

# verbinder

Das Mitarbeiter- und Kundenmagazin der binder Gruppe

„Mein Ziel ist es, dass wir als binder Gruppe die Potenziale des Marktes noch besser antizipieren und dem Thema Digitalisierung eine Schlüsselrolle zusprechen.“

**MARKUS BINDER**

Geschäftsführender Gesellschafter der binder Gruppe

# NACH- HALTIG

**Messen**

Impressionen

**Ideenmanagement**

Neustrukturierung

**binder USA**

Neuer Webshop

# Das Virus hat uns den Spaß genommen

Geplant, gefreut, gewartet. Zwei Jahre lang konnten keine Messen stattfinden.

Die Compamed in Düsseldorf, die Productronica in München und die SPS in Nürnberg. Drei Mal Messen, drei Mal binder, drei Mal persönliche Kommunikation mit unseren Kunden, Lieferanten und weiteren Geschäftspartnern. Doch Corona kehrte zurück.

3G, 2G, 3G+ und 2G+. Maske hin, Maske her. Geimpft, genesen oder getestet. Das ist nicht unsere Vorstellung einer Messe, bei der wir unsere Produkte präsentieren, die Marke zelebrieren und in angenehmer und entspannter Atmosphäre kommunizieren möchten.

Der Abschluss eines großen Finales war dann die komplette Absage der für uns wichtigsten Messe SPS. Ein Messebesuch mit Maske, Desinfektionsmittel, Abstand und Angespanntheit ist nicht das, was wir uns vorstellen. Weil es keinen Spaß macht.

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](http://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](mailto:marketing@binder-connector.de)**  
Tel. +49 (0) 71 32 325-302

# Zeit, dass sich was dreht

**Liebe Leserin, lieber Leser,**

leider hat sich die Situation rund um das Coronavirus in den vergangenen Wochen drastisch verschlechtert. Ich hoffe, dass eine steigende Impfbereitschaft sowie die aktuell geltenden Verordnungen – u. a. 3G am Arbeitsplatz und 2G oder 2G+ in Teilen des öffentlichen Raums – für eine Verbesserung der Lage sorgen. Mein persönlicher Appell an Sie: Lassen Sie sich impfen.

Nach wie vor beeinflusst die schlechte Versorgungslage an Rohstoffen und Vormaterialien unsere Produktion. Dennoch ist unsere Auftragslage dank hoher Auftragseingänge und Umsätze weiterhin auf einem sehr guten Niveau. Ich hoffe, dass sich diese Entwicklung auch im kommenden Jahr fortsetzen wird.

Ab Dezember werde ich mich in regelmäßigen Abständen in einer internen Videobotschaft zu den aktuellen Themen und Entwicklungen bei binder äußern. Mit dieser Maßnahme möchte ich zum Dialog anregen und dafür sorgen, dass unsere Belegschaft bei den wichtigen Themen unseres Unternehmens immer auf dem aktuellen Stand ist.

Ich wünsche Ihnen und Ihren Familien ein frohes Weihnachtsfest und einen erfolgreichen Start in das Jahr 2022.

**Viel Spaß beim Lesen!**

Herzlichst, Ihr



**Markus Binder**

Geschäftsführender Gesellschafter der binder Gruppe



# Inhalt

Ausgabe 53

**Nachhaltigkeit**  
Soziale Verantwortung

**06**



**Messen**  
Compamed &  
Productronica

**10**

**Globaler Vertrieb**  
Strategische  
Neuaustrichtung

**14**



**M8-Kabelsteck-  
verbinder**  
Sichere  
Signalübertragung

**16**

**M12-Signalsteck-  
verbinder**  
Vierkantflansch mit  
A-Kodierung

**20**

**Litzenfertigung**  
Abteilungsvorstellung

**22**



**binder Lehrwerkstatt**  
Beste Lernbedingungen

**24**

**FMEA**  
Minimiertes Risikopotenzial

**28**

**Ideenmanagement**  
Neustrukturierung

**32**

**Neue Auszubildende  
und Studierende**  
Onboarding-Tage

**34**



**binder USA**  
Neuer Onlineauftritt

**36**

**binder Swiss**  
Kundenspezifische  
Lösungen

**38**



**binder precision parts**  
Bleifreie Fertigung

**40**

**binder solutions**  
Nutzwertanalyse

**42**

**Hermanns Fitness  
Kolumne**  
Schultertraining

**46**

**binder in Zahlen**  
Die aktuelle Übersicht

**48**

**02 Kommentar**  
**03 Editorial**  
**49 Abbinder**  
**49 Impressum**



# NACHHALTIGKEIT

## Soziale Verantwortung übernehmen

Das Thema Nachhaltigkeit ist allgegenwärtig, die Diskussion um den Klimawandel ist ständig präsent und Umweltschutz wird in allen Belangen immer wichtiger. Nicht nur Privatpersonen machen sich freitags bei Demonstrationen oder mit ihrem Kreuz bei der Bundestagswahl für die Umwelt stark. Auch Unternehmen nehmen ihren Einfluss auf die Umwelt immer ernster und reduzieren ihre CO<sub>2</sub>-Emissionen und ihren Ressourcenverbrauch. Doch das Thema Nachhaltigkeit ist größer. Was außerdem dazugehört und wie Unternehmen nachhaltiger werden, zeigt der folgende Beitrag.

**Text** Redaktion

Jedes Unternehmen trägt Verantwortung für seinen Einfluss auf die Gesellschaft und seine Mitarbeiter. Deshalb ist Nachhaltigkeit für jedes Unternehmen ein wichtiges Thema, um zukunftsfähig und langfristig am Markt bleiben zu können. Sie ist ein fester Bestandteil der Corporate Social Responsibility. Nehmen Unternehmen diese Verantwortung ernst und handeln entsprechend, schützen sie nicht nur die Umwelt, sondern werden als Arbeitgeber und für Kunden attraktiver. Es lohnt sich also mehrfach, ein Nachhaltigkeitskonzept zu erarbeiten und es nachhaltig in die Firmenkultur zu integrieren.

### Maßnahmen für eine nachhaltige Firmenkultur

Umweltschutz fängt schon im Kleinen an und muss keine großen Veränderungen im Arbeitsalltag erfordern. Für mehr Nachhaltigkeit im Unternehmen kann Mülltrennung fest in der Firmenkultur verankert werden. Entsprechende Behälter an strategischen Stellen in den Firmengebäuden vereinfachen den Mitarbeitern die Mülltrennung und lassen sie in den Alltag übergehen. Mülltrennung vereinfacht nicht nur das Recycling, sondern spart auch Entsorgungskosten.

Nur wenig verursacht so viel Müll, wie der tägliche Morgenkaffee im Einwegbecher an so gut wie jedem Arbeitsplatz. Oft gesellt sich im Laufe des Arbeitstages noch ein weiterer dazu. Zum Feierabend landen sie im Mülleimer, jeden Tag. Genügend bereitgestellte Mehrwegbecher oder Tassen schaffen hier Abhilfe und reduzieren das Müllaufkommen sofort.

„Müssen Sie diese E-Mail ausdrucken?“ ist zurecht in vielen E-Mail-Signaturen zu lesen. Digitale Dokumente haben in vielen Bereichen bereits die Papierform ersetzt und es gibt viele gelungene Beispiele für papierlose Arbeitsplätze. Dennoch laufen in überraschend vielen Unternehmen noch Prozesse, die mit deutlich weniger oder gar keinem Papier funktionieren könnten. Diese gilt es zu finden und zu optimieren, um Papier zu sparen.

Ein großer Teil des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks eines Unternehmens entfällt auf die Arbeitswege der Mitarbeiter. Auch hier kann das Unternehmen langfristig Einfluss nehmen. Mit Tickets für den ÖPNV, Dienstfahrrädern, reservierten Fahrgemeinschaftsparkplätzen und Ladesäulen für E-Autos erfährt das Thema Mitarbeitermobilität nachhaltige Impulse.

### Maßnahmen für einen nachhaltigen Betrieb

Der Austausch von ineffizienten Beleuchtungen wie Glühbirnen, Halogenlampen oder Neonröhren durch eine umweltfreundliche Alternative wie LEDs bringt einen sofortigen Effekt. Ab dem Austausch sinkt der Energieverbrauch der Beleuchtung und damit die CO<sub>2</sub>-Emission merklich. LEDs sind zudem langlebig und müssen seltener aufgrund von Defekten gewechselt werden



LEDs – eine umweltfreundliche Alternative



Neuanschaffungen bieten immer eine Möglichkeit, die Nachhaltigkeit des Unternehmens zu verbessern. Werden Geräte, Maschinen oder IT-Systeme ausgetauscht, sollten Energieeffizienz und Umweltschutz zu den wichtigsten Auswahlkriterien gehören. Geräte, die hier einen hohen Standard erfüllen, amortisieren ihre mitunter höheren Anschaffungskosten oft nach kurzer Zeit durch ihre Energieeinsparung.

Eine einfache, aber wirksame Maßnahme für ein nachhaltiges Unternehmen ist die Wahl des richtigen Energielieferanten. Besonders Unternehmen, die viel Energie verbrauchen, sollten darauf achten, woher sie ihren Strom beziehen. Der Wechsel zu einem Ökostrom-Anbieter bietet nur Vorteile: Er verringert den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck des Unternehmens wesentlich, garantiert sauberen Strom, ist oft günstiger, macht das Unternehmen zum positiven Vorbild und treibt die Energiewende voran.

#### **Indirekt das Klima schützen**

Neben Maßnahmen, die direkt das Unternehmen und seine Mitarbeiter betreffen, ist Sponsoring eine vielfältige Möglichkeit, die Nachhaltigkeit zu verbessern und dabei

Projekte zu unterstützen, die zur Unternehmensphilosophie passen und damit die Firmenidentität stärken. Ob lokale Projekte aus den Bereichen Bildung, Kultur, Sport oder Soziales oder internationale Vorhaben zu Tier-, Wald- oder Meeresschutz: Jede Spende hilft.

#### **Nachhaltigkeit wirksam etablieren**

Nachhaltigkeit in Unternehmen liegt in der Verantwortung der Unternehmensführung. Um Maßnahmen wirkungsvoll zu etablieren, müssen sie unternehmensweit strategisch umgesetzt werden. Besonders in großen Unternehmen ist es sinnvoll, die Führungsebene zu entlasten und ein zuständiges Team zu bilden, das Maßnahmen entwirft und umsetzt. Auch hier lassen sich Kosten und Aufwand sparen, wenn zur Planung Experten zurate gezogen werden, um Umsetzungsstrategien und Ziele zu optimieren. Eine langsame, prozessartige Umsetzung der Maßnahmen verankert sie fest in der Firmenkultur.

Auch binder ist sich der sozialen Verantwortung zum Umweltschutz bewusst und optimiert stetig Prozesse, ändert Gewohnheiten und sucht nach Alternativen für ein nachhaltigeres Wirtschaften und einen achtsameren Umgang mit der Umwelt. Jedes Unternehmen kann zum Nachhaltigkeitsvorbild werden. Wichtig ist es, damit anzufangen! ■

**Mit passenden Projekten  
die Firmenidentität  
stärken.**

verbinder 35 | 05/2015

# **FIT FÜR DIE ZUKUNFT**





# BACK AGAIN

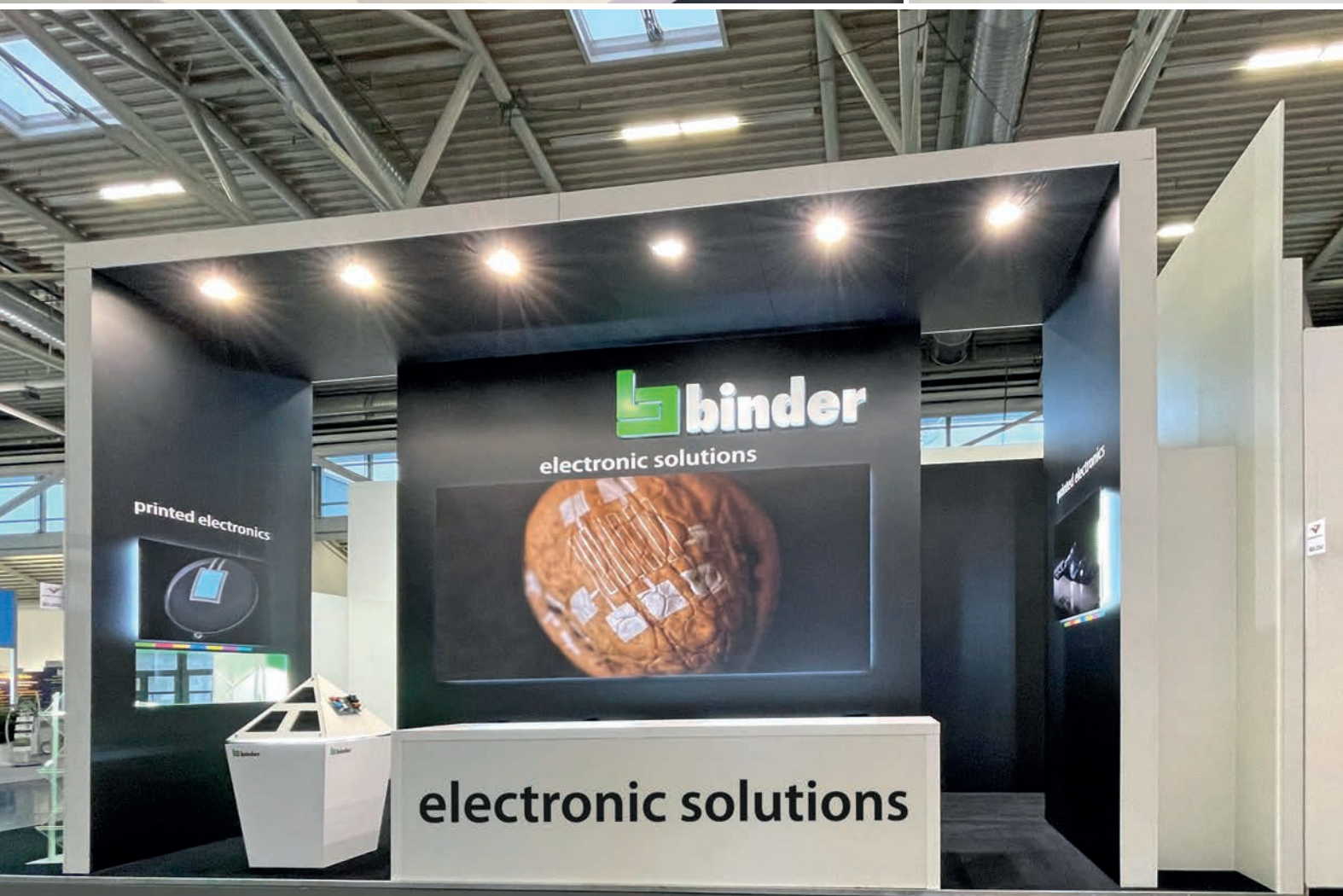
## Endlich wieder Messen!

COMPAMED | Düsseldorf | 15. – 18. November 2021

PRODUCTRONICA | München | 16. – 19. November 2021









# BACK AGAIN

Endlich wieder Messen!

**COMPAMED**  
Düsseldorf  
15. – 18. November 2021  
Halle 13 | Stand D65

**PRODUCTRONICA**  
München  
16. – 19. November 2021  
Halle B3 | Stand 250 - Halle B4 | Stand 243

[www.binder-connector.de](http://www.binder-connector.de)



# David Phillips leitet künftig den weltweiten Vertrieb

## **binder stärkt internationale Präsenz**

Zum 1. Januar 2022 stellt binder seine Vertriebsleitung neu auf. David Phillips wird künftig als internationaler Vertriebsleiter die globalen Aktivitäten der binder Gruppe steuern. Übergeordnet verantwortet er dann alle neun internationalen Vertriebsniederlassungen des Familienunternehmens.

**Text** Redaktion



David Phillips,  
neuer internationaler  
Vertriebsleiter der  
binder Gruppe

binder treibt seine Internationalisierung weiter voran. Das Unternehmen wird seine Vertriebsstrategie künftig noch enger an den Bedürfnissen seiner Kunden sowie den Herausforderungen der weltweiten Märkte ausrichten.

David Phillips, seit 2009 Managing Director von binder UK, wird ab dem 1. Januar 2022 die Position des internationalen Vertriebsleiters übernehmen. Der Brite ist ein ausgewiesener Vertriebsexperte und hat binder UK in einem der wichtigsten Märkte der Unternehmensgruppe sehr erfolgreich geführt. Seine vorrangige Aufgabe wird es sein, den weltweiten Vertrieb von binder zu koordinieren und strategisch weiterzuentwickeln.

„Mein Ziel ist es, dass wir als binder Gruppe die Potenziale des Marktes noch besser antizipieren und dem Thema Digitalisierung eine Schlüsselrolle zusprechen. Davon sollen vor allem unsere Kunden profitieren“, kündigt Markus Binder, geschäftsführender Gesellschafter der binder Gruppe, an.

Im Zuge der Neustrukturierung der Vertriebsleitung wird Graham Ellis, seit 2009 bei binder UK, die Position des Sales Director der Vertriebsniederlassung in Großbritannien

übernehmen. Außerdem wird Jochen Luksch, seit 1987 bei binder, als nationaler Vertriebsleiter die Vertriebsaktivitäten in Deutschland verantworten. Durch den neu geschaffenen Bereich ‚New Business Development‘ sollen unter der Leitung von Michael Schroers, seit 2013 im Unternehmen, die kundenspezifischen Lösungen der binder Gruppe noch stärker in den Fokus rücken.

„Wir sind ein erfolgreiches Familienunternehmen. Damit dies auch in Zukunft so bleibt, stellen wir uns mit unserer neuen Vertriebsstruktur zeitgemäßer, dynamischer und internationaler auf. Ich bin überzeugt, dass wir mit dieser strategischen Neuordnung einen großen Schritt für die Weiterentwicklung unseres Unternehmens machen werden“, blickt Markus Binder entschlossen nach vorn. ■

**Vor allem die  
Kunden profitieren  
von der neuen  
Vertriebsstruktur.**





VERTRIEB

M8-Kabelsteckverbinder mit Rastverriegelung

# Verbindungstechnik zur sicheren Signalübertragung in Sensor-Aktor- Applikationen

Konfektionierte Snap-in-Signalsteckverbinder der Baugröße M8 von binder sind die Grundlage effizienter sowie zuverlässiger Installationen in der Sensorik und Aktorik. Jetzt mit den Polzahlen 3 bis 6 angeboten, bewähren sie sich in industriellen Applikationen, die eine sichere Signalübertragung erfordern und durch beschränkten Einbauraum gekennzeichnet sind.

Text Redaktion

VERTRIEB

binder ergänzt seine erfolgreiche M8-Produktserie 718 um weitere gerade, umspritzte Snap-in-Kabelsteckverbinder. Diese gibt es jetzt, neben den Polzahlen 3 und 4, auch in 5- und 6-poligen Varianten. Sie sind wahlweise mit PUR- oder PVC-Kabeln in 2 m oder 5 m Standardlänge konfektioniert. Auf Wunsch sind auch kundenspezifische Längen realisierbar. Da ihre Verriegelung keine drehbaren Elemente erfordert, sind sie in der Handhabung problemlos und schnell einsetzbar.

## M8 Snap-in im Kontext moderner Automatisierungslösungen

Sensoren und Aktoren gehören zu den Kernelementen der modernen Automatisierungstechnik. Zuverlässige Funktion, Beständigkeit gegen die Einflüsse rauer Industrieumgebungen, geringe Baugröße, Flexibilität und Skalierbarkeit im Einsatz sowie eine größtmögliche Zeitersparnis bei der Installation sind die wichtigsten Anforderungen an die Verbindungstechnik innerhalb der Automatisierungslösungen. Zur Signalübertragung bei industriellen Sensor-Aktor-Anwendungen haben sich unter anderem konfektionierte Rundsteckverbinder – mit Schraub- oder Schnellverriegelungstechnik

– etabliert. Die sichere Verriegelung und industrierelevante Schutzarten sind hier entscheidende Voraussetzungen für den Einsatz im Anlagenbau, aber auch in der Fördertechnik oder innerhalb von Drohnen. Die Baugröße M8 steht dabei für einen besonders platzsparenden Formfaktor der Verbindungslösung, und Steckervarianten mit unterschiedlichen Polzahlen sorgen für die variable Einsetzbarkeit der Produkte. Vor allem Signalverbinder mit Rastverriegelung, auch als Schnapp- oder Snap-in-Technik bezeichnet, sorgen für eine einfache, schnelle und somit effiziente Installation.

## Die Verriegelungsmethode im Detail

Während die elektrische Verbindung mittels Stecken und Ziehen hergestellt beziehungsweise getrennt wird, erfolgt die mechanische Snap-in-Sicherung mithilfe von Rastelementen. Diese werden beim Steckvorgang axial ineinandergeschoben und dann mittels Federkraft in ihrer Position gehalten. Zum Lösen der Verbindung muss diese Federkraft überwunden und der Stecker in einer axialen Bewegung nach hinten abgezogen werden. Das Ein- und Ausrasten des Steckverbinders wird durch ein Klickgeräusch signalisiert.

Ein wesentlicher Vorteil dieser Sicherungstechnik gegenüber der Schraub- oder Bajonettverriegelung ist der Verzicht auf drehbare Elemente. Somit lassen sich die betreffenden Steckverbinder sehr einfach handhaben – eine wesentliche Voraussetzung für die effiziente, Zeit sparende Installation.

## Spezifikationen der neuen Produkte

Die M8-Snap-in-Rundsteckverbinder der Serie 718, jetzt mit den Polzahlen 3 bis 6, erfüllen im gesteckten Zustand die Vorgaben der Schutzart IP65. Sie sind mit Kontaktstiften aus Messing und Kontaktbuchsen aus Bronze ausgestattet sowie mit einer Kontaktoberfläche aus Gold versehen.

Bei Bemessungsspannungen zwischen 30 V und 60 V eignen sich die Produkte, je nach Anschlussquerschnitt und Polzahl, für Bemessungsströme von 1,5 A bis 3 A: 3- und 4-polige Ausführungen sind für 2 A (0,14 mm<sup>2</sup> Querschnitt) beziehungsweise für 4 A (0,25 mm<sup>2</sup>, 0,34 mm<sup>2</sup> und AWG 22) spezifiziert; 5- und 6-polige Versionen für 3 A beziehungsweise 1,5 A. Sie widerstehen Bemessungsstoßspannungen von 1500 V (3- und 4-Pol) sowie 800 V (5- und 6-Pol).





Alle Steckverbinder dieser Serie arbeiten zuverlässig bei Betriebstemperaturen von -40 °C bis +70 °C im ruhenden Zustand. Ihre mechanische Lebensdauer ist vom Hersteller mit >50 Steckzyklen angegeben.

#### Weitere Varianten und kundenspezifische Lösungen

Guido Werner, seit 2013 Produktmanager im Vertrieb bei binder, kommentiert die Ergänzung der Serie 718 wie folgt: „Mit den M8-Rundsteckverbindern und der Schnellverriegelung stärken wir unsere Position als Lösungsanbieter in der Automatisierungstechnik. Gerne bieten wir auf Rückfrage weitere Varianten oder auch kundenspezifische Lösungen mit der Rastverriegelung an.“ ■



M8-Kabelsteckverbinder werden u. a. in der Fördertechnik eingesetzt

**Sensoren und Aktoren gehören zu den Kernelementen der modernen Automatisierungstechnik.**

verbinder 44 | 08/2018

**AM BALL  
BLEIBEN**



M12-Signalsteckverbinder mit Vierkantflansch

# Positionierbare A-Kodierung erleichtert die flexible, sichere Montage

M12-A-Vierkantflansch-Steckverbinder von binder, mit positionier- und einrastbarer Kodierung ausgestattet, vereinfachen Sensor-/Aktor-Anbindungen in der Fabrikautomation und Robotik.

Text Redaktion



binder bietet im Rahmen seiner Produktserie 763 verschiedene A-kodierte M12-Steckverbinder an, die für die Montage mit einem Vierkantflanschgehäuse ausgestattet sind. Eine Besonderheit ist die Positionierbarkeit der A-Kodierung, die eine variable Kabelinstallation unterstützt.

## Hintergrund: Die A-Kodierung

Industrietaugliche, standardisierte M12-Rundsteckverbinder mit A-Kodierung nach DIN EN 61076-2-101 sind ein etablierter Bestandteil der Sensorik und Aktorik in typischen Anwendungen der Fabrikautomation und der Robotik. Ihre Kodierung, die dazu dient, Steckfehler zu vermeiden, gewährleistet dabei die präzise Zuordnung der Stift- und Buchsenkontakte: Die A-Kodierung steht im Allgemeinen für Anwendungen in der Signalübertragung mit Gleichspannung über 3 bis 12 Pole. Das Prinzip der Teilbelegung der Kontakte sorgt für die Steckkompatibilität von Produktvarianten mit unterschiedlichen, aber kleineren Polzahlen. Eine positionierbare Kodierung ist beispielsweise dann vorteilhaft, wenn die Installation bauraumbedingt in unterschiedlichen Winkeln erfolgen muss. In der Feldebene der Automation, innerhalb wie außerhalb des Schaltschranks,

unterstützen A-kodierte M12-Signalverbinder insbesondere die effiziente, kostengünstige Sensor-/Aktor-Kommunikation.

## Zweiteilige Konstruktion vereinfacht die Anwendung

Die Vierkantflansch-Varianten der Serie 763 bestehen aus zwei Teilen: dem Metall-Flanschgehäuse und einem Kontaktträger. Letzterer ist mit einer im 45°-Raster verdrehbaren, einrastenden Kodiernase ausgestattet. Der zweiteilige Aufbau unterstützt in der Praxis eine anwenderfreundliche, sichere Montage.

## Baugrößen-Wechsel leichtgemacht

Die Serie 763 umfasst M12-A-Signalsteckverbinder mit den Polzahlen 4, 5 und 8 sowie mit Litzen oder Lötkontakten. In der Litzenversion sind sie mit einem Vierkantgehäuse von 20 mm beziehungsweise 26 mm Kantenlänge ausgestattet; in der Variante mit Lötkontakten misst es 20 mm.

Das 26-mm-Vierkantgehäuse der M12-Litzenausführung besitzt dasselbe Lochbohrbild wie das der Baugröße M16. Somit können Anwender zwischen den Baugrößen wechseln, ohne bestehende Gehäuse anpassen zu müssen.

## Technische Details der Produkte

Die M12-Steckverbinder mit Vierkantflansch sowie mit verdreh- und einrastbarer A-Kodierung sind für einen maximalen Anschlussquerschnitt von 0,25 mm<sup>2</sup> (AWG 24) spezifiziert. In allen 4- und 5-poligen Ausführungen erreichen die Bemessungsströme 4 A (3 A UL), 2 A (1,5 A UL) bei Polzahl 8. Die Bemessungsspannungen betragen 250 V (4-Pol), 60 V (5-Pol) beziehungsweise 30 V (8-Pol). Die dementsprechenden Bemessungsstoßspannungen sind mit 2500 V, 1500 V beziehungsweise 800 V angegeben.

Mit einem anwenderfreundlichen Montage- und Dichtkonzept erfüllen die neuen Varianten die Dichtigkeitsanforderung nach IP69, auch ohne ein definiertes Anzugsdrehmoment. Sie sind für Betriebstemperaturen von -40 °C bis +85 °C ausgelegt. ■

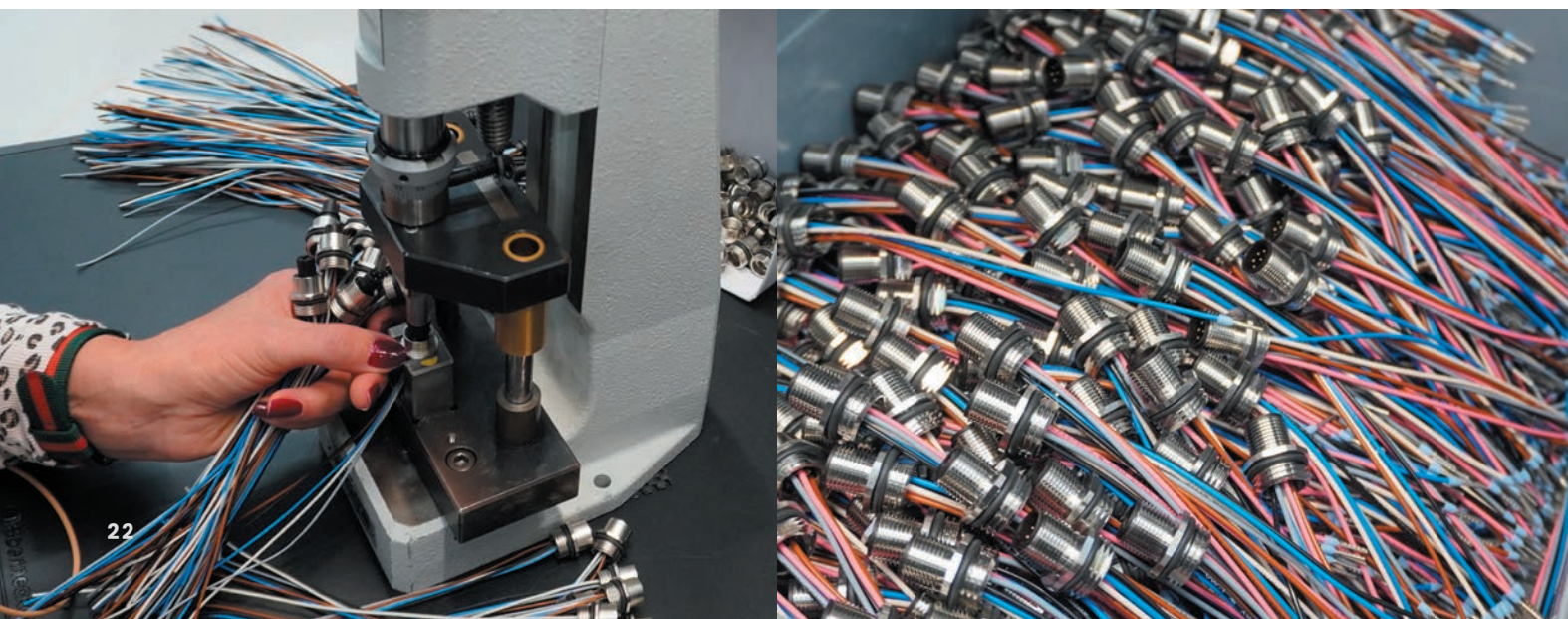




# Das Segment Litzenfertigung stellt sich vor

Im zweiten Stock des neuen Produktions- und Logistikzentrums am Standort Neckarsulm befindet sich die Produktion, die vor dem Umzug in Werk 2 beheimatet war. Hier arbeiten aktuell rund 250 Mitarbeiter auf etwa 2.000 Quadratmetern in drei Schichten. Die Produktion unterteilt sich in vier Bereiche, von denen die Litzenfertigung das sogenannte X-Segment darstellt.

**Text** Simon Prang und Felix Stegmüller



## PRODUKTION & LOGISTIK

Wie der Name verrät, produzieren und verarbeiten die Mitarbeiter in der Litzenfertigung überwiegend Steckverbinder mit Litzen. Eine Litze ist ein elektronischer Leiter, der aus dünnen Einzeldrähten besteht und daher leicht zu biegen ist. Mit über 90 Mitarbeitern ist die Litzenfertigung das Produktionssegment mit dem meisten Personal. Um der hohen Produktvarianz von der Serie 707 bis zur Serie 820 gerecht zu werden, sind viele Produktionstechniken und -verfahren nötig. Hierzu zählen unter anderem: Schneiden und Ablängen von Litzen, Crimpen von Dreh- und Stanzkontakten, Löten von Leiterplatten, Bördeln über Kniehebelpressen sowie Vergießen und Verpacken von Bauelementen. Die verschiedenen Prozesstechniken erfordern ein hohes Maß an Fachkenntnis und Konzentration.

### Von Grund auf starke Prozesse

Der gesamte Ablauf ist gut koordiniert. Über einen Materialrichtplatz werden die einzelnen Auftragskomponenten, die nicht in der Produktion selbst lagern, in der Logistik auf Verfügbarkeit geprüft und bestellt. Materialplaner richten die Einzelkomponenten für die Aufträge zusammen und stellen sie auf entsprechenden Wägen für das Produktions-

personal bereit. Die Produktionseinrichter untersuchen die Wägen und entscheiden anhand der Termine in den Auftragspapieren, welcher Auftrag als Nächstes gefertigt wird. Nachdem ein Auftrag ausgewählt wurde, sucht der Mitarbeiter die passenden Werkzeuge und Arbeitshilfsmittel heraus und bereitet alles vor – das sogenannte Rüsten. Danach kontrollieren die Verantwortlichen im Zuge einer Erstfreigabe, ob die Werkzeuge voll funktionsfähig sind und ob die in der Zeichnung definierte Genauigkeit eingehalten werden kann. Anschließend geht der Auftrag in die Produktion.

### Handarbeit in der Litzenfertigung

Auf den neu designten Handarbeitsplätzen in der Litzenfertigung können die Produktionsmitarbeiter die Arbeitshöhe bequem über verstellbare Werkbänke individuell anpassen. Dadurch ist ein ergonomisches Arbeiten auch im Stehen möglich. Hier werden beispielsweise Dichtungen aufgezogen, Körper eingepresst sowie Kontakte und Litzen zusammengesteckt. Das Personal arbeitet mit bis zu zwölf Litzen in unterschiedlichen Farbtönen, die eine Länge von bis zu vier Metern erreichen können. Um sie passgenau in die Körper zu

stecken, sind höchste Konzentration, ein sicheres Fingerspitzengefühl und ein gutes Sehvermögen erforderlich. Je nach Anforderung werden die Artikel im Anschluss weiterverarbeitet oder fachgerecht verpackt und über die Logistik abtransportiert. ■

### Über die Autoren



**Simon Prang**, seit 2018 bei binder, ist Assistent der Fertigung Werk 2 (PW-2). **Felix Stegmüller** arbeitet als Teamsprecher in der Litzenfertigung (Segment X) und ist seit 2008 im Unternehmen.



# Die binder Lehrwerkstatt

## Beste Lernbedingungen für zukünftige Mitarbeiter



v. l. n. r. Leonard Eli, Robin Edwell, Antonio Provvido, Julian Roth, Annemarie Hammel, Hannes Schwab, Jonas Markel

binder liegt die fundierte und sorgsame Ausbildung junger Menschen besonders am Herzen. Dafür stellt das Unternehmen die bestmöglichen Lernbedingungen bereit und überdenkt vorhandene Konzepte. Die neue Generation der binder Werkzeugmechaniker lernt ihr Handwerk in einer neu konzipierten Lehrwerkstatt. Sie ist die Basis für die optimale Vorbereitung auf den Beruf.

**Text** Redaktion



Robin Edwell, Leonard Eli und Annemarie Hammel beim Feilen (v. l. n. r.)

In der Lehrwerkstatt bildet Ausbildungsmeister Antonio Provvido derzeit sechs Auszubildende zum Werkzeugmechaniker vom ersten bis zum vierten Lehrjahr aus. Er unterstützt auch Auszubildende anderer Abteilungen, Schüler und Praktikanten, die hier mechanische Grundkenntnisse und Fertigkeiten in der Metallverarbeitung erlernen.

### Ein Ort für eine umfassende Ausbildung

Die Lehrwerkstatt bietet den Auszubildenden genügend Raum, sich selbst, ihre Fertigkeiten und ihre Ideen auszuprobieren. Hier können sie abseits der Produktion unterschiedliche Arbeitstechniken erlernen und verfeinern, um für das spätere Berufsleben umfassend gerüstet zu sein. Sie erledigen kleine firmeninterne Aufträge und Werkzeugreparaturen und tragen so zum reibungslosen Betrieb des gesamten Unternehmens bei. Sie haben dabei

jederzeit die Möglichkeit, andere Auszubildende oder den Ausbilder um Rat zu fragen. Die Auszubildenden schätzen die Lehrwerkstatt besonders für diesen Abwechslungsreichtum.

### Ein Ort der Begegnung

Der rege Austausch zwischen den Auszubildenden und dem Ausbilder war eines der erklärten Ziele bei der Neukonzipierung der Lehrwerkstatt. Ein Ort der Begegnung sollte entstehen, an dem Auszubildende gemeinsam lernen, Facharbeitern auf Augenhöhe begegnen und der Ausbilder direkt vor Ort ist. Dafür wurden Werkbänke und Maschinen näher zusammengebracht und um eine Meisterkabine ergänzt. Jetzt lernen hier Auszubildende aller Lehrjahre zusammen und unterstützen sich gegenseitig. So lernen die jungen Menschen nicht nur von ihrem Ausbilder, sondern auch von anderen Auszubildenden, die ähnliche

Erfahrungen machen oder gemacht haben. Nach dem Abschluss der Ausbildung schöpfen sie dadurch bereits aus einem ungewöhnlich großen Erfahrungsschatz.



Hannes Schwab bei der Arbeit an der Fräsmaschine

### Ein Ort mit besten Lernvoraussetzungen

In der Lehrwerkstatt haben die Auszubildenden von der Grundausbildung bis zur Prüfungsvorbereitung einen kompetenten Ansprechpartner, hochwertige Arbeitsmaterialien und optimale Arbeitsbedingungen zur Verfügung. Zur fundierten Basis einer guten Handwerksausbildung gehören einwandfreie und funktionale

Arbeitsmaterialien sowie eine optimale Arbeitsumgebung. Mit der Neugestaltung der Lehrwerkstatt konnten bessere Lichtverhältnisse geschaffen und die Wege zwischen den sechs neuen Werkbänken und den Maschinen verkürzt werden. Die Auszubildenden verfügen außerdem über Schraubstöcke und individuelle Beleuchtung an jedem Arbeitsplatz, eine moderne Drehmaschine mit Kegel- und

Gewindeschneidfunktion, zwei universale Fräsmaschinen, eine Auslegerbohrmaschine, eine Ständerbohrmaschine, eine Bandsäge und eine Stichelschleifmaschine. Mit diesem Handwerkszeug sind die binder Auszubildenden bestens ausgestattet, um sich erfolgreich auf das Berufsleben als vielseitig aufgestellte Werkzeugmechaniker vorzubereiten. ■



Höchst konzentriert: Jonas Markel

„Der Ausbildungsbereich im Werkzeugbau wurde erst kürzlich durch eine Meisterkabine und neue Werkbänke mit dem Bereich der maschinellen Bearbeitung zusammengefasst. Durch verbesserte Lichtverhältnisse und den direkten Dialog des Ausbildungsmeisters Antonio Provvido mit den Auszubildenden erwarten wir eine Steigerung der Ausbildungsqualität.“

**Reinhard Müller**, Abteilungsleiter  
Fertigungstechnologie Kunststoffteile (P-FK)



verbinder 45 | 12/2018  
**NEUE  
ÄRA**





# FMEA: Mehr Qualität, weniger Risiko

Ja, es stimmt: Die Produktentstehung ist eine komplexe, vielschichtige und sehr umfangreiche Angelegenheit. Gründe gibt es viele, warum sich Produkte beziehungsweise Projekte verzögern oder ganz scheitern. Doch mit Hilfe der Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse FMEA lässt sich das Risikopotenzial deutlich reduzieren.

**Text** Michael Finke



Der FMEA-Arbeitskreis: Simon Kühner, Peter Patzke, Rene Habicht, Michael Finke (v. l. n. r.)

Heute, fast 70 Jahre nach ihrer Erstanwendung, ist die Methode in der Industrie fest etabliert – der Nutzen und die Vorteile überzeugen. Das betrifft auch die abteilungsübergreifende Zusammenarbeit der interdisziplinär besetzten binder FMEA-Teams.

## Definition

Die FMEA-Methodik verwendet man, um bei Produkten und Prozessen eine detaillierte Qualitäts- und Risikoanalyse durchzuführen. Dabei werden technische Funktionen entsprechend der Fehlerart und -ursache sowie den daraus resultierenden möglichen Folgen im Kontext der Produkt- und Kundenanforderungen untersucht. Passende Abhilfe- und Entdeckungsmaßnahmen müssen dafür definiert und bewertet werden. Bei binder beschränkt sich die Produkt-FMEA nicht

nur auf die rein technischen Produktfunktionen, sie schließt auch weitere Einflussmöglichkeiten ein – beispielsweise gesetzliche und technische Normen, Zulassungen und dergleichen. Leider ist die eigentliche Durchführung der FMEA-Methode oft zeit- und arbeitsintensiv, was FMEA-Teams trotz der erwähnten Vorteile immer wieder kritisieren. Bei binder werden die Stimmen gehört und in Optimierungsmaßnahmen umgesetzt.

## FMEA bei binder

Mit der FMEA-Software wird die eigentliche FMEA-Bearbeitung systematisch und programmgestützt durchgeführt. Durch Nutzung der Analysefunktionen dieser Software können weitere nützliche Auswertungen zur sicheren Risikobeurteilung vorgenommen werden. Geschulte Moderatoren

führen kompetent durch die FMEA-Besprechungen, wobei neben der Methodenkenntnis auch fachspezifisches Know-how zur Qualität und Effektivität der FMEA-Bearbeitung beiträgt. Mit der Einführung einer sogenannten Basis-FMEA wurden alle produkt- beziehungsweise prozessrelevanten Anforderungen und Funktionen standardisiert, checklistenartig aufgelistet, in interdisziplinären binder FMEA-Teams besprochen und entsprechend ihrer Relevanz für das jeweilige Produkt bewertet. Gleiches gilt auch für die Prozess-FMEA.

## Vorteile in der Praxis

Es hat sich in der praktischen Anwendung gezeigt, dass die Analysen durch die ständige Berücksichtigung neuer Erfahrungen und Kenntnisse immer besser werden und

kritische Punkte nun tatsächlich frühzeitiger und sicherer erkennen. Dadurch können Beteiligte präventive Maßnahmen zur Fehlerverringerung beziehungsweise -vermeidung zeitnah einleiten. Genau das ist der wesentliche Vorteil einer FMEA: Je besser und gewissenhafter sie durchgeführt wird, desto weniger Folgefehler ergeben sich. Man umgeht viele Probleme und spart zusätzliche Ressourcen, Zeit und Investitionen ein. Darüber hinaus verbessert man die Qualität der Produkte und Prozesse. Mittlerweile ist das bei binder keine graue Theorie mehr. Stattdessen ist die FMEA heute ein fester Bestandteil des Entstehungsprozesses von Produkten. Ferner sind die FMEA-Abläufe in die Projekt-Software eingebunden und werden daher je nach Projektfortschritt zeitlich getaktet. Durch eindeutige Arbeitsanweisungen beziehungsweise den Prozessablaufplan, beides im ViFlow zugänglich, sind das binder FMEA-System, die Abläufe und Verantwortlichkeiten optimal geregelt, um einen nahezu reibungslosen, schnellen Durchlauf zu begünstigen.

### FMEA 2.0

Trotz dieser vielfältigen Optimierungen hat sich weiterer Verbesserungsbedarf ergeben: Zum einen benötigten die Abteilungen Patent- und Innovationsmanagement (T-PI) sowie Qualitätsprojekte und Lieferantenmanagement (T-QPL) eine effektive Verwaltungsmöglichkeit für die große Anzahl von durchgeführten FMEAs und zum anderen wollten Mitarbeiter verschiedener Bereiche die Informationen nutzen. In Zusammenarbeit mit Claus Burger, Teamleiter Normung & Organisation (T-NO), wurde eine spezielle FMEA-Datenbank entwickelt und eingeführt. Die schnelle Online-Verfügbarkeit wird durch komfortable Such- und Bearbeitungsfunktionen unterstützt. Besonders vorteilhaft: Die FMEA-Datenbank von binder stellt keine Stand-alone-Lösung dar, sondern ist mit anderen binder Datenbanken vernetzt, sodass weitere relevante Informationen direkt online zur Verfügung stehen. Ein entsprechendes Berechtigungskonzept regelt die Befugnisse der einzelnen Mitarbeiter.

### Wertvolle Methode

Durch das Zusammenspiel dieser Maßnahmen und der Akzeptanz der Mitarbeiter haben sich das FMEA-Bewusstsein und die Qualität der FMEAs positiv entwickelt. Mittlerweile ist das FMEA-System bei binder ein wichtiger Teil des Wissensmanagements – nicht zuletzt aufgrund der Online-Verfügbarkeit der vielen aktuellen technischen Informationen. Heute ist die Durchführung einer FMEA keine einmalige Pflichtübung mehr, sondern ein nützliches Instrument der täglichen Arbeit, um die Unternehmensziele effektiv umzusetzen. ■

#### Über den Autor



**Michael Finke**, seit 1999 bei binder, ist Teamleiter im Bereich Patent- und Innovationsmanagement (T-PI).

verbinder 46 | 05/2019

# GRUND- STEIN GELEGT



# Ideenmanagement bei binder

## Wir bringen Ideen nach vorne!



M.I.B. steht für „MitarbeiterIdeen für binder“. Dahinter verbirgt sich das cloudbasierte Ideenportal von binder, mit dem wir Ihre Ideen nach vorne bringen. Das M.I.B. bietet den Ideen aller Stammmitarbeiter des binder Headquarters und des binder Innovations- & Technologie Zentrums Raum. Auch Auszubildende und Studierende, deren Arbeitsplatz auf mindestens drei Monate ausgelegt ist, können ihre Ideen einreichen. Alles, was Sie für den Zugriff auf das Ideenportal benötigen, sind ein Internetzugang und eine gute Idee.

**Text** Lina Richter

Das M.I.B. ist immer auf der Suche nach Ideen, die eine Verbesserung des Status quo schaffen. Die Ideen können uneingeschränkt aus allen Aufgabenbereichen kommen und sich auf alle Sach- und Fachgebiete beziehen. Außerdem dürfen Ideen auch von mehreren Personen gemeinsam eingereicht werden. Wichtig ist vor allem, dass beim Einreichen der aktuelle Zustand und die angestrebte Lösung möglichst detailliert beschrieben werden.

### Nicht jede Idee ist einreichbar

Einige Vorschläge kann das Ideenmanagement selbst dann nicht berücksichtigen, wenn sie die genannten Kriterien erfüllen. Dazu gehören Ideen, die gegen die guten Sitten verstoßen, sowie zum Beispiel Anregungen mit Bezug zu Personalproblemen oder -fragen sowie zum Neubau. Auch Selbstverständlichkeiten (etwa Pünktlichkeit und allgemeine Umgangsformen)

sind zwar gute Ideen, können jedoch nicht als solche eingereicht werden. Darüber hinaus werden bekannte Fakten – wie zum Beispiel noch nicht umgesetzte Ideen – sowie bereits umgesetzte oder nicht realisierbare Vorschläge vom M.I.B. nicht berücksichtigt.

### Was mit eingereichten Ideen passiert

Zunächst wird die Idee vom Ideenmanagement geprüft. Wenn es sich um eine ein-

reichbare Idee handelt, wird sie an den zuständigen Gutachter weitergeleitet. Dieser ermittelt, ob sie umgesetzt werden kann, welchen Nutzen sie bringt, und schlägt eine Prämie vor. Das entstandene Gutachten wird im Anschluss wieder vom Ideenmanagement geprüft. Auf seiner Basis kann die Idee überarbeitet, abgelehnt, umgesetzt oder in den Potenzialspeicher geschoben werden.

### Neuerungen und Blick in die Zukunft

In naher Zukunft können voraussichtlich auch wieder Schulungen für alle Interessierten angeboten werden – weitere Informationen dazu folgen. Das Ideenportal wird ab dem 20. Januar 2022 mit einem neuen Design und einer benutzerfreundlicheren Bedienung verfügbar sein. Aktuell wird das neue System in einer Testversion von den Ideenmanagern auf Herz und Nieren überprüft.

Die Ideenmanagement-Boxen in den Werken 1, 2 und 3 wurden abgebaut. Die Eingabe neuer Ideen kann online oder über das Smartphone erfolgen. Alternativ können sich Mitarbeiter, Auszubildende und Studierende auch von Paten bei der Einreichung

unterstützen lassen. Eine aktuelle Übersichtsliste hängt an den schwarzen Brettern aus oder kann über das binder Management System (bms) abgerufen werden. ■

### Über die Autorin



**Lina Richter** ist bereits seit 2014 bei binder und seit Oktober 2020 in der Abteilung Wertstromgestaltung Projekte (P-IE-WSP) tätig. Zudem ist sie gemeinsam mit Jörg Wohlbach für die Weiterentwicklung des Ideenmanagements (M.I.B.) verantwortlich.

### Sonstige Infos

Ideen können online unter <https://binder.ideas.cloud> oder auch ganz bequem über das Smartphone eingereicht werden.

QR-CODE  
SCANNEN



## Haben Sie noch Fragen zum M.I.B.?

Melden Sie sich gerne bei:

**Jörg Wohlbach** (K-PW)

+49 7132 325-160

[j.wohlbach@binder-connector.de](mailto:j.wohlbach@binder-connector.de)

**Lina Richter** (P-WSP)

+49 7132 325-313

[l.richter@binder-connector.de](mailto:l.richter@binder-connector.de)

# Der Start ins nächste Kapitel!

Zum 1. September 2021 begrüßte die Firma binder ihre neuen Auszubildenden und Studierenden, die den Start in ein neues Kapitel in ihrem Leben beginnen. Damit der Sprung zwischen Schule und Arbeit erleichtert wird, bietet binder den neuen Lernenden abwechslungsreiche Onboarding-Tage an.

Text JAV



Unsere neuen Auszubildenden und Studierenden: Nick Mamberger, Andrea Messer, Maximilian Seebold, Jonas Schraudolf, Nils Limp, Maxime Müller, Vincent Maurer, Leonard Eli, Sammy Mayer, Robin Edwell (v. l. n. r.)

Auch in diesem Jahr spielte das Thema Corona eine wichtige Rolle, denn der Schutz unserer Neuankömmlinge und unserer Mitarbeiter ist uns selbstverständlich sehr wichtig. Unter Einhaltung aller vorgeschriebenen Maßnahmen haben wir zwei lehrreiche Tage realisiert, in denen die neuen Auszubildenden und Studierenden einander und ih-

ren neuen Ausbildungsbetrieb in entspannter Atmosphäre kennenlernen konnten.

## Erwartungen an die Onboarding-Tage

Um unseren neuen Firmenmitgliedern bei binder den bestmöglichen Einstieg zu bieten, ist uns ihr Feedback nach diesen zwei Einführungs-

tagen sehr wichtig. Daher haben wir ihre Rückmeldungen eingeholt und wollten unter anderem wissen, ob sie sich unter dem Begriff Onboarding-Tage etwas vorstellen konnten. Tatsächlich stimmen die Vorstellungen der Auszubildenden und Studierenden mit unserer Intention in vielen Bereichen überein. So sagte zum Beispiel Maxime Müller

(Industriekaufrau): „Ich habe gehofft, dass man dort alle Auszubildenden kennenlernt und einem so die Angst vor dem Start der Ausbildung genommen wird.“ Der zukünftige Werkzeugmechaniker Leonard Eli verstand die Onboarding-Tage vor allem als „Treffen von neuen Auszubildenden und Studierenden, bei dem man Informationen und Unterweisungen für das Unternehmen bekommt“.

## Feedback zu den Onboarding-Tagen

Natürlich hat uns auch sehr interessiert, ob wir die Vorstellungen und Hoffnungen zu den ersten Tagen erfüllen und den Neuankömmlingen den Einstieg bei binder erleichtern konnten. Auch bei dieser Frage durften wir uns über positives Feedback freuen. Robin Edwell, zukünftiger Verfahrensmechaniker, fand die Tage sehr „informativ und nicht trocken“ und gab an, dass alles Wichtige für die Zeit der Ausbildung „verständlich und einfach vermittelt“ wurde.

Jonas Schraudolf (Mechatroniker) zeigte sich beeindruckt, wie persönlich es bei binder zugeht: „Die Vorstellung, dass eine große Firma eher unpersönlich ist, hat sich schnell geändert. Man hat sehr schnell

realisiert, wie menschlich alle sind, wodurch der Einstieg definitiv erleichtert wurde.“

## Entwicklung der Onboarding-Tage

Besonders gefreut haben wir uns über die offenkundige Weiterentwicklung der Onboarding-Tage. Denn Andrea Messer, Studentin im Dienstleistungsmanagement-Logistik, kann einen direkten Vergleich ziehen. Sie sagte: „Meine Vorstellungen wurden übertroffen. Ich habe 2018 eine Ausbildung bei der Firma binder begonnen, wodurch mir die Onboarding-Tage bereits vertraut waren. Wie sie sich aber in den vergangenen Jahren verändert haben, ist wirklich positiv. Bei der Durchführung ist die Personalentwicklung sehr auf das Wohlbefinden der neuen Auszubildenden und Studierenden eingegangen, wir alle haben uns direkt willkommen gefühlt!“

Wir freuen uns sehr, dass wir mit den Onboarding-Tagen den Neueinsteigern einen so positiven Blick auf ihre zukünftige Ausbildungsstätte bieten und den Status von binder als einen attraktiven Arbeitgeber und regional verankertes Familienunternehmen weiter festigen können.

## Unser persönlicher Eindruck

Natürlich durften auch wir als Jugend- und Auszubildendenvertretung die neue Generation der Auszubildenden bei binder herzlich begrüßen. In diesem Jahr trafen wir auf eine sehr offene Runde und waren begeistert, dass sie sich in dieser kurzen Zeit angefreundet haben und einen guten Start hatten. Für die nächste Zeit, die sie bei binder verbringen, wünschen wir ihnen alles Gute und hoffen, sie bleiben alle so offen, höflich und begeistert, wie wir sie kennenlernen durften. Selbstverständlich stehen wir ihnen mit Rat und Tat zur Seite und begleiten sie gerne in ihrem neuen Arbeitskapitel. ■

## Über die Autoren

Zur **JAV** (Jugend- und Auszubildendenvertretung) bei binder gehören **Lucca Stoppani** (Vorsitzender), **Andrea Messer** (stellvertretende Vorsitzende), **Vincent Kühnle** (Schriftführer) sowie **Janina Fischer** (Ersatzmitglied). Die vier engagierten Nachwuchskräfte wurden am 22. Oktober 2020 für zwei Jahre in das Gremium gewählt.

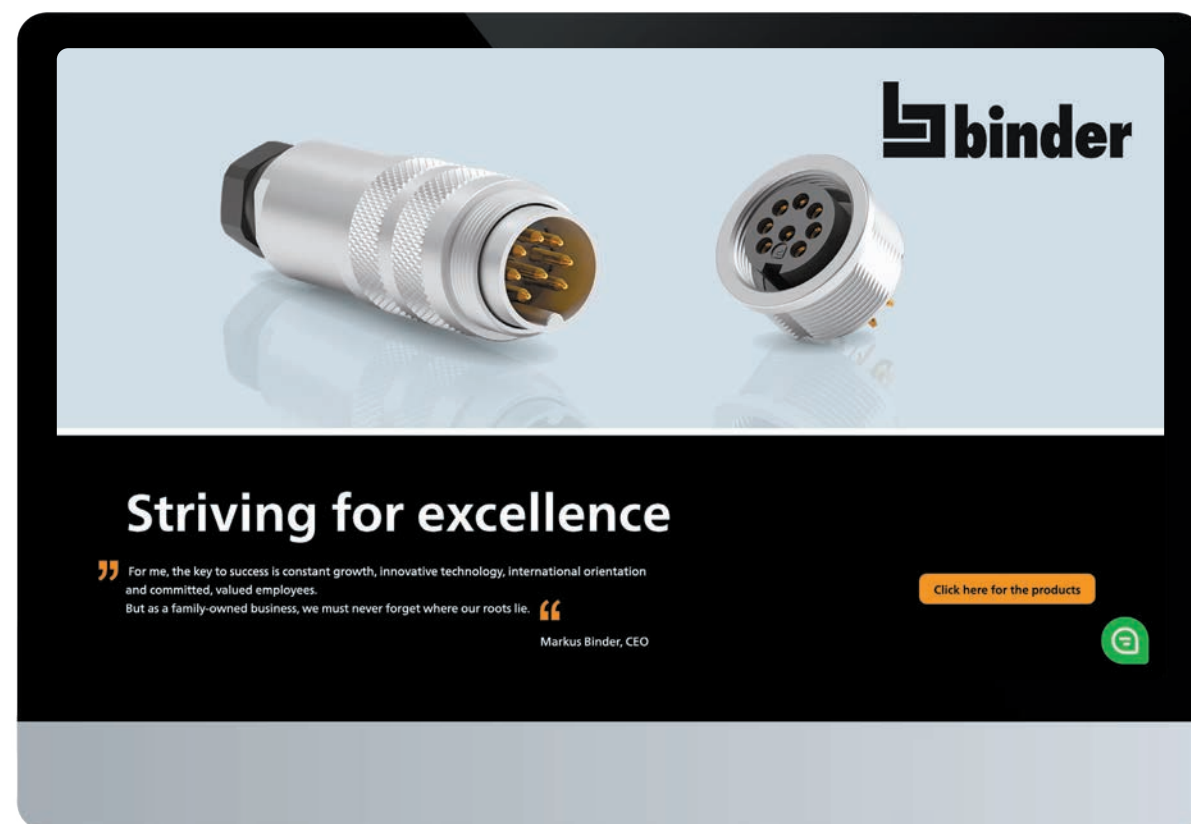


# binder USA **NEW!**

## Neuer Onlineauftritt mit ausgezeichneten Produkten

Seit Ende August besitzt binder USA eine neue Website, die dem Corporate Design und dem Aufbau der Website der binder Gruppe entspricht. Neben dem einheitlichen Onlineauftritt beinhaltet die neue Website eine kundenfreundlichere Nutzung, die Inhalte einfacher und schneller bereitstellt.

**Text** Paul Pulkowski



Das Highlight des neuen Onlineauftritts ist der neue Webshop, der komplett überarbeitet wurde und eine zeitgemäße, angenehme Shopping-Erfahrung bietet. Eine neue und simpel zu bedienende Suchfunktion ermöglicht es, Produkte innerhalb kürzester Zeit zu finden. Auch der Check-out wurde mit einem integrierten Payment-System optimiert, das den besten Sicherheitsstandards entspricht.

### Auswirkungen direkt bemerkbar

Die Verbesserungen spiegeln sich schon in den Umsatzzahlen des Webshops wider. „Wir sind sehr froh, den neuen Webshop zu haben, da er viele Abläufe für die Kunden vereinfacht. Im dritten Quartal 2021 konnten wir bereits den höchsten Umsatz des Webshops seit der Einführung in 2007 verzeichnen. Wir erwarten, dass sich dies weiterhin positiv auf unsere Online-Verkaufszahlen auswirkt“, so Maciek Czerwinski, Sales-Direktor von binder USA.

Neben dem Shop bietet die Website viele neue Inhalte und Funktionen wie eine Karriereseite und die Sprachversionen Französisch und Spanisch, wodurch der Zugang zum amerikanischen Markt weiter

verbessert wird. Insgesamt hat binder USA durch die Website neue Möglichkeiten, sich als Marke weiterzuentwickeln und professioneller aufzutreten.



### „NCC Serie 670“ gewinnt den LEAP Award

Das Produkt „NCC Serie 670“ wurde für Anwendungen designed, die möglichst großen Schutz auf engem Raum benötigen – entwickelt vor über 30 Jahren als kundenspezifische Lösung für Hewlett-Packard. Weitere Firmen wie Braun Melsungen und AEG Ulm erforderten eine ähnliche „Not Connected Closed“-Lösung. Aufgrund der hohen Nachfrage für die Technologie traf Markus Binder, geschäftsführender Gesellschafter der binder Gruppe, die kluge und vorausschauende Entscheidung, die kundenspezifische NCC-Lösung als Serienprodukt einzuführen.

Am 14. Oktober 2021 wurde verkündet, dass binder USA den silbernen LEAP Award (Leadership in Engineering Achievement Program) in der Kategorie „Connectivity“ für den Subminiatur-Bajo-

nett-Steckverbinder „NCC Serie 670“ gewonnen hat. Der LEAP Award wird jedes Jahr an die innovativsten und fortschrittlichsten Produkte im Bereich Design Engineering vergeben. Eine zwölfköpfige, unabhängige Jury, bestehend aus Ingenieursexperten, führenden Geschäftsleuten und internationalen Akademikern, bewertete mehr als 100 Produkte.

Insgesamt gab es 14 Kategorien, in denen die Produkte in Gold, Silber, Bronze sowie als „Honorable Mentions“ – eine lobende Anerkennung – geehrt wurden. Gesponsert wird der Award von WTW Media und seinen branchenführenden Publikationskanälen Design World, Fluid Power World, EE World und Fastener Engineering.“ ■

### Über den Autor



**Paul Pulkowski** ist seit Februar 2021 als Marketing Manager bei binder USA tätig.



GLOBAL

# binder Swiss Ein kundenorientiertes Team

Der Schweizer Markt gilt als sehr innovativ und die Anforderungen an die Qualität sind hoch. Die Kunden setzen auf Individuallösungen, da die Konkurrenz in der Industrie groß und ein Abheben von Mitbewerbern daher unausweichlich ist. Durch die komplexen und vielfältigen Bedürfnisse der Direktkunden und das Know-how der Mitarbeiter von binder Swiss wurde schnell klar, dass Gesamtlösungen für die Kunden in der Schweiz enormes Potenzial haben.

Text Nicola Morrone

binder Swiss ist seit fast zwei Jahren auf dem Markt tätig. In dieser Zeit wuchs das vierköpfige Team auf sechs Mitarbeiter: Nunzio Tosto als Standortverantwortlicher, ein Mitarbeiter für Vertrieb und Marketing, zwei Teilzeitstellen im Jobsharing-Modell für die Auftragsabwicklung und Administration, ein Logistiker und der Lernende „Büroassistent EBA“. Zum Portfolio von binder Swiss gehören bereits Großkunden als Direktkunden und der nationale Distributor, die Compona AG.

## Eingespieltes Team

Das Team von binder Swiss konnte sich erfolgreich im Unternehmen einleben – es lernte die Vielfalt der Grup-

pe und das Zusammenspiel zwischen den verschiedenen Bereichen kennen. Die Mitarbeiter von binder Swiss haben langjährige Erfahrung im Bereich „Kabelkonfektionen aller Art“ und gewährleisten die Zufriedenheit der Kunden durch sinnvolle Synergien innerhalb der binder Gruppe. So entstand auch die Marketingkampagne „alles aus einer Hand“. „Wir suchen aktiv die Nähe zu unseren Kunden und grenzen uns durch unsere Erfahrung und unser Know-how ganz klar von der Konkurrenz ab. Durch die zahlreichen Kompetenzen innerhalb der binder Gruppe können wir unseren Kunden qualitativ hochwertige Komplettlösungen anbieten“, unterstreicht Nunzio Tosto.



Das Firmengebäude von binder Swiss (Tagelswangen, Schweiz)

## Win-win-Lösungen

Durch eine sehr vielversprechende Zusammenarbeit mit MPE-Garry gewann binder Swiss neue Interessenten und erzielte höhere Umsätze. Dabei geht es nicht nur um einzelne Kunden, die Standardteile von MPE-Garry beziehen möchten, sondern um neue Chancen aufgrund spezifischer Kundenanfragen. Ein Beispiel hierfür ist ein M16-Flanschstecker von binder, der momentan noch mit Konkurrenzprodukten konfektioniert ist. Diese Konkurrenzprodukte sollen zukünftig durch die Komponenten von MPE-Garry ersetzt werden.

Diese Vorgehensweise ermöglicht einerseits einen Ausbau der Wertschöpfung innerhalb

der binder Gruppe und sorgt andererseits für eine stärkere Kundenbindung. Außerdem wird das Risiko verringert, dass Konkurrenten den binder Stecker durch die Kabelkonfektion mit eigenen Lösungen ersetzen. Ein aktuelles Projekt zeigt, dass es durch Kundenbesuche vor Ort durchaus möglich ist, bestehende Aufträge von einzelnen Steckverbindern durch gesamte Kabelkonfektionen auszutauschen, was zu einer Win-win-Situation für Kunden und Lieferanten führt. ■

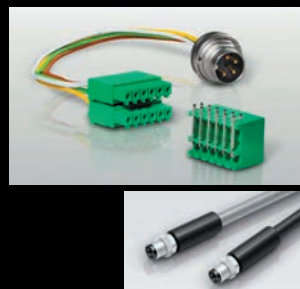
## Über den Autor



**Nicola Morrone** ist seit November 2019 als Key Account & Marketing Manager im Vertrieb von binder Swiss tätig.

## Kunden|spezifisch

- Kundenspezifische Kabelkonfektionen
- Flexible Hybrid-Lösungen
- Wire-to-Board von MPE-Garry
- EMV durch 360° Schirmung



binder SWISS AG  
Rietstrasse 6 - CH-8317 Tagelswangen  
www.binder-connector.ch

Die Anzeige „Kundenspezifisch“:  
Teil der Marketingkampagne 2021



# Bleifrei in die Zukunft

Die ROHS-Richtlinie schreibt vor, dass im Bereich Elektronik zukünftig ein maximaler Bleigehalt von 0,1 Prozent erlaubt ist. Das von binder precision parts verwendete Messing hat einen Bleigehalt von bis zu 4 Prozent. Bisher galten Ausnahmeregelungen, die in absehbarer Zeit jedoch verboten werden. Aus dem Grund wollen Güterhersteller ihre Produktion zeitnah umstellen.

**Text** Michel von Burg

Vor etwa vier Jahren haben die ersten Gespräche über die Produktion mit bleifreien Legierungen begonnen – damals war die Auswahl noch sehr begrenzt. Erst im Jahr 2020 nahm das Thema richtig Fahrt auf. Das lag auch daran, dass verschiedene Endkunden von binder vermehrt auf bleifreie Produkte setzen wollten.

Gemeinsam mit der Entwicklungsabteilung in Neckarsulm hat binder precision parts verschiedene Varianten erarbeitet, um einen zukünftigen Weg zu finden. Mit den Rohmateriallieferanten wurde geprüft, welche Möglichkeiten überhaupt zur Verfügung stehen – respektive welche Rohmaterialien schon produziert werden können und lieferbar sind.

In den letzten Monaten hat binder precision parts verschiedene Legierungen getestet, die für eine Umstellung in Frage kommen. Schnell hat sich dabei ein klarer Favorit herauskristallisiert. Es ist besonders wichtig, dass die Anforderungen an die Qualität aller technischen Eigenschaften, die von den Endprodukten erwartet wird, nach wie vor gewährleistet wird.

## Die Zerspanbarkeit der Materialien

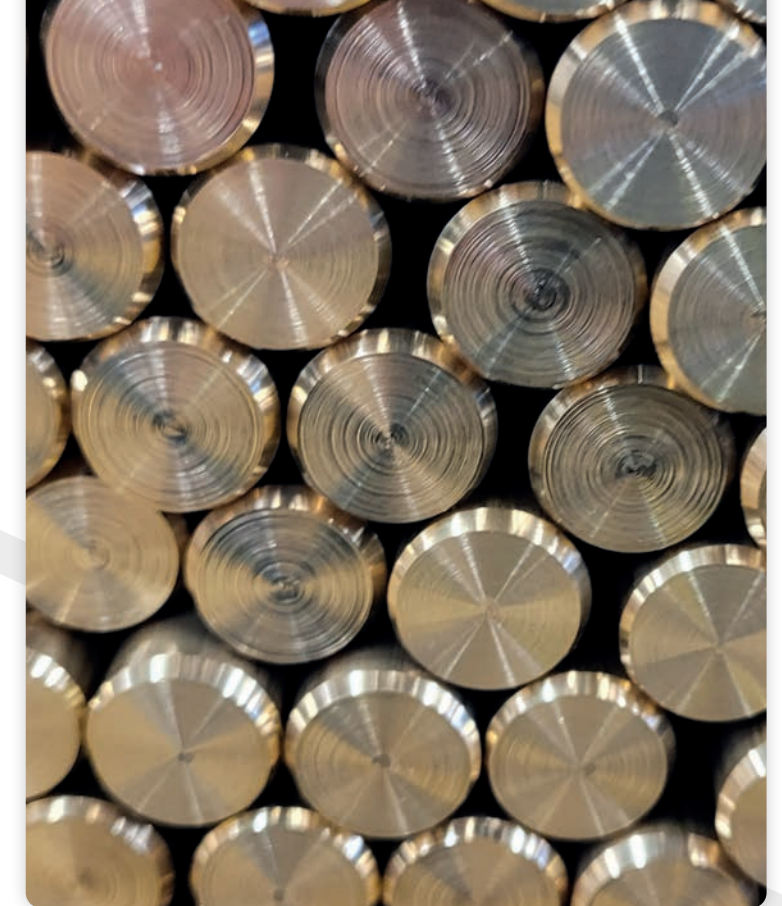
Für binder precision parts stand vor allem die Zerspanbarkeit der Materialien im Vordergrund. Schnell bestätigte sich, was von Anfang an vermutet wurde: Aufgrund des fehlenden Bleigehalts nimmt die Zerspanbarkeit

rapide ab, was sich massiv auf die Standzeit der Werkzeuge und die Laufzeit der Teile auf der Maschine auswirkt. Hinzu kommen erhebliche Spanprobleme.

In Zusammenarbeit mit den Werkzeug- und Maschinenlieferanten wurde sehr viel Aufwand betrieben, um die Werkzeuge und Maschinen zu optimieren. So konnten die Verantwortlichen in diesem Bereich bestmögliche Fortschritte erzielen.

Alle Beteiligten sind auf einem sehr guten Weg, auch die letzten Probleme auszumerzen. Durch umfangreiche Tests konnten sie die Laufzeiten auf den Maschinen teilweise erheblich reduzieren, was sich schlussendlich positiv auf die Produktivität auswirkt.

Auch die Weiterentwicklung der Rohmaterialien schreitet voran. Hier wollen die Hersteller vor allem die Zerspanbarkeit des Rohmaterials noch weiter verbessern, um die Produktivität aufrechterhalten zu können.



Stangenmaterial, das bei binder precision parts zum Einsatz kommt

## Verfügbarkeit der Rohstoffe

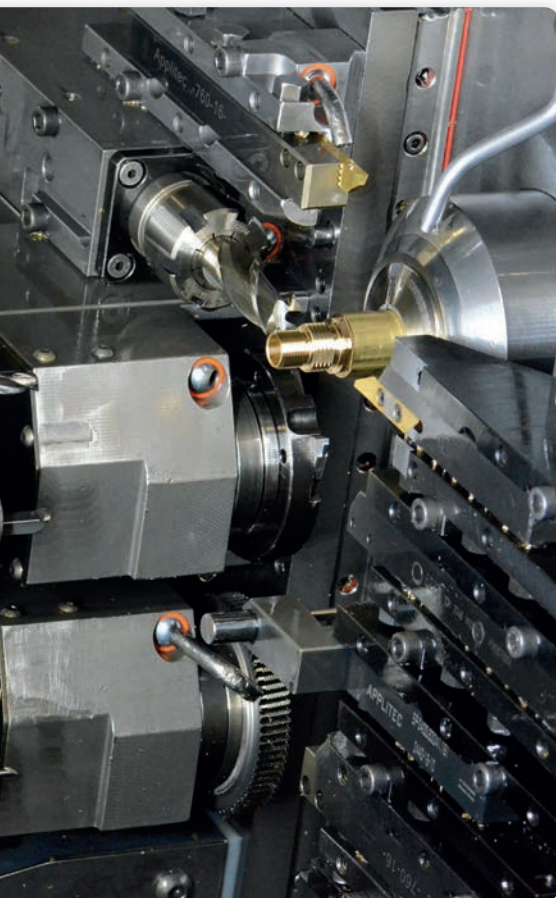
Seit dem Jahr 2021 hat sich eine zusätzliche Herausforderung ergeben: Die Verfügbarkeit der Rohstoffe ist stark eingeschränkt. Aufgrund der wirtschaftlichen Lage entstehen zum Teil erhöhte Lieferzeiten von bis zu 50 Wochen.

Da binder precision parts mit Rahmenverträgen arbeitet, die frühzeitig geprüft und abgeschlossen werden, konnte die Rohmaterialversorgung bisher ohne größere Verzögerungen gewährleistet werden. Wie lange die angespannte Situation noch andauert, kann im Moment aber niemand mit Sicherheit beurteilen. ■

## Über den Autor



**Michel von Burg**, seit August 2011 im Unternehmen, ist bei binder precision parts für die Abteilung Produktionsplanung und -steuerung zuständig.



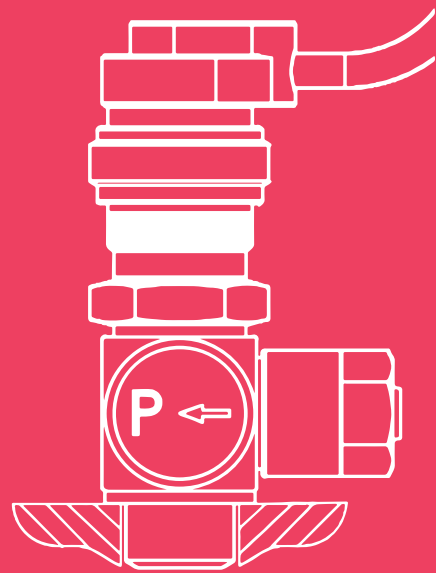
Bearbeitungsraum einer CNC-Maschine



# Wie Idee und Nutzwert systematisch zusammenfinden

Die moderne Technik bietet eine Vielzahl an Methoden, die Innovationen beschleunigen und hilfreich bei der Realisierung von Produkten sind. Doch von 3D-Muster über Losgröße 1 bis hin zu Rapid Prototyping bergen sie alle ein kleines Problem: Was genau soll in 3D gedruckt oder als Konzept realisiert werden? Und entspricht das dem Kundenwunsch? Auch heute muss aus einer ersten Idee immer erst ein Modell entstehen, damit etwas realisiert werden kann.

**Text** Michael Schroers und Matthias Simbürger



Eine Skizze bildet die Grundlage auf dem Weg zum Endprodukt

Noch immer ist die gute alte Skizze zu Beginn das Mittel der Wahl. Ob auf Papier, Tablet, oder Workstation: Sammeln von Ideen und Visualisierung von Möglichkeiten ist der allererste Schritt in Richtung Lösung. Bis zum ersten 3D-Druck fehlen jedoch noch weitere Schritte. Denn jede noch so gute Idee muss erst einen Prozess durchlaufen, der sicherstellt, dass sie auch den Nutzen oder Mehrwert bringt, den dieser im Umfeld der Aufgabe erfüllen muss.

## Anforderungen an das zu entwickelnde Produkt

Damit ein Produkt einen Nutzwert hat, müssen seine Eigenschaften zu den Anforderungen passen. Denn es sind die Eigenschaften eines Produkts, die seinen Nutzen und damit auch seinen Wert für den Anwendungsfall beeinflussen. Die geforderten Eigenschaften enthalten Muss- oder Kann-Anforderungen. Muss-Anforderungen sind meist unmittelbar an die Erfüllung der Aufgabe gebunden – ohne sie verfehlt das Produkt seinen Nutzen. Kann-Anforderungen sind optional – es handelt sich zum



Unsere ELC-Produkte bestehen aus wenigen Einzelteilen, sind leicht und wasserdicht

Beispiel um optische Fragen des Designs, die keinen Einfluss auf die Funktion nehmen.

## Quantifizierbarkeit der Anforderungen

Muss- und Kann-Kriterien können um diverse Untergruppen ergänzt werden, mit deren Hilfe alle erfassten Anforderungen an ein Produkt gewichtet werden. Es entsteht dann zum Beispiel eine Reihenfolge der Gewichtung wie: muss, soll, sollte, kann, könnte, wäre nett. In der Praxis werden die Anforderung entsprechend ihrer Wichtigkeit mit Zahlenwerten versehen und dadurch quantifizierbar. So würde in

dem oben genannten Beispiel der Kategorie „muss“ eine 10, „sollte“ eine 5 und „wäre nett“ eine 1 zugeordnet. Dadurch entsteht eine messbare Gewichtung von 10 bis zum kleinsten Wert 1. Das gleiche Verfahren kann man auch beim Erfüllungsgrad einer Umsetzung anlegen, indem „voll erfüllt“ eine 10 und „nicht erfüllt“ eine 1 zugeordnet wird.

## Die Nutzwertanalyse in der Praxis

Ein Kunde benötigt eine Baugruppe, die bestimmte Kriterien im Fokus hat. Die genauen Anforderungen und Prioritäten des Kunden werden mit ihm

zusammen erarbeitet, um die Schwerpunkte sichtbar zu machen. Wie wichtig ist zum Beispiel die Normerfüllung, wie wichtig das Design, die Kompatibilität mit Mitbewerbern oder das Gewicht?

Auf Basis dieser Angaben werden verschiedene Ideen zur Umsetzung entwickelt, die dann gemeinsam mit dem Kunden auf den jeweiligen Erfüllungsgrad der einzelnen Kriterien überprüft werden. Multipliziert man Priorität und den Erfüllungsgrad und addiert alle Werte zusammen, können die verschiedenen Vorschläge so objektiv

bewertet werden: Je höher das Gesamtergebnis, desto besser spiegeln sich die unterschiedlichen Anforderungen an die Baugruppe im Entwurf wider. Die Vorschläge mit den höchsten Werten schaffen demnach den Weg in die Musterfertigung – jetzt kann gedruckt werden!

#### Fazit

Auch bei kreativen Prozessen muss eine Strategie verfolgt werden, um den Erfolg zu sichern. Die Ergebnisse können dabei sehr unterschiedlich ausfallen. In den meisten Fällen spielen natürlich auch Faktoren wie Einmalkosten, Stückpreise und andere kaufmännische Kriterien eine wichtige Rolle. ■

#### 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.

## Mögliche **Wunschkriterien** an ein Produkt

- Besteht aus wenigen Einzelteilen
- Ist leicht zu produzieren
- Ist mit Konkurrenzprodukt kompatibel
- Muss leicht sein
- Muss wasserdicht sein
- Soll einer bestimmten Norm entsprechen
- Soll mehr als 1.000-mal benutzt werden können
- Soll zum übrigen Design passen
- Soll in verschiedenen Farben erhältlich sein

verbinder 52 | 09/2021

# ES GEHT VORAN



# HERMANNS FITNESS KOLUMNE



## Regelmäßiges Schultertraining beugt Schmerzen und Verspannungen vor

Die Antwort auf die Fragen, warum man seine Schultermuskulatur trainieren sollte und warum sie so anfällig für Verspannungen ist, ist relativ simpel: Die Schulter ist ein Kugelgelenk mit einer kleinen Gelenkfläche. Dies ermöglicht zwar zum einen den großen Bewegungsspielraum – die Schulter ist das beweglichste Kugelgelenk des Körpers –, zum anderen ist die Schulter aufgrund der kleinen Fläche per se instabiler als andere Gelenke. Um dieser Instabilität entgegenzuwirken, wird die Schulter neben den Bändern vor allem durch die Muskulatur stabilisiert. Diese Muskulatur wird auch als Rotatorenmanschette bezeichnet. Sie beinhaltet Muskeln, die vom Schulterblatt (Scapula) zum Oberarm (Humerus) verlaufen.

**Text** Hermann Haberkern

Bei näherer Betrachtung ist der große Bewegungsspielraum kein Verdienst des Schultergelenks an sich. Er entsteht eher im Zusammenspiel aller Gelenke des Schultergürtels – nämlich denen des Schulterdachs (Akromion), des Schlüsselbeins (Klavikula) sowie des Brustbeins (Sternum). Bei der Bewegung kommen demnach auch alle weiteren Muskeln der Schulterpartie zum Einsatz.

### Die Arbeit am Schreibtisch

Durch die Arbeit am PC bzw. am Arbeitstisch sind die Schultern meistens nach vorne geneigt. Dadurch entwickelt sich eine immer größere Spannung im hinteren Schulter-, Rücken- und Nackenbereich. Die Brustmuskulatur verkürzt sich und lässt die Armbewegungen hinterm Kopf und seitlich meist nicht mehr ohne Schmerzen zu.

### Sport lindert Beschwerden

2003 konnte durch eine Studie nachgewiesen werden, dass unter anderem chronische Nackenschmerzen durch körperliches Training signifikant reduziert werden können. Bereits ein alleiniges Training der Schulterblattmuskulatur verringert Schmerzen im Schulter- und Nackenbereich bei Büroangestellten – das ergab eine Studie aus dem Jahr 2014.

Gezielter Aufbau der Schultermuskulatur (siehe tägliches Training auf dem binder Kanal oder in meinen Videos auf YouTube) wirkt somit dieser einseitigen Belastung – und der Verspannung – entgegen, die Stabilität wird verbessert und der Bewegungsumfang wieder erhöht.

### Die richtige Einstellung zum Training

Mit der richtigen Einstellung lässt sich das Training oft leichter in den Alltag integrieren. So kann es schon helfen, die täglichen Übungen nicht als Sport zu bezeichnen, sondern als Körperpflege, durch die man noch lange schmerzfrei aktiv sein kann.

### Meine persönlichen Tipps zu Ihrer Ernährung, mit denen Sie Ihr Gewicht halten oder sogar reduzieren können:

- Verwenden Sie immer saisonales Gemüse, Salate und Obst.
- Reduzieren Sie Salz und Zucker.
- Versuchen Sie, auf den Zucker im Kaffee ganz zu verzichten.
- Genießen Sie Süßigkeiten als Highlight (1- oder

2-mal die Woche und nicht täglich).

- Essen Sie 3 Mahlzeiten am Tag mit 4–5 Stunden Abstand dazwischen und möglichst ohne Zwischenmahlzeiten – so hat der Körper genug Zeit, die Nahrung adäquat zu verdauen.
- Nehmen Sie abends kohlenhydratarme Kost zu sich.
- Achten Sie beim Einkauf bitte auf Qualität. Nach dem Motto: Qualität vor Quantität! ■

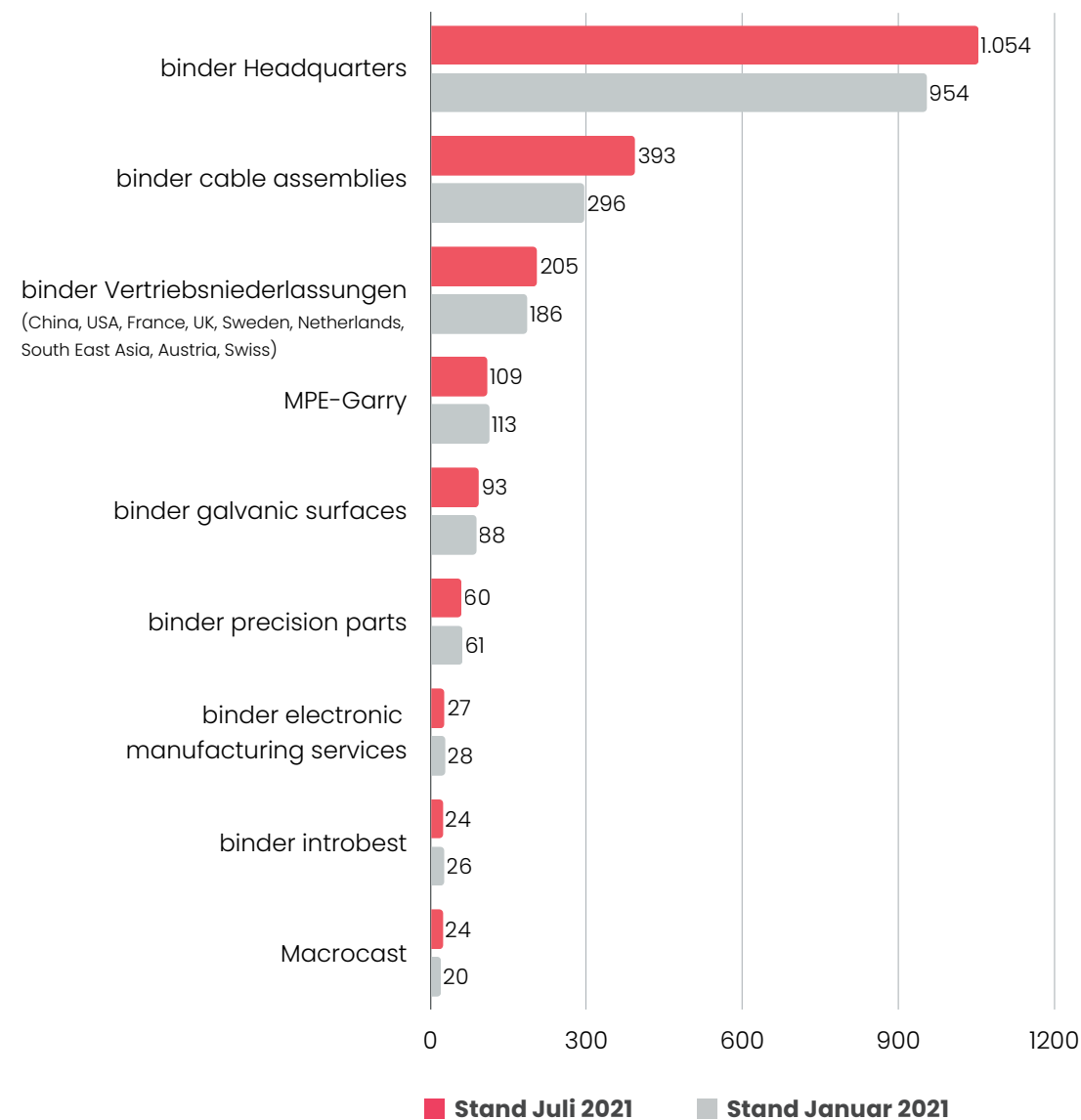
### Über den Autor



**Hermann Haberkern** kümmert sich seit Oktober 2013 um die Gesundheitsprävention und den Betriebssport bei binder. In seiner Kolumne gibt der Personal Trainer Tipps zur Steigerung der Lebensqualität durch Sport und Ernährung.

# binder in Zahlen

## Personalaufstellung der binder Gruppe



Zum **1. Juli 2021** beschäftigte die binder Gruppe **1.989 Mitarbeiter**.  
Am **1. Januar 2021** – sechs Monate zuvor – waren es **1.772 Mitarbeiter**.

## binder auf Instagram

QR-CODE  
SCANNEN



## 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

#### Nachweise

**Fotoatelier M** Bilder S. 3, S. 23, S. 30, S. 33, S. 44 | **Franz Binder GmbH & Co. Elektrische Bauelemente KG** Anzeigen S. 38, S. 49; Bilder S. 4, S. 5, S. 8, S. 9, S. 10, S. 11, S. 14, S. 16, S. 18, S. 20, S. 22, S. 24, S. 25, S. 26, S. 29, S. 34, S. 37, S. 39, S. 40, S. 41, S. 43; Grafik S. 42 | **venice branding UG (haftungsbeschränkt)** Bilder S. 5, S. 36; Bilder von [www.unsplash.com](https://www.unsplash.com) S. 6, S. 7; Illustrationen von [www.flaticon.com](https://www.flaticon.com) S. 28, S. 30, S. 32 | [www.designworldonline.com](https://www.designworldonline.com) Grafik S. 37 | [www.personaltrainer-haberkern.de](https://www.personaltrainer-haberkern.de) Bilder S. 46, S. 47

## 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](mailto: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](mailto:info@binder-connector.de)  
[www.binder-connector.de](https://www.binder-connector.de)

**Geschäftsführender Gesellschafter**  
Markus Binder

**Redaktion**  
Patrick Heckler, Timo Pulkowski

**Art Direction**  
venice branding UG  
(haftungsbeschränkt)  
Lohrtalweg 61/1  
74821 Mosbach  
[info@venicebranding.de](mailto:info@venicebranding.de)  
[www.venicebranding.de](https://www.venicebranding.de)

**Druck**  
Raff & Wurzel Druck GmbH  
Industriestraße 14  
72585 Riederich

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, Aufnahme in Online-Dienste sowie Vervielfältigung auf Datenträgern nur nach Genehmigung des Herausgebers.





verbinder

**binder – ein Familienunternehmen.**

[www.binder-connector.de](http://www.binder-connector.de)