und etablierte den Vertrieb von Rundsteckverbindern in Österreich. Heute ist Martin Grabler Standortverantwortlicher von binder Austria.

Geht nicht, gibt's nicht – binder solutions

Als Systemdienstleister die zahlreichen Kompetenzen der binder Gruppe vereinen, um eine für den Kunden maßgeschneiderte Lösung anbieten zu können – das ist das Geschäftsmodell von binder solutions. Welche Prozesse dahinterstecken, erfahren Sie in unserer neuen Lesereihe.

Text Michael Schroers und Matthias Simbürger



Kompaktieren einer Litze



Komplettierte Baugruppe

Für den Bereich der kundenspezifischen Lösungen gehört zu einem Endprodukt immer ein Fertigungsprozess, der die Produktion einer Baugruppe möglich macht. Häufig besteht ein Produkt aus sehr vielen neuen Einzelteilen, die schlussendlich zu einer Baugruppe zusammenwachsen. Neben den Prozessen für die Einzelteile müssen auch Prozesse für das ganze System entwickelt und erprobt werden. Wenn man sich mit diesem Thema intensiver beschäftigt, versteht man sehr schnell, was Aristoteles mit dem Satz „das Ganze ist mehr als die Summe seiner Teile“ meinte. Bei binder solutions wird dieser Schritt als Analyse und Prozessentwicklung bezeichnet.

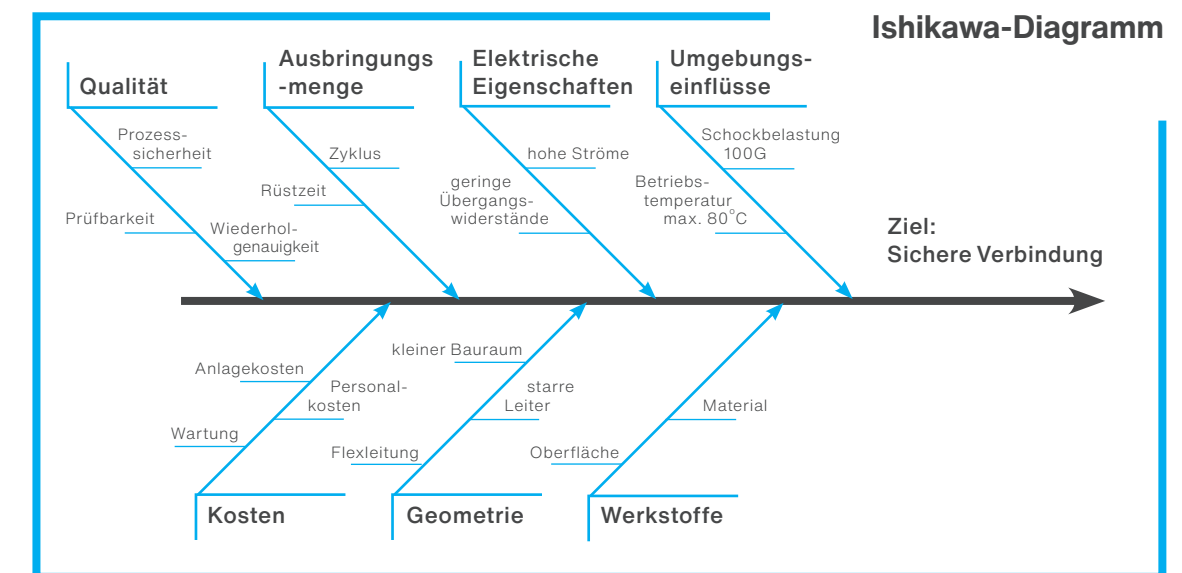
Individualität

Um den langen Weg von der Idee bis zum Endprodukt zu veranschaulichen, wird in diesem Artikel ein Teil eines solchen Entstehungsprozesses skizziert. Die Entwicklung von Prozessen nach bestimmten Methoden ist eine Kernaufgabe für die Realisierung von Produkten – und ein essentieller Teil in der Welt von binder solutions. Vor allem

zeitliche und finanzielle Ressourcen liegen dabei im Fokus. Viele Lösungen basieren auf bereits in der binder Gruppe existierenden Technologien. Allerdings ist das Bestehende nicht immer die beste Lösung für eine Aufgabenstellung. In solchen Fällen sucht das Team der Entwicklung und Prozessplanung mit den Kollegen der betreffenden Standorte nach neuen Wegen, um die bestmögliche Lösung zu finden.

Komplexität

Am Anfang steht meist eine Fülle von Anforderungen, die bewertet und erfüllt werden müssen. Besonders wichtig ist, dass alle nötigen Eigenschaften berücksichtigt werden. Am Beispiel einer neuen leitenden Verbindung eines Kundenprojektes wird die Komplexität deutlich. Zur Veranschaulichung dient ein sogenanntes Ishikawa-Diagramm, mit dem sich Einflussfaktoren und deren Verknüpfungen darstellen lassen (siehe Grafik). Die dafür zu berücksichtigenden Parameter sind in der Regel unveränderbar und ergeben sich aus den für das Produkt spezifischen Eigenschaften und der Wechselwirkung des Produktes mit seinem späteren Einsatzgebiet. ▶



Beispiel**Ausgangssituation:**

Für ein wasserdichtes Produkt kann man außen keine wasserdurchlässigen Materialien verwenden. Viele Parameter werden durch die Auslegung des Prozesses maßgeblich beeinflusst. Man kann sagen, dass das Produkt ohne eine individuelle Lösung nicht realisierbar wäre. Aus diesem Grund wird eine sogenannte Machbarkeitsanalyse durchgeführt.

Im konkreten Fall reduziert sich die Herausforderung auf folgende Kernthemen:

1. Verbindung zwischen flexiblem und starrem Leiter auf einer nahezu flachen Oberfläche
2. Leiter mit unterschiedlichen Oberflächen, die schwer kompatibel sind
3. Mehrere Verbindungen in einer Baugruppe an unterschiedlichen Punkten
4. Räumlich schlechte Erreichbarkeit
5. Keine Hilfsbauteile zur Kontaktierung gewünscht
6. Prozess darf keine Fehler aufweisen

Bereits vorhandene Standardprozesse können in diesem Fall nicht angewendet werden:

Löten > zu langsam, zu unsicher (kalte Lötstellen), kein Platz

Crimpen > kein Platz

Stecken > zu hohe Schockbelastung (Reibkorrosion), zu hoher Übergangswiderstand

Widerstands-Schweißen > Flex auf starr ist sehr problematisch, der Bauraum sehr eng für eine Schweißzange

Laser-Schweißen > zu hohe Reflexion des Leitermaterials für einen Laserprozess

Eine Lösung mit Widerstand-Schweißen schien von den aufgezählten Methoden noch die geeignetste zu sein. Nach einer systematischen Bewertung und dem Testen verschiedener Optionen wurde ein Prozess beschrieben, der möglicherweise zielführend ist: Ein flexibler Leiter (Litze), der nur bis zu einem bestimmten Punkt flexibel ist, jedoch im Schweißbereich starr wird und ohne zusätzliches Einzelteil auskommt.

Lösungsansatz:

Kompaktieren von Litzen mit anschließendem Schweißen (mit einer sehr kleinen Schweißzange). Beim Kompaktieren werden mit Hilfe einer Schweißzange die einzelnen Adern einer Litze zu einem gasdichten Draht zusammengeschweißt. Damit ergeben sich folgende Vorteile:

1. Die Litze verhält sich in diesem Bereich wie eine Einzeladerleitung
2. Es wird kein zusätzliches Material benötigt (Zinn oder Endhülse)
3. Die Litze lässt sich in diesem Bereich wie ein Draht biegen
4. Es wird kein zusätzliches Stanzteil benötigt

Nun lässt sich die Litze auf einen definierten Punkt biegen und an dieser Stelle mit einer Micro-Schweißzange verschweißen. Das Micro-Widerstandsschweißen hat folgende Vorteile:

1. Unterschiedliche Oberflächen spielen beim Schweißen keine Rolle
2. Gasdichte Verschweißung an einem Punkt (fest und sicher)
3. Schweißpunkt hat einen extrem geringen Übergangswiderstand
4. Hundertprozentige Qualitätsüberwachung des Prozesses anhand der Schweißparameter
5. Sehr kurze Zykluszeit mit geringem Rüstaufwand
6. Variabel einsetzbare Anlage

Erfolgskonzept

Die Verknüpfung der verschiedenen Prozesse hat letztlich auch den Endkunden überzeugt. Dieser hat sich für die Realisierung des Projektes mit binder solutions entschieden. Die Kombination des Know-hows der binder Gruppe mit der Offenheit für neue Wege führt bei immer mehr Projekten zu interessanten, zukunftsfähigen Lösungen. ■

ÜBER DIE AUTOREN:



Michael Schroers und **Matthias Simbürger** sind beide seit 2013 bei binder tätig und gemeinsam für das innovative Geschäftsmodell von binder solutions verantwortlich. Dabei kümmert sich Michael Schroers um den Vertrieb und Matthias Simbürger um den technischen Bereich.



verbinder

MITARBEITER - UND KUNDENMAGAZIN

Der Stecker



BINDER ROADSHOW

Besuche bei den
Tochtergesellschaften S. 8

RAPID PROTOTYPING

3D-Drucker im
Einsatz bei binder S. 19

GEMEINSAM SPIELEN, GEMEINSAM LEBEN

„Integrationstag Flüchtlinge“ in
Neckarsulm S. 48

Brandschutz bei binder

Was versteht man eigentlich unter dem Begriff „Brandschutz“?
Klar, vornehmlich sind damit die Maßnahmen gemeint,
die einen Brand verhindern sollen – aber was gehört noch dazu?

Text Andreas Bennarndt

Es geht beim Thema Brandschutz vor allem darum, Menschenleben zu retten. Schützenswert sind aber auch Sachwerte, die vom Feuer verschont bleiben. Damit das bei binder gelingt, wird im Brandschutz nicht nur geregelt wie man ein Feuer verhindert, sondern auch wie es im Notfall richtig und wirkungsvoll gelöscht wird. Brandschutz ist ein so wichtiges Thema, dass er nicht nur auf freiwilliger Basis, sondern verpflichtend geregelt wird. Deswegen gibt es jede Menge Gesetze und Verordnungen, in denen festgelegt wurde, worauf es besonders zu achten gilt und was im Brandfall zu tun ist. Dabei geht es sehr detailliert zu, wie man in der folgenden Übersicht erkennen kann.

Hier einige Fragen und Punkte, die der Brandschutz regelt:

Baubeschaffenheit

Welches Material darf wo auf dem Werksgelände verbaut werden? Wie müssen Kabel verlegt sein, damit von ihnen keine Gefahr ausgeht? Wie lange müssen Treppen, Mauern und Fenster einem Feuer standhalten können?

Feuerlösch- und Brandmeldeanlagen

Wo befinden sich die Wandhydranten und wo stehen die Feuerlöscher? Welchen Notausgang nimmt man, um sich schnell in Sicherheit zu bringen? Was für Brand- und

Rauchmelder, Sprinkleranlagen und Lüftungen werden verbaut?



Illustration Designed by Rvdd_studios / Freepik

Flucht- und Rettungsmöglichkeiten

Was muss getan werden, wenn es wirklich mal brennt? Wo geht es raus und wie hilft man der Feuerwehr möglichst schnell die Kollegen in Sicherheit zu bringen?

Regelmäßige Kontrollen

Funktionieren noch alle Feuerlöscheinrichtungen? Müssen Feuerlöscher ausgetauscht werden? Werden alle Vorgaben auch richtig umgesetzt?

Unterweisungen

Wissen die Mitarbeiter und Werksbesucher, was im Fall der Fälle zu tun ist?

ÜBER DEN AUTOR:



Andreas Bennarndt kam im Februar 2017 zu binder. Er ist in der Abteilung P-W3-KUF als Einrichter und im Werkzeugservice tätig. Außerdem engagiert er sich als Brandschutzbeauftragter und im Betriebsrat.

Bei binder ist ein optimaler Brandschutz gewährleistet, weil auf alle Brandschutzkategorien penibel geachtet wird. Alle Punkte sind in einem großen Brandschutzkonzept ausgearbeitet, das binder gemeinsam mit dem Baurechtsamt, der Feuerwehr und der Feuerversicherung entwickelt hat. Firmenintern beschäftigen sich die Abteilung Betriebstechnik, die Sicherheitsfachkräfte und der Brandschutzbeauftragte mit dem Thema – doch damit nicht genug. Zusätzlich werden viele Mitarbeiter bei binder zu Brandschutzhelfern ausgebildet und durchlaufen eine theoretische und praktische Ausbildung, die jedes Jahr aufgefrischt wird. Bei binder sind Brandschutzhelfer gleichzeitig auch Evakuierungshelfer. Als „kleine Feuerwehrleute“ ist es im Brandfall ihre Aufgabe, die Kollegen und Mitarbeiter schnell in Sicherheit zu bringen und entstehende Brände selbst zu löschen. Beim Eintreffen der Feuerwehr sind sie die ersten Ansprechpartner. Ein Feuer stellt immer eine Bedrohung für die Belegschaft und für binder als Unternehmen dar. Deshalb ist es die Aufgabe von jedem einzelnen Mitarbeiter die Augen offen zu halten und stets wachsam zu bleiben, denn Brandschutz geht uns alle an! ■

Verhalten im Brandfall

Ruhe bewahren!

1. Brand melden

Wählen Sie **112**.

Wer meldet?

Was ist passiert?

Wie viele sind betroffen/verletzt?

Wo ist es passiert?

Warten auf Rückfragen!

2. In Sicherheit bringen

Nehmen Sie gefährdete Personen mit. Schließen Sie alle Türen hinter sich.

Folgen Sie den gekennzeichneten Fluchtwegen. Bei starker Rauchentwicklung - halten Sie sich in Bodennähe auf. Benutzen Sie keine Aufzüge. Achten Sie auf Anweisungen.

3. Löschversuch unternehmen

„Das ist mein Antrieb – jeden Tag“

Interview Patrick Heckler



Bild: www.personaltrainer-haberkern.de

Hermann, wie kam es dazu, dass Du vor sieben Jahren mit dem Betriebssport bei binder begonnen hast?

Ich bin gelernter Metzgermeister und habe über 30 Jahre lang in fünfter Generation die Metzgerei meiner Familie geführt. Was mich neben dieser Tätigkeit schon immer geprägt und begeistert hat, war der Sport. Ich habe verschiedene Fortbildungen absolviert und mich unter anderem als Personal Trainer, Fitnesstrainer und Ernährungscoach qualifiziert. In der Zeit, in der ich mich entschieden habe beruflich eine neue Richtung einzuschlagen und mit dem Sport mein Hobby zum Beruf zu machen, hat mich Monika Kluck (Leitung Personalwesen bei binder, Anm. d. Red.) angesprochen. Sie hat mich gefragt, ob ich im Rahmen der Gesundheitsprävention ein Trainingskonzept für die Belegschaft bei binder ausarbeiten könnte. Das habe ich getan und 2013 beim Gesundheitstag präsentiert.

Nach welchen Kriterien gestaltest Du das Programm für den Betriebssport bei binder?

Es handelt sich immer um ein 10-minütiges Ganzkörpertraining, das für alle – unabhängig von deren Tätigkeit, ob in der Produktion oder im Büro – geeignet ist. Es spielt nämlich keine Rolle, welche Arbeit man ausübt, denn: Sie ist in Bezug auf die Körperhaltung und bestimmte Bewegungsabläufe auf eine gewisse Art und Weise immer einseitig. Mobilisieren, kräftigen, dehnen – nach diesem Muster sind alle Trainingseinheiten aufgebaut. Bei der Konzeption einer Einheit geht es um diverse Fragestellungen, zum Beispiel „Welche Funktion hat ein Muskel?“ und „Wie kann ich ihn mit einer Übung am besten beanspruchen?“.

Du sprichst die einzelnen Übungen an. Wie viele verschiedene Übungen hast Du im Repertoire und wie schaffst Du es, immer wie-

Seit dem 19. Oktober 2013 kümmert sich Hermann Haberkern Tag für Tag um die Gesundheit der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei binder. Im Interview spricht er über seine Tätigkeit als Personal Trainer, das Familienunternehmen binder – und darüber, was ihn nach sieben Jahren im Unternehmen noch immer anspricht.

der ein abwechslungsreiches Trainingsprogramm auf die Beine zu stellen?

Es gibt bestimmte Grundübungen, die den ganzen Körper beanspruchen. Ein, zwei dieser Übungen baue ich in jede Einheit ein. Dann gibt es noch spezielle Übungen für die verschiedenen Körperregionen. Angefangen beim Kopf über die Schulter, den Nacken, den Rücken und so weiter. Es gibt für jeden Bereich 20 bis 30 verschiedene Übungen, die man mit oder ohne Widerstand, also mit oder ohne Band, gestalten kann. Die Grundübungen in Kombination mit den spezifischen Übungen sorgen für ein ausgewogenes, abwechslungsreiches Training. Jedes Training sieht anders aus, aber das Ziel ist immer dasselbe: Den Leuten ein gutes Gefühl zu vermitteln, deren Fitness zu verbessern und sie für den Sport zu begeistern.

Welche Bedeutung hat der Sport für Dich persönlich?

Der Sport war schon immer mein Ventil. Sport zu machen bedeutet für mich eine Steigerung der Lebensqualität. Der Körper ist unser höchstes Gut.

Eine Idee entsteht im Kopf, aber der Körper führt sie aus und agiert dabei als eine Art Werkzeug. Wir müssen achtsam mit unserem Körper umgehen, ihn pflegen und respektvoll behandeln.

Wie sieht ein normaler Arbeitstag von Hermann Haberkern bei binder aus?

Ich absolviere jeden Tag dieselbe Route. Um 7:45 Uhr geht's in Werk 2 in der Abteilung von Herrn Waldbüßer los. Insgesamt leite ich in der Rötzelstraße und in Werk 3 täglich 16 Einheiten á 10 Minuten an. Meist ist mein Arbeitstag bei binder dann gegen 16:30 Uhr zu Ende.

Was hat sich aus Deiner Perspektive seit 2013 bei binder verändert?

Als ich vor sieben Jahren bei binder angefangen habe, hatte das Unternehmen hier in Neckarsulm noch 630 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter – zwischenzeitlich waren es über 1.000. Das Wachstum der vergangenen Jahre war natürlich gewaltig. Aus meiner Sicht ist binder ein Vorzeigebetrieb, ein Familienunternehmen mit einem gesunden Fundament und einer guten Struktur. Der Neubau ist sicherlich ein weiterer wichtiger Baustein, um auch für die Zukunft optimal aufgestellt zu sein.

Ist im Zuge des Wachstums von binder auch die Teilnehmerzahl am Betriebssport gestiegen?

Ja, nicht nur binder ist gewachsen, die Beteiligung am Betriebssport hat ebenfalls kontinuierlich zugenommen. Auch Personen, die dem Ganzen anfangs kritisch gegenüberstanden, konnten sich irgendwann überwinden – und sind dabei geblieben (lacht, Anm. d. Red.). Es gibt einige Leute, die in Rente gehen und sagen „Das wird mir fehlen“.

Worin liegt für Dich nach sieben Jahren binder noch der Reiz?

Ganz klar: Den Leuten zu helfen, sie glücklicher und zufriedener zu machen. Ich freue mich über Kommentare wie „Seit ich beim Betriebssport mitmache, fühle ich mich besser“. Diejenigen, die regelmäßig dabei sind, merken, dass der Sport positive Effekte auf ihr Leben hat. Es geht dabei um Harmonie und Balance, ein gewisses Wohlbefinden. Dass der Sport den Leuten gut tut, das ist mein Antrieb – jeden Tag.

Was für ein Verhältnis hast Du zu den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bei binder?

Über die Jahre hat sich ein enorm großes Vertrauen aufgebaut. Nicht nur, was den Sport betrifft, sondern auch in privaten Angelegenheiten kommen manche Personen auf mich zu. Der Schlüssel ist, wie man den Menschen begegnet. Ich begegne allen immer auf Augenhöhe, so merken sie: Ich bin einer von ihnen. Es macht mich natürlich stolz, dass sich über die Jahre dieses Vertrauensverhältnis entwickelt hat.

Ab der kommenden verbinder Ausgabe stellst Du in „Hermanns Fitness Kolumne“ verschiedene Themen im Bereich Gesundheit zusammen. Auf was können sich die Leserinnen und Leser freuen?

Ich möchte den Leserinnen und Lesern einige Tipps und Anregungen geben, wie sie mit verhältnismäßig wenig Aufwand in den Bereichen Sport und Ernährung ihre Lebensqualität steigern können. Denn Sport und Ernährung müssen im Einklang sein, um Fortschritte erzielen zu können. Das Motto dabei lautet: „Von allem etwas, aber nicht zu viel“. ■

verbinder

Das Mitarbeiter- und Kundenmagazin der binder Gruppe

Interview in Neckarsulm

Alfred Schraudolf in der Geschäftsleitung

Workshop in Füssen

Kundenspezifische Lösungen

Neues aus London

binder UK

Impressionen
Sommerfest 2017



NEUES VON DEN BINDER RENTNERN

Das Coronavirus verhindert, dass wir unsere üblichen Aktivitäten ausüben können – sehr zu unserem Bedauern. Trotzdem schaffen wir es erfreulicherweise, untereinander in Kontakt zu bleiben.

Text Christa Speidel

Corona kann uns nicht stoppen: Die Drähte unserer Telefone werden stark beansprucht und glücken regelrecht. Auch in unserer WhatsApp-Gruppe ist fast täglich Unterhaltung geboten. Hier gibt's Infos zu Radtouren, meistens von Wolfgang Heilig, oder schönen Urlaubszielen. Außerdem hat immer wieder jemand eine witzige WhatsApp-Nachricht für die Gruppe parat.

Infos zu unseren Treffen

Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die in diesem Jahr in den Ruhestand gingen und noch keine persönliche Einladung zu unseren Treffen erhalten haben, wurden nicht vergessen – solche Aktivitäten sind momentan schlicht nicht möglich. Sobald es die Infektions-

zahlen zulassen, finden unsere monatlichen Treffen natürlich wieder statt (jeden 3. Mittwoch eines Monats ab 16:00 Uhr in der Gaststätte am Pichterich in Neckarsulm). Wir würden uns über ein zahlreiches Erscheinen der neuen Rentnerinnen und Rentner sehr freuen.

Gratulation

Dieser verbinder ist eine Jubiläumsausgabe – herzlichen Glückwunsch. 49 vorherige Ausgaben sind ein Grund, um an die Anfänge zu erinnern. Als ich 1996 zu binder gekommen bin, gab es bereits in unregelmäßigen Abständen einen Infobrief. Dieser bestand meist aus wenigen Seiten und war schnell ad acta gelegt. Der erste verbinder war in Farbe und sehr ansehn-

lich gestaltet. Sobald eine neue Ausgabe des verbinder erschien, wiederholte sich immer derselbe Ablauf: Bereits kurz nachdem die Hefte verteilt wurden, vertieften sich die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in die Texte, um kurz darauf über die einzelnen Artikel zu diskutieren. Besonders interessant waren immer die letzten Seiten. Hier wurde berichtet, wer neu in der Firma ist, geheiratet hat, Nachwuchs bekam, ein Arbeitsjubiläum zu feiern hatte und in den Ruhestand ging. Leider müssen wir aufgrund der Datenschutzbestimmungen seit geraumer Zeit auf diese Informationen verzichten. Heutzutage setzen wir auf die bekannte „Buschtrommel“.

Traurige Nachricht

Leider hat uns vor kurzem die Nachricht ereilt, dass unser „Jungrentner“ Werner Grunow im Alter von 67 Jahren plötzlich und unerwartet verstorben ist. Darüber sind wir sehr traurig. Unser Mitgefühl gilt in dieser schweren Zeit seiner Familie. ■

binder auf Instagram



@ binder_gruppe

**ABONNIEREN
UND GESPANNT
BLEIBEN!**

Herzlichen Dank allen Autorinnen und Autoren dieser verbinder Ausgabe!

Nur durch Sie kann ein Magazin erst entstehen, nur durch Sie entstehen Ideen, nur durch Sie kommt „Leben“ in den verbinder. Lust am Schreiben bekommen? Dann gleich den nächsten Artikel anmelden, denn: Nach dem verbinder ist vor dem verbinder!

Die Redaktion

Impressum

Verantwortlich im Sinne des Presserechts

Markus Binder

Sitz der Redaktion

Rötelstraße 27,
74172 Neckarsulm,
Tel. +49 (0) 71 32 325-293,
Fax +49 (0) 71 32 325-150,
marketing@binder-connector.de

Herausgeber

Franz Binder GmbH & Co.
Elektrische Bauelemente KG,
Rötelstraße 27, 74172 Neckarsulm,
Tel. +49 (0) 71 32 325-0,
Fax +49 (0) 71 32 325-150,
info@binder-connector.de,
www.binder-connector.de

Geschäftsführender Gesellschafter

Markus Binder

Redaktion

Patrick Heckler, Timo Pulkowski

Art Direction & Druck

abcmedien GmbH,
Am Rosenberg 17,
74821 Mosbach,
info@abcmedien.de,
www.abcmedien.de

Alle Rechte vorbehalten.
Nachdruck, Aufnahme in On-
line-Dienste sowie Vervielfältigung
auf Datenträgern nur nach Geneh-
migung des Herausgebers.

binder – ein Familienunternehmen.

www.binder-connector.de