



Connect

02

September
2025



MINITEC SMARTASSIST

ERP-Anbindung für
Werkersassistentensystem

___ Seite 10



FMS MAX

Neues Montagesystem für serielle
Montage- und Fertigungsprozesse

___ Seite 15

MEHR PERFORMANCE BEI DER STUHLMONTAGE

___ Seite 6

MiniTec
THE ART OF SIMPLICITY



Einfacher bestellen: **Der MiniTec-Webshop**

Der MiniTec-Webshop bietet Ihnen als Firmenkunde noch mehr Komfort und Geschwindigkeit für Ihre Bestellung! Sie sehen zu allen Shop-Produkten den aktuellen Preis und können diese sofort in den Warenkorb legen und bestellen.

Bei den MiniTec-Aluminiumprofilen können Sie neben einzelnen Stäben auch komplette Packeinheiten mit ganzen oder mittig getrennten Stäben ordern – mit entsprechendem Preisvorteil. Ebenso ist es möglich, individuell zugeschnittene Profile zu bestellen.

Alle Bestellungen finden Sie in einer übersichtlichen Historie in Ihrem Benutzerkonto und können sie jederzeit erneut auslösen – auch mit Änderungen.

Um als Firmenkunde den MiniTec-Shop nutzen zu können, müssen Sie dafür registriert und freigeschaltet sein. Welches die Voraussetzungen sind, wie Sie für die Freischaltung vorgehen müssen, erfahren Sie auf unserer Infoseite zum Shop. Worauf warten Sie noch?

Entdecken Sie die Kunst der Einfachheit!

Mehr erfahren unter:
www.minitec.de/webshop





LIEBE LESERINNEN, LIEBE LESER,

MiniTec feiert im nächsten Jahr sein 40-jähriges Bestehen. In den vier Jahrzehnten haben wir einige Höhen und Tiefen durchschritten, Wirtschaftskrisen gemeistert und dennoch kontinuierlich in unser Unternehmen, die Mitarbeiter und Produkte investiert. Dabei haben wir oft antizyklisch gehandelt; rückblickend meistens mit Erfolg. Für uns bedeutet Nachhaltigkeit nicht nur, im Sinne des Klimaschutzes zu handeln, sondern auch mittel- und langfristig zu denken und zu agieren. Dazu gehört, dass wir unsere Unternehmensaktivitäten immer wieder analysieren und optimieren. In einer Welt, die sich schon seit geraumer Zeit in einem permanenten Wandel befindet, ist das nicht einfach, aber umso wichtiger. Denn die Märkte verändern sich permanent und die Rahmenbedingungen werden immer wieder neu definiert.

Wir haben uns in diesem Jahr im Rahmen des Projektes „Mission Zukunft“ sehr intensiv mit unserem Unternehmen, unseren Prozessen, unseren Märkten und Kundenbeziehungen beschäftigt. Mit Unterstützung durch einen erfahrenen Unternehmensbegleiter wurde das gesamte Unternehmen „durchleuchtet“. Immer in Zusammenarbeit mit unseren Mitarbeitern.

Wir können schon heute sagen: Es hat sich gelohnt! Wir konnten viele Prozesse verbessern, die Mitarbeiter hierfür sensibilisieren, die Qualität der Projekte steigern, Durchlaufzeiten verkürzen sowie die Lagerhaltung optimieren. Immer im Hinblick darauf, effizient und wirtschaftlich zu agieren, die Qualität unserer Produkte und Projekte für unsere Kunden zu verbessern und unseren Mitarbeitern einen sicheren Arbeitsplatz zu gewährleisten, an den sie jeden Tag zufrieden zurückkehren.

Ihre

Sandra Geyer-Altenkirch
Geschäftsführung

INHALT

SERVICE

- 5 Messen und Events

TITELSTORY

- 6 Mehr Performance bei der Stuhlmontage

ARBEITSPLÄTZE

- 10 ERP-Anbindung für Werkerassistenzsystem
11 MiniTec SmartAssist im Praxis-Check
14 Alles im Blick mit LED

LÖSUNGEN

- 12 Individuelle Laboreinrichtungen
18 Werkerassistenz unterstützt Teilhabe

FÖRDERTECHNIK

- 15 Transportieren und montieren
16 Fördergurte nach Maß

PRODUKTE

- 17 Offroad-Rollcontainer

UNTERNEHMEN

- 20 Nachhaltigkeit und Effizienz im Fokus

INTERNATIONALES

- 21 20 Jahre MiniTec UK
21 Mehr Produktivität in der Messtechnikbranche

ZU GUTER LETZT

- 22 Jubilare bei MiniTec
23 Strahlender Azubi-Start
23 Verstärkung in Bayern



TITELSTORY MEHR PERFORMANCE BEI DER STUHLMONTAGE

Weil die Nachfrage nach einem beliebten Bürostuhl ungeahnte Ausmaße annahm, musste die Interstuhl Group ihre Produktivität erhöhen. Dies ging nur mit einer neuen Montagelinie. Die Lösung brachte ein stark modifiziertes UMS-System von MiniTec.



ERP-ANBINDUNG FÜR WERKERASSISTENZ- SYSTEM

MiniTec ist seit vielen Jahren auf individuelle, ergonomisch optimierte Arbeitsplätze spezialisiert. Ergänzt werden diese mit MiniTec SmartAssist. Das digitale Werkerassistenzsystem verfügt nun auch über eine Anbindung an ERP- und MES-Lösungen.



TRANSPORTIEREN UND MONTIEREN

MiniTec erweitert sein Fördertechnikprogramm mit dem Montagesystem FMS Max, einer Weiterentwicklung des bewährten FMS-Transportsystems. FMS Max kann dreimal so schwere Werkstücke wie die bisherige Lösung transportieren.

MESSEN UND EVENTS

Im Herbst wird MiniTec wieder auf einigen wichtigen Messen präsent sein und zu eigenen spannenden Veranstaltungen einladen.



all about automation, Düsseldorf
17. bis 18. September 2025
Areal Böhler in Düsseldorf, Stand 709

Die regional ausgerichtete Fachmesse für Industrieautomation hat Systeme, Komponenten, Software und Engineering für industrielle Automation und industrielle Kommunikation zum Thema. In Düsseldorf präsentiert MiniTec Lösungen aus der Automatisierungstechnik und MiniTec SmartAssist, das innovative Werkerassistenz-System.



Praxistag für Werkstätten und daaap
Netzwerktreffen 2025
7. Oktober 2025, MiniTec Hauptsitz,
Schönenberg-Kübelberg

MiniTec lädt zu einem Praxistag und daaap Netzwerktreffen ein. Die Veranstaltung behandelt das Thema „Digitale Assistenz für mehr Teilhabe“. Als aktiver Partner des daaap Netzwerks setzen wir uns mit innovativen Lösungen für die Teilhabe von Menschen mit Behinderungen am Arbeitsleben ein. Im Mittelpunkt steht dabei unser Werkerassistenzsystem MiniTec SmartAssist. Besucher erwarten inspirierende Vorträge, Einblicke aus der Praxis und spannende Live-Demonstrationen. Die Veranstaltung richtet sich an Mitarbeiter von Werkstätten für behinderte Menschen (WfbM) – Werkstattleiter, Arbeitsvorbereiter, Betreuer und natürlich auch die Beschäftigten selbst. Die Teilnahme ist kostenfrei. Bei Interesse melden Sie sich gerne über unsere Webseite an.



InHouse, Berlin, 19. September 2025,
Melitta-Schiller-Straße 18, 12526 Berlin

Erstmals veranstaltet MiniTec am neuen Unternehmenssitz in Berlin seine Hausmesse InHouse. Besucher können sich dort über das Leistungsspektrum am Standort Berlin informieren, das von der Bearbeitung von Wellen und Maschinenbauteilen über die Konstruktion und Montage von Einzelteilen bis hin zum Bau kompletter Maschinen und Anlagen reicht. Bei Interesse melden Sie sich gerne über unsere Webseite an.



Fachmesse Florian
9. bis 11. Oktober 2025,
Messe Dresden, Halle 1 am Stand H8

Auf der Fachmesse für Feuerwehr, Zivil- und Katastrophenschutz präsentiert MiniTec seine Lösungen für den Bereich Feuerwehrtechnik. Themen sind unter anderem Atemschutzwerkstätten, Rollcontainer, Fahrzeugausbau und die Gerätelagerung.



Einen stets aktuellen Überblick
zu allen Messen finden Sie unter
www.minitec.de/service/messen-events



MEHR PERFORMANCE BEI DER STUHLMONTAGE

Weil die Nachfrage nach einem beliebten Bürostuhl ungeahnte Ausmaße annahm, musste die Interstuhl Group ihre Produktivität erhöhen. Dies ging nur mit einer neuen Montagelinie. Die Lösung brachte ein stark modifiziertes UMS-System von MiniTec.

Mitten in der Schwäbischen Alb liegt Tübingen. Der anerkannte Erholungsort hat knapp über 1000 Einwohner und ist ein Stadtteil von Meßstetten. In dieser schönen Umgebung befindet sich der Hauptsitz der Interstuhl Group. Das familiengeführte Unternehmen hat sich mit viel Leidenschaft und Innovationskraft in den vergangenen mehr als 60 Jahren zu einem international erfolgreichen Anbieter für individuelle Produkt- und Raumlösungen sowie Serviceleistungen gemausert. In Tübingen arbeiten rund 800 Personen, weitere 350 sind weltweit an Produktionsstandorten und in Vertriebsbüros tätig.

Mit den drei starken Marken Interstuhl, Bimos und Backforce kommen die Produkte der Interstuhl Group im Büroumfeld ebenso zum Einsatz wie in Produktionsbereichen, in Laboren sowie beim Gaming. Abnehmer können auch Einzelkunden sein, überwiegend liefert man jedoch weltweit an Großkunden aus allen Bereichen der Industrie und Verwaltung. Das Sortiment an Stuhlmodellen und Möbeln zeichnet sich durch eine hohe Variantenvielfalt aus. Bei den Sitzmöbeln gibt es beispielsweise verschiedene Stoffqualitäten, Fußkreuze und Rollen sowie Rücken mit Netz- oder Polsterung in hoher oder niedriger Ausführung. Viele dieser Eigenschaften lassen sich miteinander kombinieren und vereinen so Ergonomie mit den individuellen Bedürfnissen der Kunden.



„Es war das erste Projekt mit MiniTec, und hier können wir nur Positives berichten“, sagen David Rieble(li.) und Sascha Seemann.



Der EVERY ist einer der erfolgreichsten Bürostühle von Interstuhl.

Leistungsfähigere Endmontage gefordert

Die Fertigungstiefe der Interstuhl Group ist beträchtlich, viele Schritte zur Herstellung der Möbel erfolgen im Haus. Es gibt einen eigenen Stahlbau, wo verschiedene Basisteile geschweißt und gestanzt werden. Auch deren Beschichtung wird in den eigenen Hallen vorgenommen. Es gibt ein eigenes Stofflager, in dem Zuschnitte hergestellt werden. Diese gehen weiter zur Näherei, später zur Polsterei. Aus eigens in der Schäumerei hergestellten Rücken- und Sitzschaumteilen entstehen in der Vormontage die Polsterbaugruppen und Rückenteile. Und natürlich findet auch die Endmontage und Versandvorbereitung in Tübingen statt. Hier werden die einzelnen Komponenten entweder teilzerlegt verpackt oder komplett montiert und anschließend mit der eigenen Spedition versandt.

Auf einer der Montagelinien wurde bereits seit Jahren der Bürostuhl EVERY zusammengebaut. Dieser erfreute sich immer größerer Beliebtheit und entwickelte sich zu einem echten „High Runner“. Die stetig wachsende Nachfrage brachte die Anlage schließlich an ihre Grenzen, so Betriebsmittel-Konstrukteur

David Rieble: „Für diese Stückzahlen war die Montagelinie nie gedacht. Sie arbeitete mit Schwerkraft. Die Werkstückträger waren Wagen, die auf schrägen Schienen selbstständig von links nach rechts fuhren und so die einzelnen Montagestationen miteinander verbanden. Zudem gab es ein Facelift des Stuhls. Das Band war jedoch für das alte Modell konzipiert.“

Vor diesem Hintergrund beschloss man bei der Interstuhl Group, die Anlage durch eine neue, deutlich performantere zu ersetzen. Diese sollte nicht mehr mit Schwerkraft arbeiten, sondern über einen eigenen Antrieb verfügen. Eine weitere Anforderung war, dass das System aufgrund der beengten Platzverhältnisse nicht viel Raum benötigen durfte und die Werkstückträger im Kreis laufen sollten.

Paletten-Umlaufsystem UMS als Lösung

Bei der Recherche nach einem geeigneten Anbieter stieß man schnell auf MiniTec, so Sascha Seemann, ebenfalls bei der Interstuhl Group in der Betriebsmittel-Konstruktion tätig: „Es gibt wenig Lieferanten, die solch ein Palettentransportsystem wirtschaftlich interessant anbieten.“



Die Anlage verfügt über fünf Montagestationen.

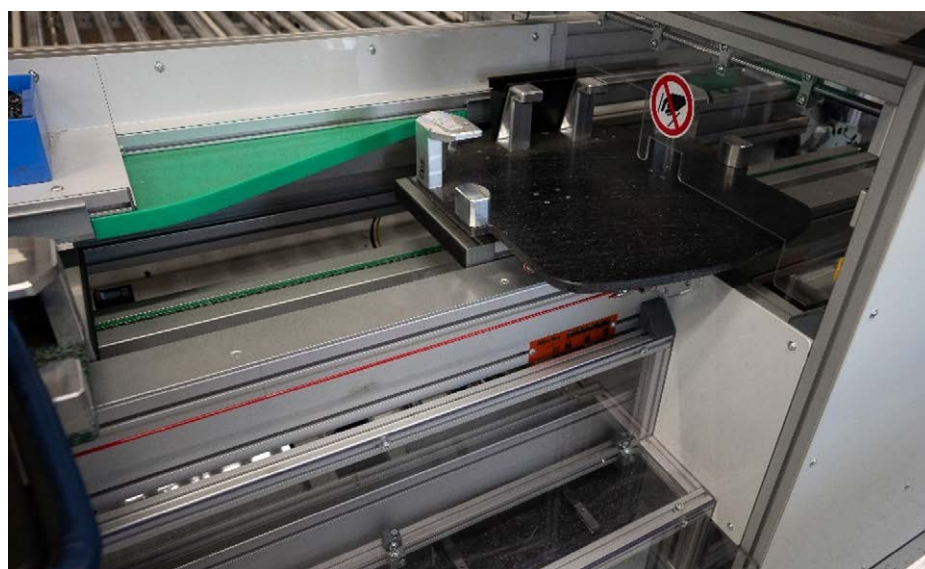
MiniTec überzeugte die Interstuhl Group mit dem Paletten-Umlaufsystem UMS. Dabei handelt es sich um eine äußerst platzsparende Lösung, bei welcher die leeren Paletten unterhalb der Förderebene zurückgeführt werden. Das Anstauen der Paletten ist dabei nicht nur auf der Förderebene, sondern ebenso beim Rücktransport der entladenen Werkstückträger möglich. Charakteristisches Merkmal der Baureihe UMS ist eine ständig umlaufende Kette, welche die Werkstückträger in einem Kreislauf befördert.

Allerdings zeigte sich in den Projektgesprächen schnell, dass das UMS-Grundkonzept nicht 1:1 auf die Anforderungen der Interstuhl Group passte. So ragen während der Montage die Rückenlehnen der Stühle nach unten, wo sie mit den unterhalb der Anlage zurücklaufenden Paletten kollidieren könnten. Des Weiteren sind die Werkstückträger mit einer recht großen Grundplatte versehen, damit der Stuhl mit der Sitzfläche darauf während der Montage komplett Platz findet. Auch die Armlehnen haben in dieser Situation einen gewissen Platzbedarf.

Das Projektteam sah sich also mit der Herausforderung konfrontiert, den

besonderen Gegebenheiten der Werkstücke unter Berücksichtigung der begrenzten Platzverhältnisse gerecht zu werden. Bei Beibehaltung des UMS-Standardkonzeptes hätte die Anlage vom Querschnitt deutlich größer dimensioniert werden müssen, was aber aufgrund der räumlichen Gegebenheiten ausschied.

Die Lösung bestand schließlich in einer starken Anpassung des UMS-Systems an die Interstuhl-Gegebenheiten – in Form einer Kombination unterschiedlicher Maßnahmen.



Über eine spezielle Führung (grün) werden die Werkstückträger nach Ende der Montage wieder eingefahren, was Platz spart.



Fußschalter zum Weiterbewegen der Werkstückträger.

Umfangreiche Anpassungen nötig

Steht ein UMS normalerweise auf Füßen, die in gewissen Abständen an einem Profilrahmen als Träger montiert sind, wurde für die Interstuhl-Anlage ein massiver C-Träger-Rahmen konstruiert, welcher das tragende Gerüst der Anlage an beiden Enden bildet. Dadurch brauchen die Führungen der Paletten im unteren Bereich keine tragende Funktion mehr zu haben – beides in Kombination sparte enorm Platz.

Gelangen die Werkstückträger nach dem Umlauf nach oben, werden sie durch eine Führung nach vorne rausgeschoben, damit der Stuhl mit montierten Armlehnen befördert werden kann, ohne zu kollidieren. Darüber hinaus hat dies auch den Vorteil, dass der Arbeiter sich nicht so weit nach vorne lehnen muss. Und sobald die

Montage abgeschlossen ist, kann der Tisch wieder einfahren und nach unten durchgefördert werden. David Rieble erklärt: „Dadurch haben wir außerdem etwas Baubreite an der Anlage gespart.“

Eine große Anforderung war auch, dass der Stuhl nach der Endmontage nicht mehr angehoben werden muss, bevor er umgedreht wird, sondern dass man ihn quasi einfach nur noch vom Werkstückträger runterziehen kann, so Rieble: „Das ging vorher leider nicht, denn wenn Armlehnen im Spiel waren, ist das mit der Anlage oder mit dem Band kollidiert. Wir haben deshalb den Werkstückträger mit der Montageplatte und den Halterungen selbst konstruiert, so dass dies nun möglich ist. Zudem sind die Halterungen so konzipiert, dass sie auch für andere Stuhlmodelle anpassbar sind.“

Diese und weitere Anpassungen sorgten für ein schlüssiges, maßgeschneidertes Anlagenkonzept, welches den Interstuhl-Anforderungen optimal gerecht wird.

Durchdachte Steuerung für Sicherheit und Komfort

Die Anlage verfügt grundsätzlich über fünf Montagestationen, wobei aktuell nur drei genutzt werden, von zwei Mitarbeitern. Zu Beginn wird der Sitz eingeschoben. Dann werden die Armlehnenträger, die Mechanik und (optional) die Armlehnen angebracht, gefolgt von der Montage des Rückenträgers. Zum Abschluss wird noch die Stuhlsäule mit dem Fußkreuz montiert.

Sobald ein Werker einen Arbeitsschritt beendet hat, schickt er per Fußtaster den Werkstückträger weiter. Nach Fertigstellung der Montage wird der Stuhl entnommen und der leere Werkstückträger per Fußtaster eingefahren und nach unten befördert. Künftig ist neben dem Fußtaster auch eine Steuerung per Display angedacht. Auf den Displays werden den Workern die Aufträge angezeigt und informiert, welche Stühle sie montieren müssen.

Für die Arbeitssicherheit ist ein Notseilzug in Arbeitshöhe angebracht. Wenn die Werkstückträger weiterfahren und mit etwas kollidieren, ist das durch den Kraftwiderstand kein Problem – sie sind quasi gebremst und bleiben dann einfach stehen. Auch beim Ein- und Ausfahren aus dem Gehäuse ist für Sicherheit gesorgt: Dort befindet sich eine Klappe mit einem Sensor. Sobald irgendetwas die Klappe berührt, bleibt die Anlage stehen.

Produktivität und Flexibilität verbessert

Bereits nach den ersten Monaten der Inbetriebnahme sind die Vorteile der neuen Anlage zu spüren, so Rieble: „Das



Der Notseilzug ist bei Störungen leicht erreichbar.

Feedback unserer Abteilungsleiter ist durchweg positiv. Sie sind sehr zufrieden mit dem Ablauf. Bezüglich Schnelligkeit und Produktivität werden wir jedenfalls besser gegenüber der alten Anlage. Auch die Werker sind zufrieden und loben die Vereinfachung durch die Automatisierung. Und auch hinsichtlich der Flexibilität sind wir jetzt besser. Durch die Verfügbarkeit von fünf Arbeitsplätzen können wir beispielsweise auch mal zusätzlich noch etwas montieren, was kurzfristig dazu gekommen ist. Auch ist es wie erwähnt leicht möglich, den Aufbau der Werkstückträger abzuändern, so dass wir weitere Modelle auf der Anlage fertigen können.“

Auch die Zusammenarbeit mit MiniTec empfand das Interstuhl Group Team als sehr angenehm, so Sascha Seemann: „Es war ja das erste Projekt mit MiniTec, und hier können wir nur Positives be-

richten. Wir haben uns immer zeitnah über Onlinemeetings oder telefonisch abgestimmt. So konnte die Anlage recht zügig realisiert werden. Das betrifft auch die Feinkonzeption bestimmter Details wie etwa das beschriebene Ein- und Ausfahrssystem. Ideen waren stets von beiden Seiten da, und die Zusammenarbeit gestaltete sich problemlos.“

Entsprechend offen ist man für weitere Projekte in Zukunft. Etwa, wenn es um eine weitere Anlage ähnlichen Typs geht. Auch interessiert man sich bei der Interstuhl Group für MiniTec SmartAssist. Man könnte sich gut vorstellen, das Werkerassistenzsystem für die Vormontage der Rücken- oder auch der Sitzbaugruppe einzusetzen.

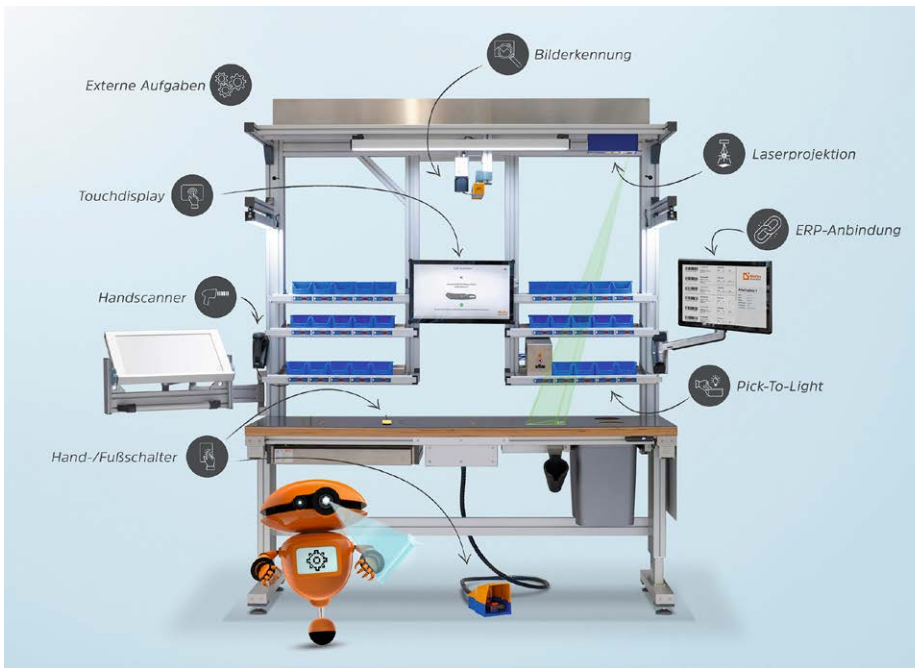
MEHR PRODUKTIVITÄT MIT NEUER MONTAGELINIE



Mehr Infos zur Interstuhl Group und ihren Produkten gibt es hier.



ERP-ANBINDUNG FÜR WERKERASSISTENZSYSTEM



MiniTec ist seit vielen Jahren auf individuelle, ergonomisch optimierte Arbeitsplätze spezialisiert. Ergänzt werden diese mit MiniTec SmartAssist. Das digitale Werkerassistenzsystem verfügt nun auch über eine Anbindung an ERP- und MES-Lösungen.

MiniTec SmartAssist ist auf dem besten Weg, sich als Standardlösung für die interaktive Unterstützung manueller Arbeitsprozesse – etwa in der Montage oder Kommissionierung – zu etablieren. Von Kundenseite wurde zunehmend eine Integration zu ERP- und MES-Lösungen angefragt. Das macht durchaus Sinn, denn durch die Verknüpfung von Auftragsmanagement und Werkerassistenz lassen sich Informationsflüsse vereinfachen, Durchlaufzeiten verkürzen und Prozesse deutlich effizienter gestalten.

Flexibilität statt Einheitslösung

Die Herausforderung: Der Markt bietet eine große Bandbreite an ERP- und MES-Systemen – mit sehr unterschied-

lichen Anforderungen an den Datenaustausch. MiniTec entschied sich daher für einen flexibleren Ansatz und entwickelte das neue Plugin-Modul – eine offene Entwicklungsplattform, die individuell an die jeweilige Softwareumgebung beim Kunden angepasst werden kann.

„Mit dem Plugin-Modul stehen uns alle Möglichkeiten offen, auf die individuellen Anforderungen und Systeme unserer Kunden einzugehen – und das mit überschaubarem Aufwand“, erklärt Markus Kaiser, verantwortlich für die Entwicklung von MiniTec SmartAssist. „Diese Flexibilität ist für uns genauso wichtig wie für die Anwender unseres Assistenzsystems.“

Vom Auftrag zur Montage – in Echtzeit

Es können beispielsweise auftragsbezogene Informationen wie die benötigte Wellenlänge bei einer Lineareinheit direkt in den jeweiligen Montageschritt übernommen und dem Werker am Bildschirm angezeigt werden. Gerade bei Variantenfertigung mit zahlreichen Konfigurationsmöglichkeiten ist dies ein echter Effizienzgewinn.

Eine weitere Anwendung kann die automatische Stückzahlübertragung sein: Die im Auftrag definierte Menge wird an MiniTec SmartAssist übermittelt, das System zählt jedes fertiggestellte Produkt mit und beendet den Prozess automatisch, sobald der Auftrag abgeschlossen ist. Dabei wird auch zwischen Gut- und Schlechtteilen unterschieden. Die Ergebnisse fließen anschließend zurück ins ERP-System. Ebenfalls möglich ist, dass parallel zu jedem fertigen Produkt ein Etikett automatisch gedruckt wird – ein Beispiel für die einfache Integration weiterer Peripheriegeräte.

Zukunftssicher durch Offenheit

Die offene Architektur des Moduls erlaubt nicht nur die Anbindung an klassische ERP- oder MES-Systeme, sondern auch an andere Softwarelösungen. Ebenso ist die Integration von Hardware wie etwa Schrauber, Waagen, I/O-Baugruppen (Lichtschranken, Ampeln, Sensoren etc.) oder kundenspezifischer Komponenten möglich. Sogar Prozessabläufe zwischen verschiedenen Tischen lassen sich darüber steuern und koordinieren.

Damit wird MiniTec SmartAssist zu einem noch vielseitigeren Baustein für digitale Produktionsprozesse – ganz im Sinne von Industrie 4.0.

MINITEC SMARTASSIST IM PRAXIS-CHECK

Seit März gibt es für Unternehmen und Werkstätten eine besonders attraktive Möglichkeit, MiniTec SmartAssist kennenzulernen: Mit SAM („SmartAssist Montagetisch“) erhalten sie kostenfrei einen fertigen Assistenzarbeitsplatz zur Probe – bestehend aus einem kompakten Arbeitstisch und einem fix und fertig installierten Assistenzsystem inklusive Pick-to-Light und weiteren Modulen. So können sie die Lösung unter realen Praxisbedingungen ausgiebig ausprobieren und sich von ihren Vorteilen überzeugen.

Das Angebot stieß auf eine große Resonanz und führte zu zahlreichen Bewerbungen auf die verfügbaren SAM-Tische. Bei einigen Kunden sind diese zwischenzeitlich installiert – wir hörten bei zweien nach.



Jonathan Schneider, Abteilungsleiter Kleinteilemontage bei Demmeler (links) zielt für seine Mitarbeiter mit MiniTec SmartAssist auf autarkes Anlernen sowie Unterstützung während der Montage – und das sprachunabhängig.

Ein Proband aus dem Industriebereich ist die Firma Demmeler Maschinenbau aus dem schwäbischen Heimertingen. Das Unternehmen hat sich unter anderem auf 3D-Schweiß- und Spannsysteme spezialisiert, welche überwiegend im Stahlbau benötigt werden. Der SAM-Tisch kommt bei der Kleinteilemontage der 3D-Spannsysteme zum Einsatz, so Jonathan Schneider, Abteilungsleiter für diesen Bereich: „MiniTec SmartAssist wollen wir für das Anlernen der Mitarbeiter, aber auch zu deren kontinuierlichen Unterstützung nutzen. Die bei der Montage erforderlichen Arbeitsschritte und Handgriffe sollen dem Werker einfacher erklärt werden, ohne viel Worte, mehr in Bildform. So kann er sich die Montage einer komplexen Baugruppe im Selbststudium aneignen und bei Unsicherheiten immer wieder das System zu Hilfe nehmen. Durch das Arbeiten mit Bildern statt Text sind wir zudem sprachunabhängig und können auch Menschen mit eingeschränkten Deutschkenntnissen einsetzen – in Zeiten von Fachkräftemangel ein wichtiger Aspekt.“

Der zweite hier vorgestellte Probenutzer ist in einem ganz anderen Umfeld angesiedelt: Die BruderhausDiakonie ist ein sozialwirtschaftliches Unternehmen mit Sitz in Reutlingen. MiniTec Smart Assist wird hier derzeit in der Werkstatt für Menschen mit Behinderung in der Oberlinstraße eingesetzt und soll in weiteren Werkstätten der Region erprobt werden. Zum Einsatz kommt MiniTec Smart Assist bei der Konfektionierung. „Bestückt werden Ölblessschrauben-Sortimentskästen für Autowerkstätten“, berichtet Produktionsleiter Robert Kächele. „In 42 Arbeitsschritten werden



Gruppenleiter Eyad Diab von der BruderhausDiakonie (rechts im Bild) verspricht sich von dem System mehr Teilhabe am Arbeitsleben für Menschen mit Behinderung.

36 Einzelkomponenten wie Dichtringe und Schrauben in die Kästen sortiert. Bisher konnte nur ein sehr eingeschränkter Kreis an Beschäftigten die Sortimentskästen bestücken. Das Werkerassistenzsystem ermöglicht einem größeren Personenkreis, solche komplexe Aufgaben zu erledigen. Ohne die Unterstützung wären sie dazu nicht in der Lage. Mit dem Assistenzsystem können sie am Arbeitsleben besser teilhaben. Dies versetzt uns in die Lage, komplexere Aufträge für unsere Kunden aus der Wirtschaft zu fertigen.“



Mehr Infos
zur SAM-Aktion
gibt es hier:
[www.minitec.de/
effizienz-auf-probe](http://www.minitec.de/effizienz-auf-probe)



INDIVIDUELLE LABOREINRICHTUNGEN

Die Flexibilität des MiniTec-Profilbaukastens macht ihn für bestimmte Anwendungsbereiche besonders interessant. Bestes Beispiel sind Labormöbel: Hier gibt es nur wenig „von der Stange“, denn Labore sind in der Regel individuell konzipiert und benötigen daher ein maßgeschneidertes Equipment. Deshalb setzt der Laborausstatter Thulab seit vielen Jahren auf den MiniTec-Baukasten.

Die Thulab GmbH agiert als unabhängiges Familienunternehmen in den Geschäftsfeldern Beratung, Planung bis hin zur betriebsfertigen Laboreinrichtung sowie im Geräteeinhausungs- und Sonderbau. Der Spezialist aus dem mittelhessischen Dornholzhausen bietet eine breite Palette an sonderangefertigten Produkten für Labore an. Dazu gehören Einhausungen für Laborgeräte aller Art (z.B. Massenspektrometer, Zentrifugen, Roboter, etc.), Laborabzüge, begehbare Kabinen, Labortische sowie Sonderlösungen wie Trennwände, Abfüllstationen und vieles mehr. Die Produkte dienen unterschiedlichen

Zwecken. Bei Absaugvorrichtungen etwa geht es um die Arbeitssicherheit und den Schutz vor Gefahrenstoffen, bei ableitfähigen Einhausungen und Tischen steht der Produktschutz von Elektronikkomponenten im Fokus, auch Zuluft-Einhausungen mit Filter und Laminar Flow-Boxen dienen dem Produktschutz. Es kann aber auch um die Erleichterung der Arbeit durch individuelle Lösungen und Integration von Hilfsmitteln wie z.B. einem Kran im Produkt gehen. Die Kunden kommen vor allem aus der Industrie und der Forschung, aber auch Krankenhäuser sowie bestimmte staatliche

Einrichtungen wie Polizei und Bundeswehr gehören zu den Abnehmern. MiniTec spielt für Thulab eine zentrale Rolle, so Geschäftsführer Helmut Uhlmann: „Dank der vielen Möglichkeiten



Auftischeinhausung mit Abluftrückwand und LED-Flachpanelbeleuchtung

und einfachen Planung mit MiniTec können wir jedem Kunden ein auf seine persönlichen Anforderungen angepasstes Produkt anbieten.“

Um auf die unterschiedlichen Anforderungen flexibel reagieren zu können, gibt es bei Thulab eine Palette aus verschiedenen Konstruktionselementen und Bauweisen, aus denen man bei jedem Projekt ein Unikat zusammenstellt.

Typische Konstruktionselemente sind:

- Abgesaugte doppelwandige Dachteile und Rückwände mit manuell verstellbaren Lüftungsgittern
- Frontschieber mit Gegengewichten
- Medienkanäle für Installationen aller Art
- Tischgestelle
- Schallschutzschränke z.B. für Vakuumpumpen oder Kühlwasseraggregate
- Drehtüren aller Art
- Gehäuse für Filter und Ventilatoren

MiniTec-System mit zahlreichen Vorteilen

Uhlmann erläutert: „Für uns sind die Profile von MiniTec vor allem wegen ihrer hohen Flexibilität und des schlichten Designs unverzichtbar geworden. Es ist schön, geschlossene Profilflächen zur Verfügung zu haben. Das ist im Laborbereich nicht nur aus optischen, sondern auch aus Hygieneaspekten wichtig. Die kleinen Radien der Profilkanten, sind dabei ein weiterer Aspekt, der in Vergleich zu anderen Herstellern positiv auffällt.“ Bei Thulab werden die Profile umfassend weiterbearbeitet und modifiziert. Die Laborexperten fräsen zum Beispiel elektronische Bauteile oder sägen weitere Nuten in die Profile, um zusätzliche Füllungen in verschiedenen Stärken integrieren zu können.

Der MiniTec-Baukasten punktet für Uhlmann in vielerlei Hinsicht: „Die Komponenten lassen sich gut mit anderen Systemen wie zum Beispiel Vitris oder Häfele Schiebetüren kombinieren. Ein wichtiger Vorteil der MiniTec-Profile bzw. der Verbinder ist zudem, dass sie einfach und ohne viel Aufwand zu montieren sind. Neue Mitarbeiter brauchen deshalb auch nicht viel Zeit, dies zu erlernen. Für uns ist auch wichtig, dass es ESD-Verbinder mit Krallen für eine gute Erdung gibt. So können wir MiniTec Profile auch für Einhausungen im EX-Bereich verwenden.“

Last but not least findet der Geschäftsführer für den iCAD Assembler lobende Worte: „Die Software ist einfach zu verstehen und ermöglicht es uns, viel Zeit zu sparen, denn wir müssen jedes Produkt neu zeichnen. Der iCAD Assembler ist eine große Erleichterung für unsere Arbeitsvorbereitung.“



Geräteeinhausung für Massenspektrometer mit geregelter Abluft und Schallschutz.

Nahezu alle Geräte, die in Laboren zum Einsatz kommen, haben negative Nebenerscheinungen wie z.B. eine unangenehme Geräuschkulisse, unkontrollierte Wärmeabstrahlung oder Schadstoffabgabe. Die Geräte laufen bis auf 1–2 Serviceeinsätzen im Jahr pausenlos 24/7. Dementsprechend ist die Belastung für die Labormitarbeiter nicht unerheblich. Die speziell auf diese Problematiken eingehenden und konstruierten Thulab Einhausungen, schaffen Abhilfe auf ganzer Linie, ein angenehmes Arbeitsklima, bieten Personenschutz und schützen zudem die oft sehr teuren Laborgeräte. Raffiniert ausgefeilte Zu- und Ablufteinheiten, über Thermostat gesteuerte Silent-Ventilatoren, verhindern die Überhitzung des Einhausungsinnenraum.



Höhenverstellbarer ESD-Tisch mit verstellbaren Regalen und integrierter Beleuchtung.

An diesem Tisch werden elektronische Geräte zusammengebaut. Die Idee ist immer, mehrere Funktionen in einem Produkt zu verbinden, um Platz zu sparen und die Produktivität der Arbeitsgänge zu erhöhen. Gerade in Laboren ist oft wenig Platz. Durch individuelle und flexible Planung konnten wir hier eine Lösung finden, die auch den notwendigen Produktschutz berücksichtigt.

ALLES IM BLICK MIT LED

Eine optimale Arbeitsplatzbeleuchtung ist ein entscheidender Faktor für die Arbeitsqualität und das Wohlbefinden der Mitarbeiter. MiniTec setzt hier auf ein bewährtes LED-Lichtsystem, das individuell an die Arbeitsplätze angepasst wird.



LED-Profilleuchten sorgen für optimales Licht.

Die richtige und ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes ist ein nicht zu vernachlässigender Faktor bei der Arbeitsplatzgestaltung. Lichteinfall hat nämlich enorme Auswirkungen auf das Wohlbefinden und die Gesundheit der Mitarbeiter. Ist der Arbeitsplatz zu dunkel oder zu hell ausgeleuchtet, kann dies zu langfristigen Schädigungen der Sehkraft führen. Wer gut sieht, kann seine Tätigkeiten sicher ausführen und ermüdet langsamer.

Profilleuchte LED

MiniTec bietet die Profilleuchte LED an, welche eine umfassende Beleuchtung für jeden Arbeitsplatz erlaubt. Mit einer Lebensdauer von bis zu 50.000 Stunden ist diese Leuchte extrem langlebig und nahezu wartungsfrei. Ihre hohe Energieeffizienz trägt dazu bei, Energiekosten zu sparen, während die Dimmfunktion eine flexible Anpassung der Lichtintensität ermöglicht.

Die Profilleuchte lässt sich dank des bewährten MiniTec Baukastenprinzips ganz einfach in die Profil-Rahmenkonstruktion integrieren. Die Montage ist mit allen Befestigungselementen aus dem Profilbaukasten möglich. Ein besonderes Highlight ist die Möglichkeit, Sonderlängen zu bestellen, was sie ideal für unterschiedlich große Arbeitsbereiche macht. Eine „Outdoor Variante“ ist zudem auch an Maschinen wie etwa Dreh- und Fräsmaschinen einsetzbar.

LED-Systemarbeitsplatzleuchten

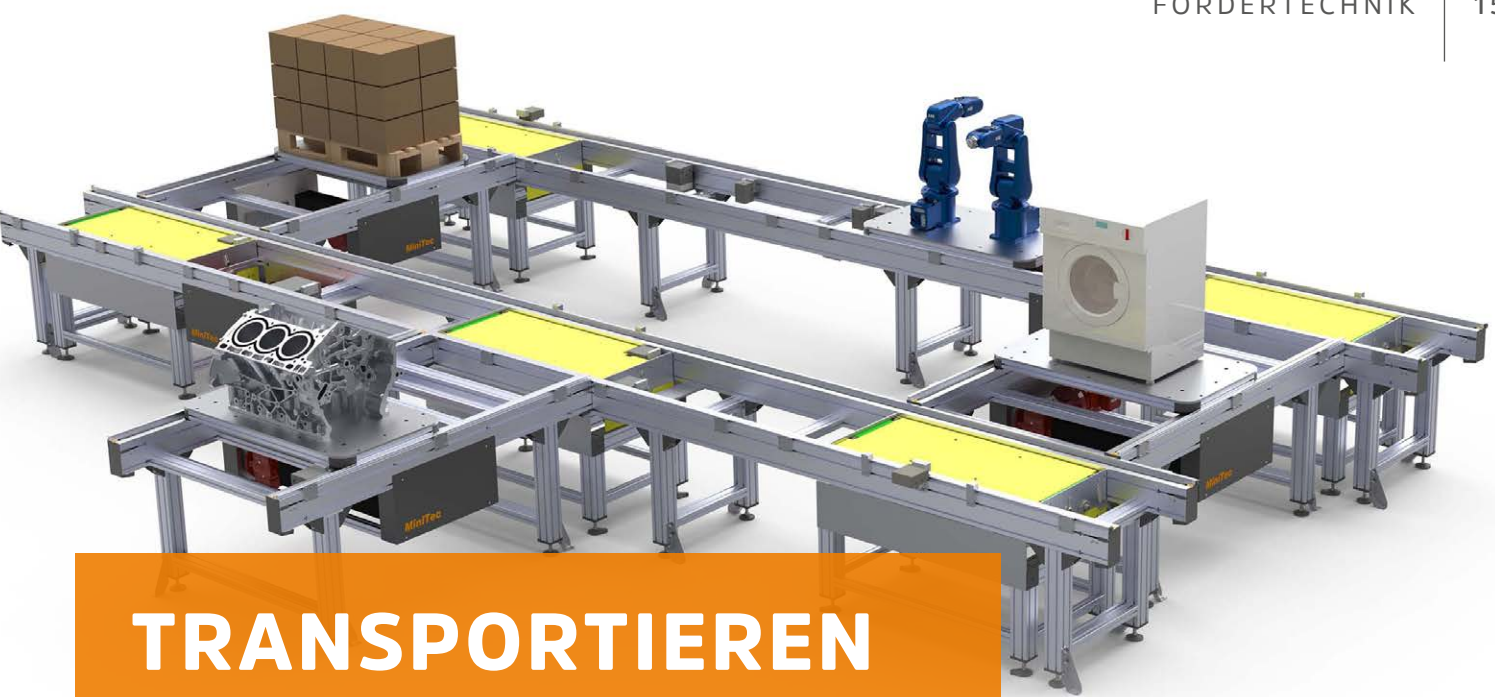
Diese Leuchten zeichnen sich durch ihr robustes und kompaktes Gehäuse aus natur-eloxiertem, selbsttragendem Aluminiumprofil aus. Dank des Gleichstrombetriebs (DC) bieten sie flimmerfreies Licht, was besonders für längere Arbeitsschichten wichtig ist. Die Leuchten sind optimal für Arbeitsplätze, an denen eine gleichmäßige, blendfreie Beleuchtung gefragt ist.

Neben den hochwertigen Profilleuchten bietet MiniTec in seinem Shop auch eine Vielzahl an Zubehörmaterialien, mit denen eine Beleuchtungslösung individuell angepasst werden kann.



Die richtige Beleuchtung ist ein wichtiger Faktor für die Arbeitsqualität und das Wohlbefinden der Mitarbeiter. Hier finden sie alle wichtigen Komponenten für einen perfekt beleuchteten Arbeitsplatz:
www.minitec.de/beleuchtung





TRANSPORTIEREN UND MONTIEREN

MiniTec erweitert sein Fördertechnikprogramm mit dem Montagesystem FMS Max, einer Weiterentwicklung des bewährten FMS-Transportsystems. FMS Max wurde speziell für serielle Montage- und Fertigungsprozesse entwickelt und kann dreimal so schwere Werkstücke wie die bisherige Lösung transportieren.

Der Einsatz von Fördertechniklösungen richtet sich in der Regel nach den Anforderungen des Transportguts und der Einsatzbereiche. MiniTec hat das neue Montagesystem FMS Max gezielt für den Einsatz in seriellen Montage- und Fertigungsprozessen entwickelt. Es eignet sich sowohl für manuelle als auch automatisierte Produktionsabläufe. Dank seiner modularen Bauweise lässt sich das System flexibel in unterschiedliche Linienkonfigurationen integrieren. Die hohe Tragfähigkeit macht FMS Max zur idealen Lösung für den Transport von schweren und großvolumigen Bauteilen in anspruchsvollen Industrieumgebungen. Basierend auf dem bewährten FMS-Transportsystem kann FMS Max nun dreimal so schwere Werkstücke wie dieses transportieren, nämlich Lasten von bis zu 700 kg pro Streckenmeter.

Effizienter Materialfluss

Die Werkstückträger oder Paletten werden auf Staurollenketten transportiert, was einen reibungslosen und effizienten

Materialfluss ermöglicht. Der Abstand zwischen diesen Staurollenketten lässt sich an die projektspezifische Palettengröße anpassen. Dadurch kann das

FMS MAX FÜR MANUELLE ALS AUCH AUTOMATISIERTE PRODUKTIONSABLÄUFE

Transportsystem optimal auf individuelle Kundenanforderungen abgestimmt werden und bietet eine vielseitige Anwendbarkeit in unterschiedlichsten Industrieumgebungen.

Mittels pneumatischer oder elektrisch betriebiger Stopper, die in verschiedenen Größen und mit Dämpfung erhältlich sind, können die Paletten angehalten werden. Für automatisierte Prozesse mit Robotern oder Bearbeitungsmaschinen stehen Indexier- beziehungsweise Positioniereinheiten mit

hoher Präzision und Wiederholgenauigkeit zur Verfügung.

Darüber hinaus sind sämtliche Montagelinien des FMS Max-Systems kompatibel mit dem MiniTec-Aluminiumprofilsystem, was eine schnelle, modulare und wirtschaftliche Integration mit weiteren Systemlösungen aus dem MiniTec-Portfolio ermöglicht.

Wichtige Merkmale für den Einsatz in der Praxis sind unter anderem der unproblematische Zugang zu den Werkstückträgern (von allen Seiten), das exakte Positionieren der Werkstückträger durch Zentrierbuchsen sowie das einfache Ein- und Ausschleusen und die Möglichkeit, die Transportrichtung zu wechseln. Die integrierten Lifte erlauben ein senkrechtes Anheben mit pneumatischem oder elektrischem Antrieb. Die Werkstückträger lassen sich zudem stauen und puffern. FMS Max benötigt nur wenig Platz und ist einfach in den Materialfluss zu integrieren und zu erweitern.

FÖRDERGURTE NACH MASS

Gurtförderer übernehmen in der Leichtförderertechnik den Hauptanteil der Förderaufgaben und sind insbesondere für den innerbetrieblichen Transport verpackter und unverpackter Stückgüter sehr geeignet. MiniTec bietet hier für eine Vielzahl von Fördergurten an, sowohl als Standard, als auch nach Kundenwunsch konfektioniert.

Im betrieblichen Materialfluss kommen eine Vielzahl von Förderstrecken zum Einsatz. Diese werden oft mit Fördergurten ausgerüstet. Dabei bestehen die endlos verbundenen Bänder in der Regel aus einer oder mehreren Gewebelagen mit unterschiedlichen Beschichtungen. Diese Beschichtungen dienen als Schutz bzw. zur Verbesserung der Transporteigenschaften. Ölige Maschinenteile stellen hier beispielsweise ganz andere Anforderungen als Fleisch in der Lebensmittelindustrie an den Fördergurt.

MiniTec bietet der Industrie – einschließlich der Lebensmittel- und Pharmabranche – individuelle Lösungen und einen umfassenden Service im Bereich Fördertechnik. Neben einer fachlichen Beratung zu kundenspezifischen Lösungen ermöglicht ein umfangreiches Lager kurze Lieferzeiten.

Gut verbunden

Zuverlässig verbunden für einen perfekten Lauf und damit eine hohe Lebensdauer, sind endverbundene Fördergurte von MiniTec die erste Wahl. In der Regel sind die Gurte auf Rollen verfügbar, werden auf die richtige Länge und Breite konfektioniert und dann mit einer Schweißpresse endlos verbunden. Das Endverbinden von Bändern, Gurten oder Riemen garantiert eine optimale Bandleistung und sorgt für einen sicheren Betrieb der Förderanlage.



Eine Fügepresse sorgt für stabile Endverbindungen.

Anfrage über die Webseite

Die am häufigsten nachgefragte Gurte sind direkt auf der Webseite als Artikel verfügbar. Auch bei speziellen Anforderungen kann die Anfrage komfortabel über die Webseite erfolgen. In diesem Fall ist der Artikel 29.5019/0 (Fördergurt allgemein) zu wählen und die besonderen Wünsche und Spezifikationen einfach im Kommentarfeld zu hinterlegen. Dabei sind jeweils die gewünschte Breite sowie die Endloslänge des Gurtes anzugeben. Letztere errechnet sich je nach Baureihe nach einer Formel, die in den technischen Daten beschrieben wird.

Übersicht der Fördergurte:

Artikel-Nr.	Bezeichnung
29.5019/0	Fördergurt allgemein
29.5019/1	Fördergurt PVC schwarz antistatisch
29.5019/2	Fördergurt PVC petrol grip
29.5019/3	Fördergurt PVC petrol antistatisch
29.5019/4	Fördergurt PVC grün glatt antistatisch
29.5019/5	Fördergurt PU blau matt antistatisch
29.5019/6	Fördergurt PU weiß matt antistatisch
29.5019/7	Fördergurt PVC weiß glatt
29.5019/8	Fördergurt PU grün glatt antistatisch
29.5019/9	Fördergurt Gewebe transparent antistatisch





OFFROAD-ROLLCONTAINER

MiniTec bietet für Feuerwehren und Rettungsdienste ein vielfältiges Programm an. Neu ist ein Offroad-Rollcontainer, der für anspruchsvolle Einsätze abseits befestigter Wege entwickelt wurde. Er setzt mit durchdachter Technik, Stabilität und Flexibilität sowie maximaler Geländetauglichkeit neue Maßstäbe.

Aufgrund zunehmender Extremwetterlagen und Naturereignisse besteht bei immer mehr Rettungsdiensten der Wunsch nach Rollcontainern, die auch in unwegsamem Gelände und bei widrigen Umfeldbedingungen zum Einsatz kommen können. Vor diesem Hintergrund hat MiniTec einen neuen Offroad-Rollcontainer entwickelt, der auf der Messe

SICHERER TRANSPORT ABSEITS BEFESTIGTER WEGE

Offroad-Rollcontainer mit durchdachter Technik und maximaler Geländetauglichkeit. Er basiert auf unserem langjährig erprobten Rollcontainer-System, das sich in der Praxis vielfach ausgezeichnet hat.

Dank seines modularen Aufbaus bietet er nahezu unbegrenzte Möglichkeiten bei der individuellen Ausstattung und Anpassung. Große, luftlose Räder mit Einzelradaufhängung garantieren ein souveränes Fahrverhalten auf unebenem Terrain. Der stabile Aluminiumrahmen sorgt selbst bei hoher Belastung für absolute Stabilität. Trotz seiner robusten Bauweise bleibt der Container überraschend wendig und lässt sich im Teameinsatz präzise manövrieren. Ein echtes Multitalent, das dort weiterkommt, wo andere Rollcontainer

RETTmobil in Fulda präsentiert wurde und viel Beachtung fand. Entwickelt für den Einsatz abseits befestigter Wege, punktet der neue

längst an ihre Grenzen stoßen. Und das nicht nur bei Rettungsdiensten, denn in vielen Branchen wird auch Material abseits befestigter Wege transportiert.

Weitere Merkmale des neuen Offroad-Rollcontainers:

- Totmannbremse nach AGBF-Fachempfehlung
- Eine Spezialbremse mit Zentralfeststeller ermöglicht das sichere Abstellen und Fixieren des Containers – auch auf abschüssigem Gelände.
- Ein integriertes Zugmodul erlaubt das komfortable Ziehen des Containers, falls es die Situation fordert.
- Hohe Tragkraft mit bis zu 600 kg und mit 310 mm eine erstaunliche Bodenfreiheit, mit der sich problemlos Hindernisse und Geländeunebenheiten meistern lassen.
- Geringes Eigengewicht (Gesamtgewicht unter 82,5 kg, ohne Aufbau) dank leichter Komponenten.
- Der Aufbau kann individuell angepasst werden – nahezu unbegrenzte Gestaltungsmöglichkeiten für verschiedene Einsatzbereiche.
- Komplettsatz im ersten Schritt: Zum Start wird der Container als Komplettsatz angeboten.



Mehr Infos unter
www.minitec.de/offroad-rollcontainer





WERKERASSISTENZ UNTERSTÜTZT TEILHABE

MiniTec SmartAssist kommt gerade auch in Werkstätten für behinderte Menschen vermehrt zum Einsatz. Dort zeigt sich, dass das Assistenzsystem nicht nur beim Anlernen und der Qualitätssteigerung unterstützt, sondern auch neue Möglichkeiten zur beruflichen Teilhabe eröffnet.

Werkstätten für behinderte Menschen (WfbM) sind ein Einsatzbereich, für den MiniTec SmartAssist geradezu prädestiniert ist. Denn hier kommt der Ansatz der Lösung, auf die unterschiedlichen Handicaps von Beschäftigten individuell eingehen zu können, besonders zum Tragen. Vor allem auch deshalb, weil die Gruppenleiter mit ihrem Hintergrundwissen die Anleitungen und die zum Einsatz kommenden Hilfsmittel per Editor selbst erstellen können.

Zu den MiniTec-Kunden der ersten Stunde aus diesem Umfeld zählt die Stiftung Nieder-Ramstädter Diakonie (NRD). Diese engagiert sich seit über 125 Jahren für Menschen mit

Behinderungen sowie Kinder, Jugendliche, Familien und ältere Menschen. Ihre Tätigkeitsfelder umfassen viele soziale Bereiche. Die NRD ist an über 40 Standorten in Hessen und Rheinland-Pfalz aktiv und beschäftigt rund 2.700 Mitarbeitende. In der Rheinhessen-Werkstatt (RHW) in Wörrstadt arbeiten heute rund 150 Beschäftigte mit unterschiedlichen geistigen und körperlichen Einschränkungen.

Mehr Effizienz und mehr Teilhabe als Ziel

Die Rheinhessen-Werkstatt konfektioniert Test-Sets für medizinische Labore. Hierbei werden pro Set verschiedene Materialien in einen Druckverschlussbeutel zusammengestellt.

Wichtig ist, dass alle Materialien im Beutel enthalten sind – gar kein so leichtes Unterfangen, geht es doch um rund 300 unterschiedliche Sets. Umso wertvoller ist hier die Unterstützung durch das Assistenzsystem von MiniTec.

Für den Einsatz von MiniTec SmartAssist hatte die Projektleiterin Stefani Hirschenkrämer von Beginn an klare Vorstellungen: „Unser Ziel war zum einen, mit dem System die Anlernzeit zu reduzieren. Zum anderen wollten wir es Beschäftigten ermöglichen, die bereits kleinere Produktionsstrecken konfektionieren, auch aufwändigere Arbeiten selbstständig durchführen zu können.“ Sie ergänzt: „Dabei hatten wir dedizierte Vorgaben an den digitalen Arbeitsplatz, er musste sich individuell an die Fähigkeiten unserer Beschäftigten anpassen lassen. Alle Konfektionierungsarbeiten für die vielen unterschiedlichen Sets sollten abbildbar sein. Und auch eine einfache Handhabung war uns wichtig. All diese Wünsche wurden von dem MiniTec-System am besten erfüllt.“

Eine wichtige Rolle spielte auch die Ergonomie. So verhindert der höhenverstellbare MiniTec Arbeitsplatz Verspannungen und Haltungsschäden durch falsche Sitzpositionen und erlaubt das abwechselnde Arbeiten im Sitzen wie im Stehen. Für Rollstuhlfahrer gibt es eine Aussparung sowie eine verstellbare Unterfahrrhöhe. Gleichzeitig ist die Anordnung von Werkzeugen, Messmitteln und Werkstücken den körperlichen Gegebenheiten der Beschäftigten und deren Greifraum angepasst.

Aufbau und Ablauf des Assistenz-Arbeitsplatzes

Der Assistenz-Arbeitsplatz verfügt über zehn Materialboxen, von denen zwei größere links und rechts davon platziert sind. Die restlichen acht Boxen befinden sich direkt vor dem Mitarbeiter und sind mit Pick-To-Light-Lichtleiten versehen. Darüber hinaus gibt es



**„UNSER ZIEL WAREN
EIN REDUZIEREN DER
ANLERNZEIT SOWIE EIN
SELBSTÄNDIGERES
ARBEITEN“**

Projektleiterin
Stefani Hirschenkrämer

einen Touch-Bildschirm sowie Taster für die Interaktion mit dem Assistenzsystem. Am Monitor werden die einzelnen Arbeitsschritte angezeigt – die Aufforderungen zur Materialentnahme, der Soll-Zwischenstand sowie das Soll-Endergebnis.

Durch die visuelle schrittweise Anleitung (Leuchten und Bildschirm) wird dem Beschäftigten signalisiert, welches Material er aus welchem Behältnis entnehmen muss. Dazu leuchtet an der entsprechenden Box eine grüne LED. Eine Eingriffskontrolle per Lichtschranke stellt sicher, dass das Material auch tatsächlich aus dieser entnommen wurde. Die Darstellung am Bildschirm erlaubt anschließend eine Sichtprüfung – habe ich das richtige Material entnommen im Vergleich zu dem, was am Bildschirm angezeigt wird? Ist die Konfektionierung schließlich korrekt abgeschlossen,

erhält der Mitarbeiter über ein „Daumen hoch Smiley“ eine Erfolgsbestätigung.

Editor zum Erstellen der Anleitungen

Zentraler Baustein des MiniTec Assistenzsystems ist der intuitiv bedienbare Editor MiniTec SmartEdi, der es der Rheinhausen-Werkstatt erlaubt, die Anleitungen für die Konfektionierung der Testsets auf einfache Art und Weise selbst zu gestalten und zu hinterlegen.

Für Stefani Hirschenkrämer ein klarer Pluspunkt: „Das Arbeiten mit dem Editor ist wirklich leicht, wie mit Power Point. Bilder und Videos lassen sich schnell hochladen und die Pick-To-Light-Leisten konfigurieren. Der Editor ist so einfach, dass unsere Beschäftigten diesen selbst bedienen können. Hierfür haben wir eine einheitliche Layoutvorlage erstellt, bei welcher klar definiert ist, wo Bilder hochgeladen werden können oder etwa auch, welche Icons (Pfeile etc.) zur Verfügung stehen. Dazu ist das System sehr flexibel – stellt man etwa fest, dass ein neuer Zwischenschritt notwendig ist, kann dieser direkt am Arbeitsplatz eingefügt werden.“ Gerade, was den Editor betrifft, sieht die Arbeitsvorbereiterin klare Vorteile von MiniTec SmartAssist im Vergleich zu anderen Systemen.

Der Nutzen der Lösung liegt für Stefani Hirschenkrämer auf der Hand: „Für unsere Beschäftigten eröffnet das System neue Möglichkeiten zur beruflichen Teilhabe. Zusammen mit speziell angepassten Arbeitsplätzen werden diese befähigt, selbstständig Arbeiten durchzuführen, auch nach kurzer Einarbeitungszeit.“ Sie ergänzt: „MiniTec SmartAssist erlaubt ein schnelleres Erlernen von Arbeitsprozessen und sorgt bei unseren Beschäftigten für mehr Selbstbewusstsein. Last but not least werden unsere Fachkräfte entlastet, da sie jetzt nicht mehr die ganze Zeit den Einarbeitungsprozess begleiten müssen.“

NACHHALTIGKEIT UND EFFIZIENZ IM FOKUS



MiniTec wurde erneut nach DIN EN 16247-1 Energiemanagement und nach DIN EN ISO 14001 Umweltmanagement zertifiziert.

Zertifizierungen im Bereich Umwelt- und Energiemanagement helfen Unternehmen, ihre Nachhaltigkeit zu verbessern und gesetzliche Anforderungen zu erfüllen. Diesen Anspruch hat MiniTec seit jeher. Die Auszeichnungen DIN EN 16247-1 für Energiemanagement und DIN EN ISO 14001 für Umweltmanagement unterstreichen das konsequente Engagement des Unternehmens für nachhaltige Ressourcennutzung und ökologische Verantwortung.

„Die Zertifizierungen sind für uns nicht nur ein formeller Nachweis, sondern Ausdruck unseres täglichen Handelns und Denkens,“ erklärt der Managementbeauftragte Bernd Hoffmann. „Wir möchten als Vorbild vorangehen und zeigen, dass wirtschaftlicher Erfolg und Umweltschutz Hand in Hand gehen können.“

Die DIN EN 16247-1 bescheinigt dem Unternehmen ein systematisches und effizientes Energiemanagement. Dabei werden sämtliche Energieverbräuche

im Betrieb genau analysiert, Einsparpotenziale identifiziert und kontinuierliche Verbesserungsprozesse eingeleitet. Ergänzend dazu setzt die Zertifizierung nach DIN EN ISO 14001 ein starkes Zeichen für aktives Umweltmanagement, von der Abfallvermeidung über emissionsarme Produktionsverfahren bis hin zur nachhaltigen Lieferkette. MiniTec ist im Umweltbereich bereits seit dem Jahr 2000 zertifiziert und konnte den Umweltschutz daher stetig kontinuierlich verbessern und das Niveau steigern.

Geprüfte Umwelt- und Energiekompetenz

„Für unsere Kunden bedeutet diese Doppelzertifizierung, dass sie auf geprüfte Umwelt- und Energiekompetenz setzen können,“ so Bernd Hoffmann weiter. Auch die Region profitiert davon: „Wir investieren nicht nur in Effizienz, sondern auch in die Zukunft unserer Umwelt und unseres Standortes, um Energie zu sparen und die Umwelt zu schonen.“



Bernd Hoffmann, Managementbeauftragter bei MiniTec.

MiniTec ist außerdem seit 1996 im Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert und seit dem Jahr 2006 nach DIN EN ISO 45001 für den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter. Dies spiegelt auch den hohen sozialen Anspruch von MiniTec wider, seinem Personal freundliche, ergonomische und gesunde Arbeitsplätze bereitzustellen. Die Bemühungen im Nachhaltigkeitsbereich zur Erreichung der 17 Nachhaltigkeitsziele der Vereinten Nationen (UN) runden das Bild ab. Auch hier ist MiniTec in einer Vorreiterrolle bereits seit dem Jahr 2021 dem Deutschen Nachhaltigkeitskodex (DNK) auf freiwilliger Basis angeschlossen, dieser berichtet transparent über die Nachhaltigkeit von MiniTec.

20 JAHRE MINITEC UK



Jubiläum in stimmungsvollem Ambiente.

MiniTec UK feierte im Juli im historischen Basing House Great Barn in Old Basing, Hampshire das 20-jährige Bestehen. Eingeladen waren Mitarbeiter, Kunden, Lieferanten und Partner. Bei herrlichem Wetter, fabelhaftem Essen und einem atemberaubenden Veranstaltungsort wurde der Nachmittag zu

etwas ganz Besonderem. Die Gäste wurden bei ihrer Ankunft mit einem Aperitiv begrüßt, gefolgt von einer Führung durch die historischen Ruinen von Basing House.

Gary Livingstone, Geschäftsführer MiniTec UK, ließ die zwei Jahrzehnte Revue passieren, von den bescheide-



Gary Livingstone, Geschäftsführer MiniTec UK, und Sandra Geyer-Altenkirch, Geschäftsführerin der MiniTec-Gruppe.

nen Anfängen im Jahr 2005 bis zur heutigen Position als angesehener Akteur in der britischen Industrie. „Vom Team hier bis hin zu unseren Kunden und Lieferanten hat jeder eine Rolle bei unserem Erfolg gespielt“, betonte er. Neben der Würdigung der Vergangenheit warf die Veranstaltung auch einen Blick in die Zukunft, da MiniTec UK weiterhin in Innovation, Nachhaltigkeit und regionale Partnerschaften investiert.

MEHR PRODUKTIVITÄT IN DER MESSTECHNIKBRANCHE

MiniTec UK hat für seinen Kunden Taylor Hobson eine maßgeschneiderte Arbeitsplatzlösung konzipiert und gebaut, welche die Produktivität wesentlich steigert. Das Unternehmen stellt Lösungen für die berührende und berührungslose Oberflächen- und Formmessung her.

An den Montagearbeitsplätzen werden Präzisionsmessgeräte zusammengesetzt. Dabei werden perfekt dimensionierte FIFO-Rollenbahnen/-gestelle verwendet, um die Fertigungseffizienz erheblich zu steigern. Alles wurde nach den Anforderungen des Unternehmens entwickelt und bei MiniTec UK montiert.



Maßgeschneiderte Arbeitsplätze sorgen für 33 Prozent mehr Produktivität.



„Mit großer Dankbarkeit blicke ich auf 10 Jahre voller Chancen und gemeinsamer Erfolge zurück. Ich bin stolz, Teil der großartigen MiniTec-Familie zu sein und freue mich auf die gemeinsame Zukunft.“

Sebastian Stein

JUBILARE BEI MINITEC



„Ein Vierteljahrhundert liegt jetzt hinter mir, mit vielen Erlebnissen, Erfahrungen und Begegnungen. Trotz der Größe der Firma fühlt man sich hier gesehen und auch geschätzt.“

Guido Regin

Auch in dieser Connect stellen wir wieder unsere aktuellen Jubilare vor. In einem Umfeld, das auf Vertrauen und Miteinander baut, ist langjährige Verbundenheit ein echtes Zeichen für unsere gelebte Unternehmenskultur. Umso mehr freuen wir uns über so viele engagierte Kolleginnen und Kollegen, die MiniTec seit Jahren mitgestalten.

- Tobias Doll (Geschäftsführer Produktion): 30 Jahre
- Thorsten Klaus (Leiter Versand): 30 Jahre
- Georg Pigalev (Versand und Verpackung): 30 Jahre
- Adrian Coman (Konstruktion): 25 Jahre
- Guido Regin (Technik): 25 Jahre
- Michael Reuß (Niederlassungsleiter Zirndorf): 25 Jahre
- Sebastian Jehle (Montage): 20 Jahre
- Benjamin Renno (Vertriebsleiter): 20 Jahre
- Manuel Stein (Vertrieb): 20 Jahre
- Dino Gregorius (Schaltschrankbau): 15 Jahre
- Klaus-Peter Scheer (Vormontage): 15 Jahre
- Stefan Schütz (Montage): 15 Jahre
- Markus Becker (Vormontage): 10 Jahre
- Roland Gärtner (Technik): 10 Jahre
- Mike David Moore (Ausbildung Technik): 10 Jahre
- Steffen Schmidt (Kundenberater im Außendienst): 10 Jahre
- Lukas Schneider (Montage): 10 Jahre
- Sebastian Stein (Leiter Vertrieb Innendienst): 10 Jahre
- Lena Daniel (Montage): 5 Jahre
- Lars Rohrbacher (Technik): 5 Jahre



„Vor fünf Jahren begann meine Reise bei MiniTec mit einer Ausbildung zur Mechatronikerin, und ich bin immer noch stolz, Teil der MiniTec-Familie sein zu dürfen. Ich freue mich auf weitere Jahre und neue Herausforderungen bei MiniTec.“

Lena Daniel

STRAHLENDER AUSBILDUNGSSTART TROTZ REGEN



Im August durften wir unsere neuen Azubis begrüßen. Sechs junge Kolleginnen und Kollegen begannen ihre berufliche Entwicklung bei MiniTec, darunter drei im Bereich Mechatronik, eine Industriekauffrau, eine Technische Produktdesignerin und ein Zerspanungsmechaniker. Das Wetter war eher durchwachsen, die Stimmung dafür umso besser. Wir freuen uns sehr, euch im Team zu haben und wünschen euch eine spannende, erfolgreiche und lehrreiche Ausbildungszeit!

VERSTÄRKUNG IN BAYERN



Neu im Außendienst: Richard Schröder

Wir freuen uns, mit Richard Schröder einen überaus kompetenten MiniTec-Kundenberater im Außendienst gewonnen zu haben. Seit Mai betreut er das südliche Bayern (Region München, Ingolstadt, Regensburg, Passau).

Mit seiner langjährigen Erfahrung im Maschinenbau sowie in der Automatisierungs-, Antriebs- und Fertigungstechnik unterstützt er unsere Kunden bei der Auswahl und Umsetzung passender Systemlösungen – praxisnah und lösungsorientiert.

MiniTec
THE ART OF SIMPLICITY

IMPRESSUM

Herausgeber:

MiniTec GmbH | MiniTec-Allee 1
66901 Schönenberg-Kübelberg
Telefon +49 63 73-81 27-0
www.minitec.de

Redaktion:

Stefan Wache (verantw.), Lauren Claiden, Sandra Geyer-Altenkirch, Stefan Graf, Bernd Hoffmann, Oliver Mills, Helmut Uhlmann

Auflage:

5.800 Exemplare

Layout und Satz:

Lindenmayer+Lehning
Kommunikationsdesign
Ploenniesstraße 13
64289 Darmstadt
www.lindenmayerundlehning.de

Bildnachweise:

MiniTec, Adobe Stock, Beltcom, Interstuhl Group, iStock, Nieder-Ramstädter Diakonie, Thulab

Druck:

reha gmbh DruckCenter
Konrad-Zuse-Straße 6
66115 Saarbrücken





Effizient, flexibel, ergonomisch: **Arbeitsplätze von MiniTec**

Manuelle Arbeitsplätze sind fester Bestandteil vieler Produktionsabläufe. Umso wichtiger ist es, die Prozesse hier effizient zu gestalten, um Kosten und Durchlaufzeiten zu optimieren und gleichzeitig eine hohe Qualität sicherzustellen.

Arbeitsplatzsysteme von MiniTec bieten dafür die ideale Lösung. Das bewährte Profilsystem mit genialer Verbindungstechnik garantiert maximale Anpassungsfähigkeit und Erweiterbarkeit. Ergonomie spielt dabei eine zentrale Rolle – von der Höhenverstellung über die Beleuchtung, den Schallschutz

bis hin zur perfekten Greifraumgestaltung. Und selbstverständlich ist auch ESD-Tauglichkeit mit passenden Komponenten sichergestellt.

MiniTec-Arbeitsplätze lassen sich individuell konfigurieren, skalieren und digitalisieren. So entstehen produktive Arbeitsumgebungen, die heute und in Zukunft überzeugen. Kontaktieren Sie gleich Ihren Kundenberater oder nutzen Sie den Arbeitsplatz-Konfigurator!

Entdecken Sie die Kunst der Einfachheit!

Mehr erfahren unter:
www.minitec.de/arbeite-wie-du-willst

