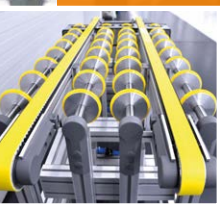


Connect

02

September
2026



FÖRDERTECHNIK

Ein Schlüssel zu
effizienter Produktion

— Seite 12



AUSBILDUNG BEI MINITEC

Digital lernen am
gemeinsamen Arbeitsplatz

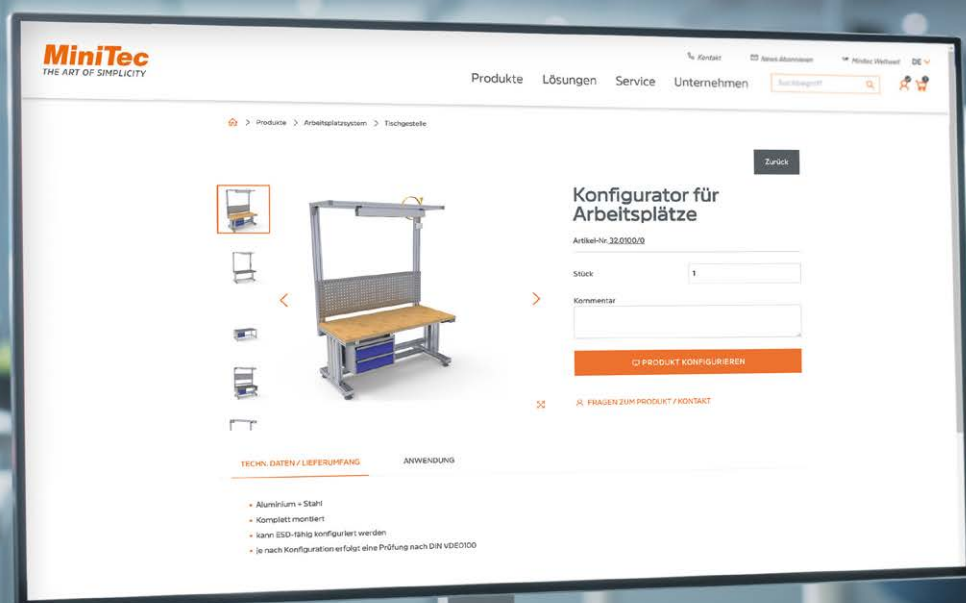
— Seite 18

AUTOMATISIERUNG BIS ZUM VERSAND

DIREKTVERPACKUNG BEI MINITEC

— Seite 8

MiniTec
THE ART OF SIMPLICITY



Einfacher zum Wunsch-Arbeitsplatz: **Der Arbeitsplatz-Konfigurator**

Der MiniTec-Baukasten bietet eine große Flexibilität, Arbeitsplätze individuell zu gestalten.

Ob Höhenverstellung, Portalaufbau, Beleuchtung, Werkzeughalteplatten, Unterschränke oder andere Anbauteile – die Möglichkeiten sind nahezu unbegrenzt.

Um Ihnen den Weg zu „Ihrem“ Arbeitsplatz zu erleichtern, steht auf der MiniTec-Webseite ein komfortabler Konfigurator für Sie bereit. Dieser führt Sie Schritt für Schritt durch die Zusammenstellung. Sie benötigen keinerlei Produktkenntnisse und können sich voll auf Ihre Wünsche konzentrieren!

Damit Sie jederzeit über den Kostenrahmen informiert sind, sehen Sie während dem Konfigurieren stets den bis dahin erreichten Preis. Wichtig: Es handelt sich dabei nur um einen ungefähren Richtpreis, der vom tatsächlichen Angebotspreis abweichen kann. Gleichwohl ist er für Sie wertvoll zur Orientierung.

Passt alles, legen Sie Ihren Arbeitsplatz in den Warenkorb und bringen die Anfrage auf den Weg. Gleichzeitig erhalten Sie dazu ein Produktdatenblatt (PDF). Der Arbeitsplatz-Konfigurator bietet viele weitere Vorteile, die Sie kennenlernen sollten!

Entdecken Sie die Kunst der Einfachheit!

Mehr erfahren unter:
www.minitec.de/arbeitsplatz-konfigurator





LIEBE LESERINNEN, LIEBE LESER,

Automatisierung entfaltet ihren größten Nutzen erst dann, wenn sie nicht an der Fertigung endet, sondern den gesamten Materialfluss bis in den Versand einbezieht. Genau diesen ganzheitlichen Ansatz verfolgte MiniTec mit dem Projekt „Direktverpackung“, das Sie in dieser Ausgabe der „Connect“ als Titelthema finden. Statt einzelne Prozessschritte zu optimieren, wurden Lager, Fördertechnik, ERP-System und Verpackungsarbeitsplätze zu einer durchgängigen Prozesskette verknüpft, in der Informationen und Material synchron fließen. Das Ergebnis ist weit mehr als eine neue Förderstrecke: Weniger interne Transporte, kürzere Durchlaufzeiten und eine höhere Transparenz steigern Effizienz und Ergonomie gleichermaßen. Gleichzeitig verbesserte sich unsere Lieferfähigkeit, weil Aufträge schneller und mit geringerem organisatorischem Aufwand versandbereit sind. Das Projekt zeigt eindrucksvoll, dass moderne Automatisierung vor allem dort ihren Mehrwert entfaltet, wo Mechanik, Software und digitale Prozesssteuerung zu einer intelligenten Gesamtlösung zusammenwachsen.

Ähnlich effiziente und erfolgreiche Automatisierungsprojekte haben wir in vielen unterschiedlichen Branchen durchgeführt, von der Automotive-Industrie über Maschinen- und Anlagenbau, Elektro- und Elektronikfertigung, bis hin zur Pharmaindustrie, um nur einige zu nennen.

Auf Basis unseres Profilbalkensystems realisieren unsere Ingenieure für Sie einsatzfertige Lösungen zu nahezu jeder Aufgabenstellung. Das reicht vom Montagearbeitsplatz über Förderanlagen und Schutzsystemen bis hin zu hochautomatisierten Komplettlösungen. Auf Wunsch agieren wir als Full-Service-Anbieter, von der Prozessanalyse über die Inbetriebnahme vor Ort bis hin zu Schulung und Support.

Wir freuen uns über Ihr Interesse und Ihre Anfragen.

Ihr

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'A. Böhnlein', with a stylized flourish at the end.

Andreas Böhnlein
Geschäftsführer Technik, MiniTec

INHALT

SERVICE

- 5 Veranstaltungen im Herbst
- 6 Neue CAD-Bibliothek
Arbeitsplatz-Konfigurator
- 7 MiniTec SmartAssist
Neu: Die MiniTec Akademie
- 24 Neue Fertigungstechno-
logie für lange Wellen

TITELSTORY

- 8 Automatisierung
bis zum Versand

FÖRDERTECHNIK

- 12 Fördertechnik als
Schlüssel effizienter
Produktion

FEUERWEHR

- 15 Sicherheit zum Aufatmen
MiniTec auf der Interschutz

LÖSUNGEN

- 16 Atemschutzwerkstätten
für die Industrie
- 22 Intelligente
Qualitätssicherung
- 23 Synchronisierte
Qualitätsprüfung

ARBEITSPLÄTZE

- 18 Digital lernen am
gemeinsamen Arbeitstisch

INTERNATIONALES

- 21 MiniTec-Partner aus
aller Welt zu Gast
Neue Vertriebspartner

ZU GUTER LETZT

- 25 Feier 40 Jahre MiniTec
- 26 Jubilare bei MiniTec
- 27 Der Gewinner des
WM-Tippspiels



TITELSTORY

AUTOMATISIERUNG BIS ZUM VERSAND

Automatisierung endet heute nicht an der Produktionsmaschine. Erst wenn Materialfluss, Lager, Fördertechnik und Versand nahtlos ineinandergreifen, entstehen durchgängige Prozesse mit kurzen Durchlaufzeiten und hoher Transparenz. Genau diesen Ansatz verfolgte MiniTec mit dem Projekt „Direktverpackung“.



FÖRDERTECHNIK ALS SCHLÜSSEL EFFIZIENTER PRODUKTION

Ein effizienter Materialfluss entscheidet über Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Mit seinem modularen Fördertechnikportfolio bietet MiniTec für nahezu jede Transportaufgabe die passende Lösung.



AUSBILDUNG BEI MINITEC: LERNEN AM DIGITALEN ARBEITSTISCH

Mit einem eigens entwickelten Ausbildungsarbeitsplatz und einer digitalen Lernplattform geht MiniTec neue Wege in der Berufsausbildung. Das Konzept verbindet klassische handwerkliche Ausbildung mit modernen digitalen Lernmethoden.

VERANSTALTUNGEN IM HERBST

Im Herbst wird MiniTec auf einigen interessanten Veranstaltungen präsent sein und auch wieder zur InHouse in Berlin einladen.



InHouse, MiniTec Berlin

Nach der erfolgreichen Premiere im letzten Jahr, veranstaltet MiniTec Berlin erneut eine Hausmesse unter dem Motto: „Technik zum Anfassen. Lösungen, die begeistern. Menschen, die verbinden.“ Besucher erfahren alles über das Leistungsspektrum am Standort Berlin, das von der Bearbeitung von Wellen und Maschinenbauteilen über die Konstruktion und Montage von Einzelteilen bis hin zum Bau kompletter Maschinen und Anlagen reicht. Vorgestellt werden auch zahlreiche Kundenprojekte. Abgerundet wird die Veranstaltung mit einer Betriebsführung durch die Produktionsbereiche.



24. September 2026
Melitta-Schiller-Straße
18, Berlin



Fachmesse Florian, Dresden

Auf der Fachmesse für Feuerwehr, Zivil- und Katastrophenschutz präsentiert MiniTec seine Branchenlösung Feuerwehrtechnik. Themen sind unter anderem Atemschutzwerkstätten, Rollcontainer, Fahrzeugausbau und die Gerätelagerung. Egal welche konstruktiven Anforderungen gefragt sind, das MiniTec Baukastensystem stellt für jede Anwendung die passenden Komponenten bereit. Dank des konsequent umgesetzten Baukastenprinzips lassen sich alle Elemente flexibel kombinieren und jederzeit an neue Anforderungen anpassen.



8. – 10. Oktober 2026
Messe Dresden,
Halle 1, Stand F10



all about automation, Düsseldorf

Die regionale Fachmesse für Industrieautomation, Robotik und Digitalisierung macht Halt in Düsseldorf. Auf der all about automation präsentiert MiniTec Lösungen und Ideen für eine zukunftsorientierte, effiziente und flexibel skalierbare Produktion. Als Spezialist für modulare Automationslösungen zeigen wir, wie sich Prozesse mit intelligenten Assistenzsystemen, flexiblen Baukastenkomponenten und durchdachten Systemlösungen optimal unterstützen lassen.



14. – 15. Oktober 2026
Areal Böhler,
Düsseldorf, Halle 709

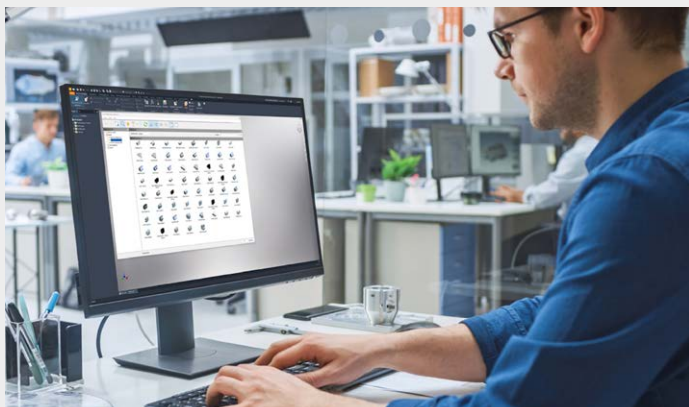


WEITERE INFOS

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



NEUE CAD-BIBLIOTHEK FÜR AUTODESK INVENTOR



Schneller zur fertigen Konstruktion mit der MiniTec CAD-Bibliothek.

Mit der neuen Inhaltscenter-Bibliothek unterstützt MiniTec Konstrukteure dabei, wiederkehrende Standardteile aus dem MiniTec Profilbaukasten noch einfacher und effizienter in ihre Projekte einzubinden. Statt Bauteile jedes Mal neu zu modellieren, stehen fertig konfigurierte, parametrische Komponenten direkt im Inventor-Inhaltscenter bereit. Alle enthaltenen Standardteile entsprechen den definierten Spezifikationen

des MiniTec Profilbaukastens und verfügen über konsistente Geometrien sowie vollständige Metadaten. Dadurch lassen sich Fehlerquellen minimieren und einheitliche Konstruktionsstandards im Unternehmen sicherstellen. Das spart wertvolle Zeit und reduziert den Aufwand bei der Konstruktion deutlich.

Die Bibliothek lässt sich problemlos in bestehende Autodesk-Inventor-Umgebungen integrieren und unterstützt die Zusammenarbeit mit der Produktdatenmanagement-Software (PDM) Autodesk Vault. Dadurch können Unternehmen ihre Dokumenten- und Versionsverwaltung weiterhin in gewohnter Weise nutzen und gleichzeitig von den Vorteilen standardisierter MiniTec-Komponenten profitieren. Die Bibliothek ist für die Autodesk Inventor-Versionen 2025, 2026 und 2027 verfügbar und kann von MiniTec Kunden kostenfrei heruntergeladen und genutzt werden:

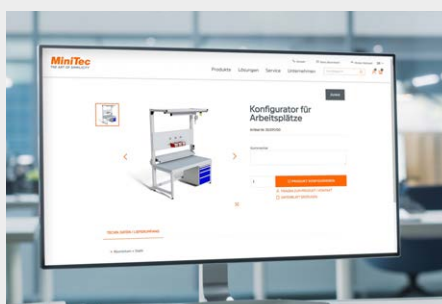
Download unter www.minitec.de/service/software/cad-bibliothek



ARBEITSPLÄTZE NOCH BESSER KONFIGURIEREN

Mit einem umfassenden Update hebt MiniTec seinen Arbeitsplatz-Konfigurator auf ein neues Niveau – und stellt dabei vor allem eines in den Mittelpunkt: eine deutlich verbesserte Nutzererfahrung. So gibt es neben der 3D-Ansicht nun auch einen 2D-Modus. Gerade bei der Positionierung von Komponenten oder der Einbindung von Personenmodellen wie iMike (ein virtuelles Menschmodell) bietet diese Ansicht zusätzliche Orientierung und erleichtert die Planung.

Statt der bisherigen Drop-down-Menüs und Checkboxes setzt MiniTec nun auf eine visuelle Kachelauswahl mit integrierten Produktbildern. Parallel dazu wurde die Struktur der Auswahlprozesse



überarbeitet: Eigenschaften sind nun noch logischer gruppiert und benutzergerechter angeordnet. Dies bedeutet eine bessere Übersicht und effizienteres Arbeiten mit dem Konfigurator.

Für mehr Performance sorgt eine spürbar flüssigere und leistungsfähigere Vorschau, die Konfigurationen in Echtzeit

erlebbar macht. Ein weiteres Augenmerk lag auf einer transparenteren Kollisionskontrolle – Anwender sehen auf einen Blick, welche Bauteile miteinander kollidieren. Auch beim Projektmanagement zeigt sich der neue Konfigurator verbessert: Frühere Projekte lassen sich leichter aufrufen und werden übersichtlich mit ihren Grundkomponenten visualisiert. Bestehende Konfigurationen sowie Daten aus der Bestellhistorie werden dabei vollständig in die neue Umgebung übernommen.

www.minitec.de/arbeitsplatz-konfigurator



MINITEC SMARTASSIST MIT NEUEN FEATURES

MiniTec SmartAssist unterstützt Unternehmen und Werkstätten dabei, Arbeitsabläufe schneller zu erlernen und Mitarbeitende während der Montage gezielt zu begleiten.

Eine wichtige Neuerung betrifft das Bilderkennungs-Modul: Für die kamerabasierte Qualitätssicherung unterstützt MiniTec SmartAssist nun auch die Anbindung von Keyence-Kameras. Deren Bilderkennungsarbeiten lassen sich direkt importieren und während des Montageprozesses ausführen.

Das Plugin-Modul ermöglicht nun die Anbindung individueller Hard- und Software, etwa von Waagen oder ERP-Systemen. Neu ist ein Aktions-Button, mit dem Werker Plugin-Funktionen einfacher ausführen können. Zudem lässt sich nun das Pick-to-Light-System über das Plugin-Modul steuern. Dadurch können auftragsbezogene Materialabweichungen, beispielsweise unterschiedliche Farben oder Varianten, ohne Anpassung der Rezeptur verarbeitet werden.



Auch Kameras von Keyence lassen sich nun für das Bilderkennungs-Modul nutzen.

Ebenfalls neu sind die „Zuordnungsgruppen“ im Materialmodus. Sie ermöglichen es, unterschiedliche Arbeitsplatzbestückungen zu hinterlegen und beim Wechsel zwischen Produktreihen automatisch die passenden Materialien bereitzustellen.

NEU: DIE MINITEC AKADEMIE



Die MiniTec Akademie: Für jede Anforderung die passenden Lerninhalte

Die MiniTec Akademie ist die neue Lernplattform für Produkte und Lösungen von MiniTec. Sie ist aktuell für das Werkerassistenzsystem MiniTec SmartAssist eingerichtet. Damit die Anwender bestmöglich die verschiedenen Möglichkeiten kennenlernen und von

ihnen profitieren, wurden vielfältige kurze Lernvideos erstellt, welche auf die einzelnen Features eingehen und deren Verwendung im Editor MiniTec SmartEdi erläutern. Dabei wird je nach Kenntnisstand unterschieden zwischen Tutorials für Interessenten, Einsteiger

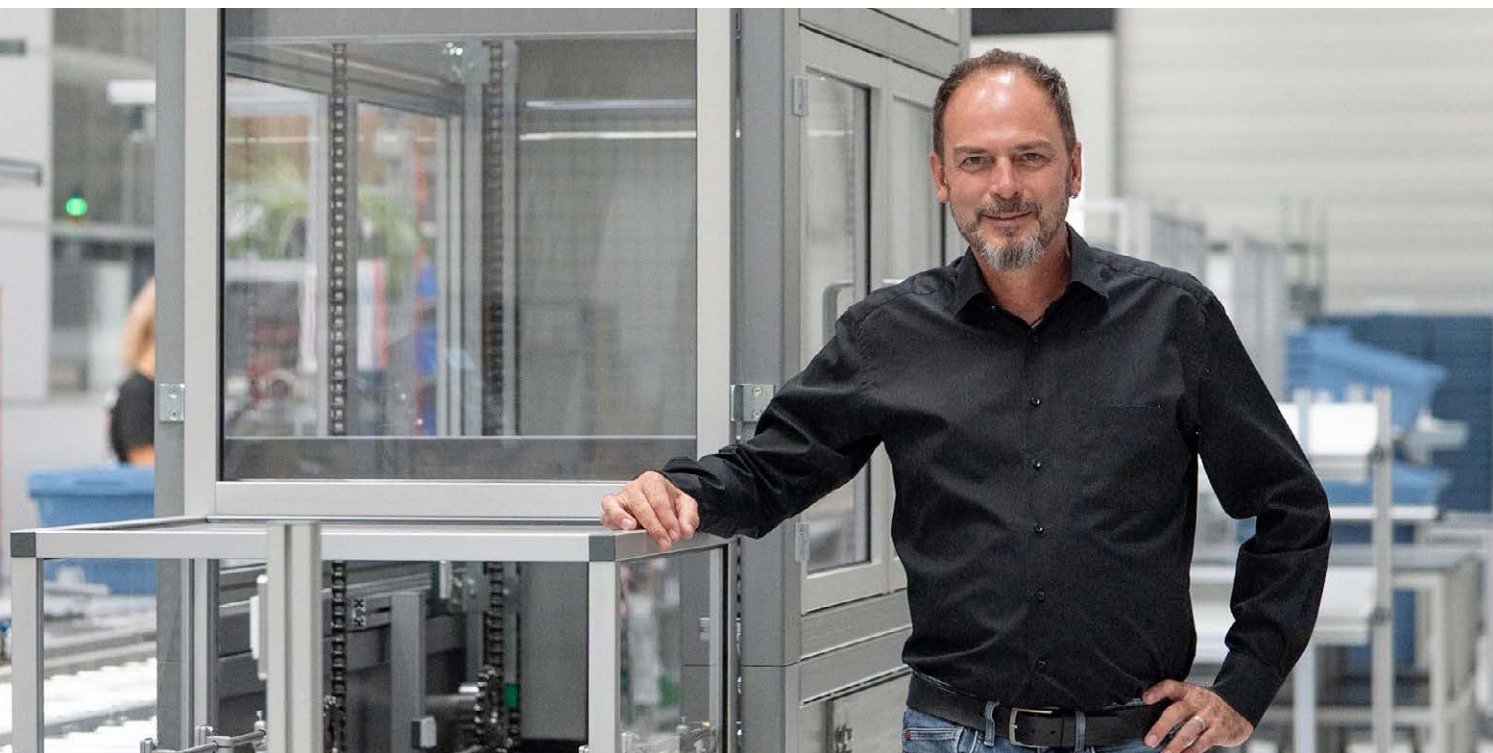
FREISCHALTUNG UND NUTZUNG



Die MiniTec Akademie wird sukzessive auf weitere Leistungsbereiche ausgebaut

*und ist erreichbar unter:
www.minitec.de/service/akademie*

und Experten. Die Basisinhalte der Akademie stehen frei zur Verfügung. Um auch die weiterführenden Kurse und Lerneinheiten anzuschauen, ist eine separate Freischaltung erforderlich.



AUTOMATISIERUNG BIS ZUM VERSAND

Wie MiniTec mit der Direktverpackung für mehr Geschwindigkeit und weniger Aufwand in der Logistik sorgt

Automatisierung endet heute nicht an der Produktionsmaschine. Erst wenn Materialfluss, Lager, Fördertechnik und Versand nahtlos ineinandergreifen, entstehen schlanke Prozesse mit kurzen Durchlaufzeiten und hoher Transparenz. Genau diesen Ansatz verfolgte MiniTec mit dem Projekt „Direktverpackung“.



Die Automatisierungslösung „Direktverpackung“ verkürzt Materialflüsse und steigert die Effizienz.

Automatisierte Prozesse haben bei MiniTec seit jeher einen hohen Stellenwert. Bereits seit 2009 bildet ein bereichsübergreifender Pull-Prozess die Grundlage der Produktionssteuerung. Material wird dabei erst dann bereitgestellt, wenn tatsächlich Bedarf besteht. Dieses Prinzip sorgt für geringe Bestände, hohe Transparenz und eine stabile Produktionssteuerung.

Mit der Inbetriebnahme des automatisierten Lagers im Jahr 2018 wurde dieses Konzept konsequent weitergeführt. Lagertürme, Schüttgutlager, statische Lagerbereiche und die verbindende Fördertechnik wurden über ein Lagerverwaltungssystem miteinander verknüpft und in die bestehende ERP-Landschaft integriert. Die Kommissionierung erfolgte seitdem weitgehend

automatisiert. Nach Abschluss der Kommissionierung steuert das ERP-System den weiteren Verpackungsprozess, der bislang jedoch noch zahlreiche manuelle Arbeitsschritte erforderte.

Manuell statt automatisiert

Besonders ein Abschnitt innerhalb der Prozesskette war noch weitgehend manuell organisiert. Zwischen Lager und Verpackung mussten kommissionierte Behälter zunächst bereitgestellt, anschließend aufgenommen und zum jeweiligen Verpackungsplatz transportiert werden. Mehrfache Umlagerungen verursachten zusätzlichen Aufwand, verlängerten die Durchlaufzeiten und führten zu körperlich belastenden Tätigkeiten. Gleichzeitig erschwerte dieser Prozessabschnitt eine durchgängige Transparenz des Materialflusses.

Vor diesem Hintergrund entstand das Projekt „Direktverpackung“. Ziel war es, geeignete Lageraufträge unmittelbar nach der Kommissionierung automatisiert an den Verpackungsarbeitsplatz zu übergeben – ohne zusätzliche Bereitstellflächen oder manuelle Transporte. Auf den ersten Blick erscheint diese Erweiterung vergleichsweise überschaubar. Tatsächlich griff sie jedoch tief in die bestehende Prozessarchitektur ein. Um die Prozesskette weiter zu optimieren, wurde für die Direktverpackung gezielt ein zusätzlicher Push-Mechanismus zwischen Lager und Verpackung integriert. Damit wurde erstmals ein neuer Materialfluss in eine seit Jahren etablierte Pull-Organisation eingebunden.

Mehr als eine neue Förderstrecke

Die eigentliche Herausforderung bestand deshalb nicht im Aufbau zusätzlicher Fördertechnik. Entscheidend war vielmehr das Zusammenspiel von Mechanik, Automatisierungstechnik, Software und IT. Als interner Projektleiter koordinierte Karsten Becker sämtliche Ingenieurleistungen der beteiligten

internen Fachabteilungen sowie externer Partner. Gleichzeitig entwickelte er das Prozesskonzept, auf dessen Grundlage Mechanik, Steuerungstechnik und Software parallel weiterentwickelt werden konnten.

Im Mittelpunkt stand die Frage, wie sich geeignete Aufträge bereits während der Kommissionierung identifizieren lassen. Nicht jeder Auftrag eignet

POSITIVE AUSWIRKUNGEN ZEIGEN SICH ENTLANG DER GESAMTEN LIEFERKETTE.

sich für eine Direktverpackung. Deshalb bewertet das ERP-System bereits vor der Übergabe an das Lagerverwaltungssystem verschiedene Kriterien. Berücksichtigt werden unter anderem die Artikelstruktur, das Gesamtgewicht sowie die Versandart des jeweiligen Auftrags. Nur wenn sämtliche Voraussetzungen erfüllt sind, erhält der Auftrag die Kennzeichnung für die Direktverpackung und wird entsprechend

behandelt. Damit beginnt die Automatisierung bereits auf der Informationsebene.

Fördertechnik übernimmt die Prozesssteuerung

Nach Abschluss der Kommissionierung gelangt der Behälter wie bisher auf die bestehende Förderanlage. Dort übernimmt ein bereits vorhandener Scanner eine neue Aufgabe. Er entscheidet künftig nicht nur über den weiteren Materialfluss innerhalb des Lagers, sondern dient gleichzeitig als intelligente Weiche zwischen dem bisherigen Ablauf und der Direktverpackung.

Ist ein Auftrag entsprechend gekennzeichnet, wird der Behälter automatisch ausgeschleust und einem neu installierten Liftsystem zugeführt. Dieses hebt den Behälter auf eine etwa 3,5 Meter hoch verlaufende Förderstrecke an. Die erhöhte Führung ermöglicht es, die bestehende Verkehrsfläche innerhalb der Logistik zu überqueren, ohne den innerbetrieblichen Materialverkehr einzuschränken. Anschließend übernimmt ein zweites Liftsystem die Absenkung auf das Niveau der Verpackungsline. Ein weiterer Scanner übergibt den Auftrag an die nachgelagerten Systeme und



Die SPS übernimmt auch die intelligente Pufferung von Aufträgen, deren Materialien in mehr als einer Box kommissioniert wurden.



Für MiniTec ist das Projekt ein weiterer Schritt auf dem Weg zu einer vernetzten Produktion.

startet gleichzeitig die automatisierten Abläufe innerhalb des ERP-Systems. Die Fördertechnik übernimmt damit deutlich mehr Aufgaben als den reinen Transport. Sie wird zum aktiven Bestandteil der Prozesssteuerung und bildet gemeinsam mit Lagerverwaltung, SPS und ERP eine durchgängige Automatisierungslösung.

Durchgängiger Informationsfluss

So anspruchsvoll die mechanische Integration der neuen Förderstrecke war, mindestens ebenso wichtig war die Anpassung der IT-Landschaft. Denn erst das enge Zusammenspiel von Lagerverwaltungssystem, ERP, SPS und Fördertechnik macht aus einer automatisierten Förderstrecke einen durchgängigen Versandprozess.

Bislang erfolgte die Kommunikation zwischen Lager und ERP zeitversetzt. Nach Abschluss der Kommissionierung übermittelte das Lagerverwaltungssystem die relevanten Daten an das ERP-System. Dort wurde anschließend der Verpackungsauftrag erzeugt und dem Versandteam angezeigt. Erst danach konnte der Mitarbeitende das Material an der Bereitstellzone identifizieren, zum Verpackungsplatz transportieren

VOM WEBSHOP ÜBER KOMMISSIONIERUNG BIS HIN ZUR VERSANDFERTIGEN LIEFERUNG OPTIMIERTE PROZESSSCHRITTE.

und mit dem Verpacken beginnen. Nach Abschluss wurden Lieferschein und Versandlabel erstellt sowie der Auftrag zurückgemeldet.

Hand in Hand

Mit der Direktverpackung verändert sich dieser Ablauf grundlegend. Während der Behälter die neue Förderstrecke durchläuft, kommunizieren Lagerverwaltungssystem und ERP unmittelbar miteinander. Sobald der Behälter den zweiten Scanner passiert, erhält das ERP-System den Impuls, den Verpackungsauftrag automatisch zu erzeugen und am entsprechenden Arbeitsplatz bereitzustellen. Der Verpackungsmitarbeiter kann unmittelbar mit seiner Tätigkeit beginnen, ohne zuvor Material suchen oder transportieren zu müssen. Nach der Rückmeldung werden Lieferschein, Versanddokumente

und Versandetikett automatisch erstellt und ausgegeben. Auch Waage und Etikettierung sind in den digitalen Ablauf eingebunden.

Damit entsteht ein nahezu unterbrechungsfreier Informationsfluss zwischen Materialbewegung und administrativer Auftragsbearbeitung. Fördertechnik und IT arbeiten nicht mehr nebeneinander, sondern bilden ein gemeinsames Gesamtsystem.

Mechanik, Steuerung und Software greifen ineinander

Die Umsetzung erforderte Anpassungen auf mehreren Ebenen gleichzeitig. Neben der Erweiterung der Fördertechnik mussten die Regelwerke im ERP-System ergänzt, die Kommunikation mit dem Lagerverwaltungssystem erweitert und die SPS-Steuerung der gesamten Förderanlage angepasst werden. Gleichzeitig wurden neue Funktionen geschaffen, damit die Fördertechnik den Materialfluss jederzeit dynamisch an die aktuelle Anlagensituation anpassen kann.

So bleibt ein Behälter beispielsweise automatisch auf einer vorhandenen Pufferstrecke, wenn der Verpackungsplatz noch belegt ist. Erst wenn die Verpackungskapazität wieder verfügbar ist, wird der Behälter weitertransportiert. Gleichzeitig sorgen Sensoren, Scanner und Signale dafür, dass sämtliche Bewegungen überwacht und synchronisiert werden. Auf diese Weise entsteht ein stabiler Materialfluss, der sich flexibel an die jeweilige Auslastung anpasst.

Diese enge Verzahnung von Mechanik, Steuerungstechnik und Software ist typisch für moderne Automatisierungslösungen. Erst wenn alle Komponenten miteinander kommunizieren, lassen sich Prozesse vollständig digitalisieren und manuelle Eingriffe auf ein Minimum reduzieren.

Weniger Transporte, mehr Wertschöpfung

Die eigentlichen Ziele des Projekts lagen jedoch nicht allein in einer höheren Automatisierung. Vielmehr sollte der gesamte Versandprozess wirtschaftlicher und ergonomischer gestaltet werden.

Vor der Umsetzung führten zahlreiche manuelle Transportwege und Umlagerungen zu zusätzlichem Aufwand. Gleichzeitig verursachten sie körperlich belastende Tätigkeiten und erschwerten eine transparente Steuerung des Materialflusses. Die Folge waren unnötige Durchlaufzeiten und ein vergleichsweise hoher organisatorischer Aufwand im Versand. Mit der Direktverpackung werden geeignete Lageraufträge heute unmittelbar an den Verpackungsarbeitsplatz gefördert. Zusätzliche Bereitstellungen entfallen ebenso wie viele interne Transporte. Dadurch reduziert sich der Handlingsaufwand deutlich, während die Mitarbeitenden mehr Zeit für wertschöpfende Tätigkeiten erhalten.

Positive Erfahrungen aus dem laufenden Betrieb

Die Erwartungen an das Projekt haben sich nach der Inbetriebnahme durchweg bestätigt. Von den Verbesserungen profitieren nicht nur die Mitarbeitenden im Versand. Auch die gesamte Lieferkette wird beschleunigt. Zwischen der Bestellung im Webshop, der automatisierten Kommissionierung und der versandfertigen Auslieferung vergehen heute deutlich weniger Prozessschritte. Die kürzeren Durchlaufzeiten erhöhen die Lieferfähigkeit und tragen dazu bei, Kundenaufträge schneller und zuverlässiger abzuwickeln.

Für MiniTec ist die Direktverpackung weit mehr als eine Optimierung des eigenen Versands. Das Projekt zeigt beispielhaft, wie sich auch etablierte Produktions- und Logistikstrukturen gezielt weiterentwickeln lassen, ohne bestehende Abläufe grundlegend zu verändern. Gleichzeitig verdeutlicht die Lösung die Kompetenz des Unternehmens, individuelle Automatisierungskonzepte nicht nur für Kunden zu entwickeln, sondern auch erfolgreich im eigenen Werk umzusetzen.



DREI FRAGEN AN PROJEKTLLEITER KARSTEN BECKER

Was war der Auslöser für das Projekt „Direktverpackung“? Das Ziel war, bereitgestellte Lagerteile ohne zusätzliche Zwischenstationen direkt der Verpackung zuzuführen, sofern die jeweilige Auftragsstruktur dies zulässt. Unser Produktions- und Logistikprozess folgt grundsätzlich dem Pull-Prinzip, bei dem Material erst bei tatsächlichem Bedarf nachgezogen wird. Um die Prozesskette weiter zu optimieren, haben wir für die Direktverpackung gezielt einen zusätzlichen Push-Mechanismus zwischen Lager und Verpackung integriert. Dieser ‚chirurgische Eingriff‘ in den bestehenden Ablauf ermöglicht kürzere Durchlaufzeiten, reduziert Handlingsaufwände und steigert die Effizienz entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Welche Auswirkungen beziehungsweise Ergebnisse aus dem Projekt können Sie inzwischen im Praxiseinsatz feststellen? Die Ergebnisse im Praxiseinsatz sind durchweg positiv. Durch die direkte Zuführung geeigneter Lagerteile in die Verpackung konnten unnötige Prozessschritte eliminiert und Materialflüsse vereinfacht werden. Dadurch hat sich der interne Transport- und Handlingsaufwand deutlich verringert. Besonders erfreulich ist die Entlastung der Mitarbeitenden in der Verpackung:

Sind die Erfahrungen aus dem Automatisierungsprojekt übertragbar auf andere Anforderungen bei MiniTec und auf Kundenseite? Ja, die im Projekt gewonnenen Erfahrungen sind grundsätzlich auf weitere Anwendungsbereiche bei MiniTec übertragbar. Der Ansatz, bestehende Prozesse gezielt zu analysieren und durch intelligente Automatisierungs- und Materialflusskonzepte zu optimieren, bietet auch in anderen Bereichen großes Potenzial. Darüber hinaus zeigt das Projekt, dass sich selbst in etablierte Prozesslandschaften mit überschaubarem Aufwand wirksame Verbesserungen integrieren lassen.



Weitere Bilder sowie Videos zu diesem Artikel finden Sie in der Web-Version:
www.minitec.de/direktverpackung

FÖRDERTECHNIK ALS SCHLÜSSEL EFFIZIENTER PRODUKTION

Ob Maschinenbau, Automobilindustrie, Elektronikfertigung oder Logistik – überall entscheidet ein effizienter Materialfluss über Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Fördertechnik verbindet Arbeitsstationen, reduziert Durchlaufzeiten und schafft die Grundlage für automatisierte Fertigungsprozesse. Mit seinem modularen Fördertechnikportfolio bietet MiniTec für nahezu jede Transportaufgabe die passende Lösung. Alle Systeme basieren auf einem durchgängigen Baukastenprinzip und lassen sich flexibel an individuelle Anforderungen anpassen.

In nahezu jeder industriellen Fertigung müssen Materialien, Komponenten oder fertige Produkte zuverlässig von einem Prozessschritt zum nächsten transportiert werden. Eine leistungsfähige Fördertechnik sorgt dafür, dass diese Abläufe ohne Unterbrechungen erfolgen und optimal aufeinander abgestimmt sind. Gleichzeitig beeinflusst sie die Produktivität einer Fertigung maßgeblich: Kurze Transportzeiten, definierte Materialflüsse und eine hohe Anlagenverfügbarkeit reduzieren Stillstände und erhöhen die Effizienz der gesamten Produktion.

Hinzu kommt, dass Produktionsanlagen heute deutlich flexibler ausgelegt werden müssen als noch vor wenigen Jahren. Kleinere Losgrößen, häufige Produktwechsel und steigende Automatisierungsgrade verlangen nach modularen Fördersystemen, die sich unkompliziert an neue Anforderungen anpassen lassen. Genau hier setzt MiniTec mit seinem Baukastensystem an. Die einzelnen Förderlösungen lassen sich flexibel konfigurieren, miteinander kombinieren und bei Bedarf jederzeit erweitern. Dadurch entstehen wirtschaftliche Materialflusslösungen, die sich sowohl für einzelne Arbeitsplätze



Zahnriemenförderer wurden speziell für den schonenden und exakten Transport empfindlicher Werkstücke entwickelt.

als auch für komplette Fertigungs- und Montagelinien eignen.

Fördertechnik ohne Paletten

Für den direkten Transport von Werkstücken ohne Werkstückträger bietet MiniTec verschiedene Fördersysteme an, die sich je nach Fördergut und Prozess optimal auswählen lassen. Gemeinsam ist allen Systemen ihre modulare Bauweise sowie die Möglichkeit, sie in bestehende Anlagen oder Automatisierungslösungen zu integrieren.

Den Einstieg bilden klassische Gurtförderer, die sich insbesondere für leichte Stückgüter, Verpackungen oder bereitgestellte Komponenten eignen. Sie übernehmen einfache lineare Transportaufgaben innerhalb von Produktions- und Logistikbereichen und überzeugen durch ihre wirtschaftliche Bauweise sowie ihre einfache Integration in bestehende Anlagen. Flexible Längen und Breiten ermöglichen eine individuelle Anpassung an nahezu jede Anwendung.

Wenn höhere Lasten transportiert werden müssen oder Kartons, Kisten und Werkstücke über längere Strecken bewegt werden, kommen Rollenfördersysteme zum Einsatz. Abhängig von der Ausführung können sowohl angetriebene als auch nicht angetriebene Rollen verwendet werden. Durch ihre robuste Konstruktion eignen sich diese Systeme besonders für Intralogistik, Kommissionierung sowie Montage- und Produktionslinien. Gleichzeitig lassen sich Rollenbahnen problemlos mit anderen Fördertechnologien kombinieren und bilden häufig die Basis komplexerer Materialflusssysteme.

Positionsgenau gefördert

Eine besonders präzise Förderlösung stellen die Zahnriemenförderer dar. Sie wurden speziell für den schonenden und exakten Transport empfindlicher Werkstücke entwickelt. Technische Komponenten, Elektronikbaugruppen oder



Modulbänder meistern auch Kurven, Steigungen und Höhenunterschiede.

Bauteile mit engen Fertigungstoleranzen lassen sich positionsgenau und mit hohen Geschwindigkeiten fördern. Dank der modularen Konstruktion stehen unterschiedliche Förderlängen, Seitenführungen und Ausstattungsvarianten zur Verfügung, sodass sich die Systeme optimal an individuelle Produktionsprozesse anpassen lassen. Vor allem in automatisierten Montagelinien oder taktgesteuerten Fertigungsprozessen spielen Zahnriemenförderer ihre Stärken aus.

Für Kurven und Steigungen

Für Anwendungen mit komplexen Streckenführungen bietet MiniTec Modulbeziehungsweise Gliederbandförderer an. Diese Systeme ermöglichen nicht nur gerade Förderstrecken, sondern auch Kurven, Steigungen und Höhenunterschiede innerhalb einer Anlage. Dadurch lassen sich Produktionsbereiche auch bei begrenztem Platzangebot optimal miteinander verbinden. Gleichzeitig zeichnen sich Modulbandförderer durch ihre hohe Robustheit, gute Staufähigkeit und ihre Eignung für unterschiedlichste Werkstückformen aus. Sie kommen beispielsweise in Prüfstrecken, Verpackungslinien oder komplexen Fertigungsanlagen zum Einsatz und eröffnen Anlagenplanern deutlich mehr Freiheiten bei der Gestaltung des Layouts.

Palettentransportsysteme für automatisierte Montageprozesse

Während klassische Fördertechnik Werkstücke direkt transportiert, kommen in vielen Montage- und Fertigungsprozessen Werkstückträger oder Paletten zum Einsatz. Sie ermöglichen eine definierte Positionierung der Bauteile an jeder Bearbeitungsstation und bilden damit die Grundlage für automatisierte Fertigungs- und Montagelinien. MiniTec bietet hierfür mehrere aufeinander abgestimmte Palettentransportsysteme an, die unterschiedliche Anforderungen hinsichtlich Tragfähigkeit, Flexibilität und Anlagenlayout abdecken.

Für besonders schwere Bauteile wurde das Rollenmontagesystem RMS beziehungsweise RMS Max entwickelt. Es



Förderer mit verknüpften Gliederketten sind ideal geeignet für kurvige Strecken, Steigungen oder komplexe Layouts.



Das Palettenumlaufsystem UMS und UMS Light wurde speziell für kompakte Montage- und Automatisierungszellen entwickelt.

eignet sich für Werkstücke mit einem Gewicht von bis zu 350 beziehungsweise 1.000 Kilogramm pro Palette und wird unter anderem im Maschinenbau sowie in der Automobilindustrie eingesetzt. Das System zeichnet sich durch eine hohe Tragfähigkeit, präzise Positionierung und die Möglichkeit aus, Werkstückträger gezielt zu stauen oder zu takten. Dadurch lassen sich auch komplexe Montageprozesse zuverlässig automatisieren.

Mit dem flexiblen Montagesystem FMS und FMS Max bietet MiniTec eine Lösung für variantenreiche Serienproduktionen. Die modularen Ketten-Palettensysteme transportieren leichte ebenso wie schwere Werkstücke und lassen sich an unterschiedlichste Layouts anpassen. Ob lineare Förderstrecken, Verzweigungen oder komplexe Fertigungsinseln – das System ermöglicht eine

flexible Anlagenplanung und kann jederzeit erweitert oder an neue Produktionsanforderungen angepasst werden. Damit eignet sich FMS insbesondere für moderne Fertigungskonzepte mit hoher Variantenvielfalt.

Kompakt und leistungsfähig

Ergänzt wird das Portfolio durch das Palettenumlaufsystem UMS und UMS Light. Diese Systeme wurden speziell für kompakte Montage- und Automatisierungszellen entwickelt. Die Werkstückträger zirkulieren kontinuierlich in einem geschlossenen Umlauf, wodurch Rückführungen ohne zusätzliche Förderstrecken möglich werden. Das reduziert den Platzbedarf und vereinfacht die Anlagensteuerung. Gerade in Robotik-Anwendungen oder bei automatisierten Montagearbeitsplätzen bietet dieses Konzept erhebliche Vorteile hinsichtlich Wirtschaftlichkeit und Flächennutzung.

Fördertechnik für anspruchsvolle Bereiche

Nicht jede Produktionsumgebung stellt dieselben Anforderungen an die Fördertechnik. In der Lebensmittelindustrie, der Pharma- oder Medizintechnik sowie in Reinraumanwendungen sind hygienische Eigenschaften und Korrosionsbeständigkeit entscheidende Auswahlkriterien. Für diese Einsatzbereiche bietet MiniTec Fördertechnik in Stahl- und Edelstahlausführung an.

Die Systeme verbinden die Vorteile des modularen Baukastens mit langlebigen, hygienegerechten Komponenten und eignen sich damit auch für anspruchsvolle Produktionsumgebungen.

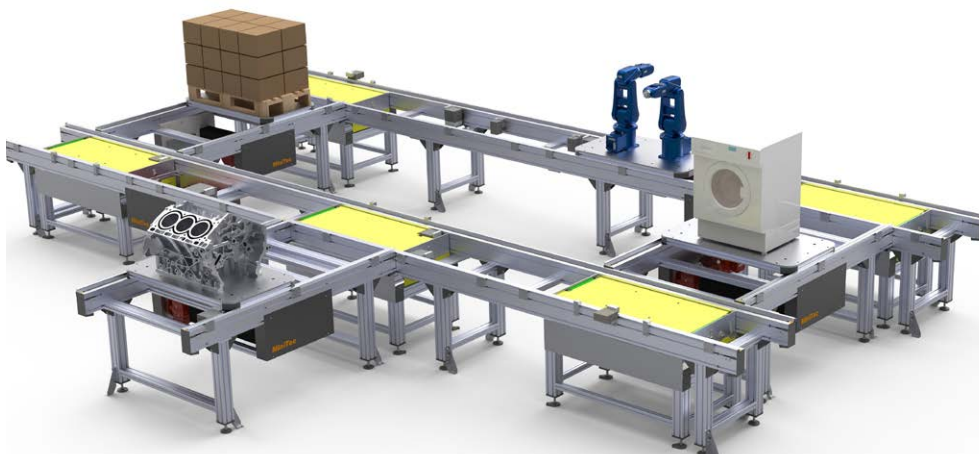
Ein Baukasten, unzählige Lösungen

Ein wesentlicher Vorteil des MiniTec-Portfolios liegt in der konsequenten Modularität. Sämtliche Fördersysteme basieren auf dem bewährten Baukastenprinzip und lassen sich miteinander kombinieren. Dadurch entstehen indivi-

WIRTSCHAFTLICHE MATERIALFLUSS- LÖSUNGEN FÜR ALLE ANFORDERUNGEN

duelle Materialflusslösungen, die exakt auf den jeweiligen Produktionsprozess zugeschnitten sind. Gleichzeitig können bestehende Anlagen jederzeit erweitert, umgebaut oder an veränderte Produktionsbedingungen angepasst werden. Diese Flexibilität schafft Investitionssicherheit und ermöglicht es Unternehmen, ihre Fertigung schrittweise weiterzuentwickeln, ohne komplette Anlagen ersetzen zu müssen.

Auch die Bandbreite der Einsatzbereiche spricht für das Portfolio. Von der einfachen Förderstrecke zwischen zwei Arbeitsplätzen über komplexe Verpackungs- und Logistiklösungen bis hin zu vollständig automatisierten Montage- und Fertigungslinien deckt MiniTec nahezu sämtliche Anforderungen der industriellen Fördertechnik ab. Durch die Kombination unterschiedlicher Förderprinzipien entstehen ganzheitliche Materialflusskonzepte, die sowohl wirtschaftlich als auch zukunftssicher sind.



FMS Max wurde speziell für serielle Montage- und Fertigungsprozesse entwickelt.

SICHERHEIT ZUM AUFATMEN

Innovation in der Atemschutzwerkstatt: Die neue ASW-Absaugvorrichtung von MiniTec setzt Maßstäbe im Gesundheitsschutz. Ein aktuelles Referenzprojekt zeigt, wie moderne Atemschutzwerkstätten künftig Sicherheit und Effizienz vereinen können.

In der Ausbildung von Gerätewarten werden die Weichen für die tägliche Praxis bei den Feuerwehren gestellt. Um den Schutz der Einsatzkräfte auch in der Werkstatt auf höchstem Niveau zu gewährleisten, gewinnt die Integration innovativer Absauglösungen immer mehr an Bedeutung. Ziel ist es, Schadstoffbelastungen am Arbeitsplatz gar nicht erst entstehen zu lassen.

Bei der Konzeption moderner Atemschutzwerkstätten (ASW) steht heute die Professionalisierung der Arbeitsabläufe im Vordergrund. Die ASW-Absaugvorrichtung dient hierbei als wegweisendes Modell. Sie bildet den aktuellsten Stand der Technik ab und stellt sicher, dass der Gesundheitsschutz der Gerätewarte konsequent in den Arbeitsalltag integriert wird. Der Weg zur Markteinführung und ersten Installationen führte über den Fachhandelspartner B-A-S Brandschutz. Als Branchenexperte begleitet B-A-S Feuerwehren dabei, die Arbeitssicherheit proaktiv auf ein neues Level zu heben. Die Einhausung erfasst Dämpfe und Aerosole direkt dort, wo sie entstehen. Über perforierte Rückwände und zusätzliche Ventile im Deckenbereich werden auch thermisch aufsteigende Schadstoffe sicher aufgenommen und durch einen hohen Luftdurchsatz effektiv verdünnt ins Freie abgeführt. Eine laminare Luftströmung führt die Luft gezielt

vom Bediener weg. Für maximale Sicherheit sorgt eine permanente Funktionsüberwachung: Sollte das erforderliche Abluftvolumen unterschritten werden, warnt das System den Bediener sofort akustisch und optisch.

Die neue MiniTec ASW-Absauglösung ist ab sofort über spezialisierte Partner erhältlich und bereit, bundesweit neue Standards im Gesundheitsschutz zu etablieren.



Die neue Absaugvorrichtung für Atemschutzwerkstätten setzt Maßstäbe.

GROSSES INTERESSE AN MINITEC LÖSUNGEN AUF DER INTERSCHUTZ



Das MiniTec-Messe-Team auf der Interschutz in Hannover.

MiniTec Feuerwehrtechnik blickt auf eine rundum erfolgreiche Messe Interschutz zurück, die weltweit führende Leitsmesse für Feuerwehr, Rettungswesen und Bevölkerungsschutz. Präsentiert wurden modulare Lösungen für die Fahrzeug- und Gerätelagerung, Schwerlastauszüge sowie Rollcontainer. Das große Interesse der Besucher und die Vielzahl hochwertiger Fachgespräche bestätigten den hohen Stellenwert

flexibler und praxisnaher Systeme für den Feuerwehraltag.

Besonders im Fokus standen die individuellen Ausbaumöglichkeiten auf Basis des MiniTec Aluminium-Profilsystems. Ob Freiwillige Feuerwehr, Berufsfeuerwehr oder andere Hilfsorganisationen – die modularen Lösungen lassen sich exakt an die jeweiligen Anforderungen anpassen und schaffen mehr Ordnung, Ergonomie und Effizienz im Einsatz.



ATEMSCHUTZWERKSTÄTTEN FÜR DIE INDUSTRIE

Schon seit vielen Jahren zählen Atemschutzwerkstätten zum festen MiniTec-Portfolio für Feuerwehren. Jetzt wird dieser Lösungsbereich auf Industrieunternehmen ausgeweitet. Basis dafür ist eine Zusammenarbeit mit dem Atemschutz-Spezialisten BartelsRieger.

Atemschutz gehört in vielen Branchen zum Alltag. Sei es in der Chemie und Petrochemie, in der Automobil-, Pharma- oder Lebensmittelindustrie und vielen mehr – zahlreiche Personengruppen kommen Tag für Tag mit gesundheitsschädlichen Stoffen, wie Aerosolen und Stäuben, bis hin zu hochgiftigen Gasen und Dämpfen, in Kontakt. Deshalb gehören Atemschutzgeräte oft zur unverzichtbaren persönlichen Schutzausrüstung.

Genau darauf ist die BartelsRieger Atemschutztechnik GmbH seit vielen

Jahren spezialisiert. Das Kölner Unternehmen ist Experte im Bereich der mobilen und stationären Atemluftversorgung. Dazu gehört nicht nur die Lieferung vielfältiger Atemschutzkomponenten, sondern auch ein umfangreicher Service, welcher auch die Reinigung benutzter Flaschen beinhaltet.

Weil immer mehr größere Kunden, insbesondere Chemieparks, diese Reinigung lieber eigenständig bei sich vor Ort vornehmen möchten, entschloss sich BartelsRieger, sein Angebot um



Viele Unternehmen führen die Reinigung von Atemschutzzubehör eigenständig vor Ort durch.

die Konzeption und Realisierung von Atemschutzwerkstätten zu erweitern. Um hier wirklich maßgeschneiderte Lösungen „aus einem Guss“ anbieten

zu können, einigte man sich mit MiniTec auf eine Zusammenarbeit. MiniTec verfügt über eine große Erfahrung im Bereich von Atemschutzwerkstätten für Feuerwehren. BartelsRieger hat die passenden Geräte und kennt die Anforderungen der Industrie. Deshalb lag es auf der Hand, hier künftig zu kooperieren, um die Industrie-Kunden in diesem Bereich optimal bedienen zu können.

Dazu MiniTec-Vertriebsleiter Benjamin Renno: „Unser Profilaubkasten hat bereits bei zahlreichen Feuerwehren seine Vorteile für Atemschutzwerkstätten unter Beweis gestellt, wir können absolut individuelle Möbel und Konzepte umsetzen. Mit BartelsRieger an der Seite können wir diese Lösungen nun auch Kunden in der Industrie anbieten.“

Erstes gemeinsames Kundenprojekt

In einem großen deutschen Chemiapark absolvierte die Kooperation unlängst erfolgreich ihre Feuertaufe: Für den dort ansässigen Dienstleister arbeiteten MiniTec und BartelsRieger Hand in Hand und übergaben schließlich die neue Atemschutzwerkstatt ihrer praktischen Nutzung.

Der Umfang des Projektes wird anhand der Eckdaten ersichtlich:

- Koordination von vor- und nachgelagerten Leistungen: Trockenbauarbeiten inklusive Verlegung von Anschlüssen und Leitungen für Strom, Datenkabel, Frisch- und Abwasser sowie Druckluftanschlüssen.
- Ausstattung Mobiliar und Geräte für Weiß-/Schwarzbereich: Die Möbel zeichnen sich insbesondere durch eine hohe Strapazierfähigkeit und Langlebigkeit aus. Die ergonomisch gestalteten Arbeitsplätze wurden samt Reinigungs-, Trocknungs- und Desinfektionsgeräten sowie moderner Prüftechnik mit automatisierten Prüfabläufen inkl. Werkstatt-Software geliefert.



MiniTec verfügt über eine große Erfahrung im Bereich von Atemschutzwerkstätten für Feuerwehren. Jetzt profitiert auch die Industrie davon.



In der Chemie und Petrochemie gehört Atemschutz sowie dessen Reinigung und Wartung zum Alltag.

- Kompressorraum: Atemluftkompressor mit Atemluft-Aufbereitung und Luftqualitäts-Kontrollsystem, Flaschengestell inkl. Flaschen, Absperrventil und Wandbefestigung, Sicherheits-Füllanschlüsse in zwei Druckbereichen.
- Prüfung und Inbetriebnahme nach Abschluss der Montage-Arbeiten vor Ort.

In der neuen Atemschutzwerkstatt durchlaufen die kontaminierten Geräte einen festgelegten Prozess mit Demontage, Reinigung, Prüfung, Montage und Dokumentation.

Schnelle Reinigung von Atemschutz-Equipment

Der Kunde zeigte sich erfreut über das Ergebnis. Mit der neuen Atemschutzwerkstatt von MiniTec und BartelsRieger ist der Chemiapark nun autark, was die schnelle Reinigung von Atemschutz-Equipment betrifft. Das ist enorm wichtig, denn man wünschte sich deutlich kürzere Wiederherstellungszeiten der PSA (Persönliche Schutzausrüstung). Mit der professionellen Instandhaltung und Pflege in der eigenen Atemschutzwerkstatt sichert sich der Chemiapark heute nicht nur die Einsatzfähigkeit seiner Ausrüstung, sondern auch deren Lebensdauer.

Für MiniTec bieten sich neue Perspektiven in diesem Bereich, so Benjamin Renno: „In der Chemieindustrie, aber auch in anderen Bereichen, gehören Atemschutzgeräte zur unverzichtbaren persönlichen Schutzausrüstung. Deshalb wächst hier auch der Bedarf an leistungsfähigen Atemschutzwerkstätten, um die Geräte einsatzfähig zu halten. Durch die Zusammenarbeit mit BartelsRieger können wir ab sofort auch Industrieunternehmen mit individuellen Komplettlösungen für diese Aufgabenstellung versorgen.“



AUSBILDUNG NEU GEDACHT: DIGITAL LERNEN AM GEMEINSAMEN ARBEITSTISCH

Mit einem eigens entwickelten Ausbildungsarbeitsplatz und einer digitalen Lernplattform geht MiniTec neue Wege in der Berufsausbildung. Das Konzept verbindet klassische handwerkliche Ausbildung mit modernen digitalen Lernmethoden – praxisnah, nachhaltig und flexibel.

Die Digitalisierung verändert die Industrie – und damit auch die Anforderungen an die Ausbildung. Bei MiniTec beginnt dieser Wandel bereits in der Lehrwerkstatt. Dort steht seit Kurzem ein außergewöhnlicher Ausbildungsarbeitsplatz: eine sechseckige Werkbank, an der sechs Auszubildende gleichzeitig arbeiten können. Jeder Arbeitsplatz verfügt über einen schwenkbaren Tablet-Halter. Das Tablet ersetzt künftig Ordner, Arbeitsblätter und Ausbildungsunterlagen vollständig. „Jeder Auszubildende bekommt im ersten Ausbildungsjahr sein eigenes Tablet. Die Ausbildung läuft dann komplett digital – ganz ohne Papier“, erklärt Ausbildungsleiter Simon Lorenz.

Mehr Platz, mehr Möglichkeiten

Die neue Werkbank ist weit mehr als ein funktionaler Ausbildungsarbeitsplatz – sie ist zugleich das Ergebnis einer außergewöhnlichen Erfolgsgeschichte. Entwickelt wurde sie von Patrick Gorges, der seine Ausbildung zum Mechatroniker bei MiniTec absolvierte und anschließend die Weiterbildung zum staatlich geprüften Techniker für Mechatronik abschloss. Im Rahmen seiner Abschlussarbeit erhielt er die Aufgabe, einen zukunftsfähigen Ausbildungsarbeitsplatz für die MiniTec-Lehrwerkstatt zu konzipieren. Im Mittelpunkt seiner Entwicklung standen Ergonomie, Funktionalität und effiziente Raumnutzung. Die sechseckige

Bauweise ermöglicht es, auf gleicher Stellfläche sechs statt bisher vier Auszubildende gleichzeitig arbeiten zu lassen. Klapplift-Schraubstöcke schaffen zusätzliche Flexibilität: Sie lassen sich bei Bedarf ausfahren und anschließend wieder bündig in die Arbeitsplatte versenken, sodass eine große, freie Arbeitsfläche entsteht.

Ergonomie wichtig

Ein besonderes Augenmerk legte Patrick Gorges auf gesundes Arbeiten. Die Arbeitshöhe der Werkbank entspricht zwar den geltenden Ausbildungsstandards, die Schraubstöcke lassen sich jedoch individuell an unterschiedliche Körpergrößen anpassen. Auch

die Tablets sind ergonomisch positioniert: Sie sitzen an höhenverstellbaren Schwenkarmen und können so direkt vor den Auszubildenden gebracht werden, ohne dass diese sich zum Arbeiten oder Ablesen vorbeugen müssen. „Mir war wichtig, dass sich der Arbeitsplatz möglichst an den Menschen anpasst – und nicht umgekehrt“, beschreibt Patrick Gorges den Grundgedanken seiner Konstruktion.

Ebenso konsequent floss das in der Lehrwerkstatt etablierte 5S-Prinzip in die Entwicklung ein. Alle Werkzeuge besitzen einen eindeutig definierten Platz, Schubladen sind mit passgenauen Einlagen ausgestattet und sämtliche Ablageorte klar gekennzeichnet. Glatte Oberflächen und weitgehend geschlossene Profalnuten erleichtern die Reinigung und verhindern unnötige Ablageflächen. So unterstützt der Ausbildungstisch nicht nur Ordnung und Sauberkeit, sondern vermittelt den Auszubildenden von Beginn an strukturierte Arbeitsabläufe und effiziente Prozesse.

Gefertigt aus dem MiniTec-Profilsystem ist die Werkbank besonders stabil

**„MIR WAR WICHTIG,
DASS SICH DER
ARBEITSPLATZ
MÖGLICHST AN
DEN MENSCHEN
ANPASST – UND NICHT
UMGEKEHRT.“**

**Patrick Gorges
Mechatroniker bei MiniTec**

und jederzeit erweiterbar. Hochwertige Schubladenschränke, professionelle Schraubstöcke sowie eine äußerst widerstandsfähige PU-Arbeitsplatte machen sie für den täglichen Einsatz in der Ausbildung bestens geeignet. Die Platte ist schnittfest sowie beständig gegen Hammerschläge, Öle und andere Chemikalien – und damit auf eine lange Lebensdauer ausgelegt.

Individuelle Lernplattform statt dicker Ordner

Das Herzstück des Konzepts befindet sich jedoch auf dem Tablet. Dort greifen die Auszubildenden auf eine

digitale Lernplattform zu, die MiniTec vollständig mit eigenen Inhalten aufgebaut hat. Statt auf allgemeine Standardkurse setzt das Unternehmen auf exakt auf die eigenen Ausbildungsabläufe zugeschnittene Lernmodule.

„Ich kann die Inhalte genau an unsere Maschinen, unsere Arbeitsplätze und unsere Abläufe anpassen. Das ist keine allgemeine Theorie, sondern genau die Ausbildung, wie sie bei MiniTec tatsächlich stattfindet“, beschreibt Simon Lorenz den größten Vorteil.

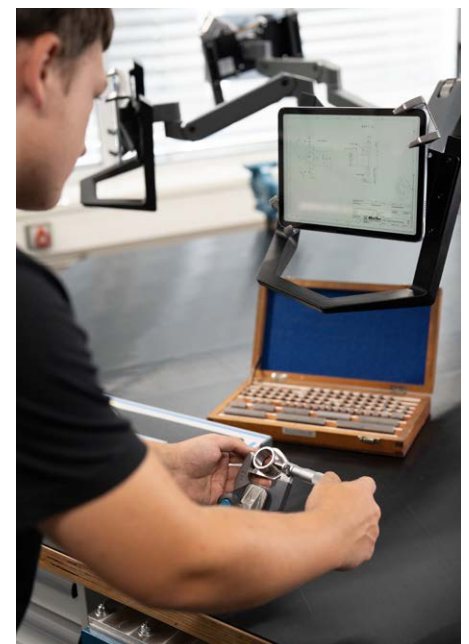
Die Plattform umfasst bereits Grundlagen der Metall- und Elektrotechnik, Informationen zu Werkzeugen und Maschinen sowie spezielle Kurse zur MiniTec-Verbindungstechnik. Weitere Inhalte werden kontinuierlich ergänzt. Alle Dokumente, Bilder, Videos und Übungen können jederzeit aktualisiert werden – veraltete Unterlagen gehören damit der Vergangenheit an.

Lernen – jederzeit und überall

Neben den eigentlichen Lerninhalten bietet die Plattform zahlreiche Funktionen zur Wissensvermittlung und Lernkontrolle. Übungen, Tests und Aufgaben können mit Abgabefristen versehen



Simon Lorenz und Patrick Gorges sind vom Erfolg des innovativen Ausbildungskonzeptes überzeugt.



Arbeiten nach digitaler Anleitung.



Per Monitor sind zahlreiche Funktionen zur Wissensvermittlung und Lernkontrolle verfügbar.

und teilweise automatisch bewertet werden. Ausbildungsleiter Simon Lorenz behält dabei jederzeit den Überblick über den Lernfortschritt. „Ich kann jederzeit sehen, ob ein Auszubildender den Stoff verstanden hat oder ob eine Übung wiederholt werden sollte, bevor es weitergeht“, erklärt er.

Ein weiterer Vorteil: Die Lernplattform ist nicht an die Lehrwerkstatt gebunden. Die Auszubildenden können auch von zu Hause oder während der Berufsschulphasen auf sämtliche Inhalte zugreifen. Schwere Ordner und

Fachbücher gehören damit der Vergangenheit an.

Nachhaltig und zukunftsorientiert

Mit der Digitalisierung reduziert MiniTec zugleich den Papierverbrauch erheblich. Ausbildungsunterlagen, Übungen und Berichtshefte müssen nicht mehr in mehrfacher Ausführung ausgedruckt werden. „Früher hatte jeder Auszubildende am Ende zwei oder drei Ordner voller Unterlagen. Heute stehen alle Informationen digital zur Verfügung – jederzeit aktuell und jederzeit erreichbar“, so Simon Lorenz.



Die Schraubstöcke sind höhenverstellbar.

Vorbild für moderne Ausbildungswerkstätten

Der neue Ausbildungsarbeitsplatz dient gleichzeitig als Anschauungsobjekt für Besucher. Kunden können die Lösung bei Rundgängen durch die Lehrwerkstatt live erleben. Denkbar ist künftig auch eine Umsetzung für Unternehmen, die ihre eigene Ausbildungswerkstatt modernisieren möchten.

Mit dem Zusammenspiel aus innovativem Arbeitsplatz und individuell entwickelter Lernplattform zeigt MiniTec, wie sich klassische handwerkliche Ausbildung und digitale Technologien sinnvoll verbinden lassen – praxisnah, effizient und konsequent auf die Anforderungen der Fachkräfte von morgen ausgerichtet.



UNSERE AZUBIS 2026

Die neuen Azubis, die zum 1. August 2026 bei MiniTec starteten, freuen sich auf das Arbeiten an der neuen Werkbank und die Nutzung der digitalen Lernplattform. Sie sind die ersten, die von dem innovativen Konzept profitieren.

MINITEC-PARTNER AUS ALLER WELT ZU GAST

Internationale Zusammenarbeit ist ein wesentlicher Erfolgsfaktor für MiniTec. Um den Austausch mit unseren weltweiten Standorten und Vertriebspartnern zu stärken, fand im Juni das International Sales Meeting (ISM) 2026 an unserem Hauptsitz in Schönenberg-Kübelberg statt.

Im Mittelpunkt standen aktuelle Produktentwicklungen, unser Werkerassistenzsystem MiniTec SmartAssist

sowie innovative Anlagenkonzepte. Darüber hinaus bot das Treffen viel Raum für den Austausch von Erfahrungen aus Projektmanagement, Vertrieb und Marketing sowie für praxisnahe Lösungsansätze aus unterschiedlichen Märkten. Der persönliche Austausch setzte sich bei der gemeinsamen Jubiläumsfeier in besonderer Atmosphäre fort und bot Gelegenheit, bestehende Kontakte zu vertiefen und neue zu knüpfen.



Das International Sales Meeting fand in der Zentrale in Schönenberg-Kübelberg statt.

NEUE VERTRIEBSPARTNER IN ISLAND UND DEN NIEDERLANDEN



Ása Kristín Óskarsdóttir, Benjamin Renno und Aðalsteinn Ingi Erlendsson.

MiniTec erweitert seine Präsenz im Norden Europas: Mit Optimas slf konnte man einen kompetenten Vertriebspartner für Island gewinnen – mit interessanten Perspektiven. Dass der Inselstaat in der Nähe des Polarkreises auch interessante geschäftliche Perspektiven bietet, ist indes eher unbekannt. „Bislang gibt es in Island keinen spezialisierten Anbieter, der Aluminiumprofile, Profilkomponenten oder damit verbundene technische Dienstleistungen offeriert. Dies bietet MiniTec eine einzigartige Gelegenheit, eine starke Marktposition

aufzubauen und zur bevorzugten Lösung für modulare Aluminiumprofil-Anwendungen in Island zu werden“, sagt Benjamin Renno, Vertriebsleiter bei MiniTec.

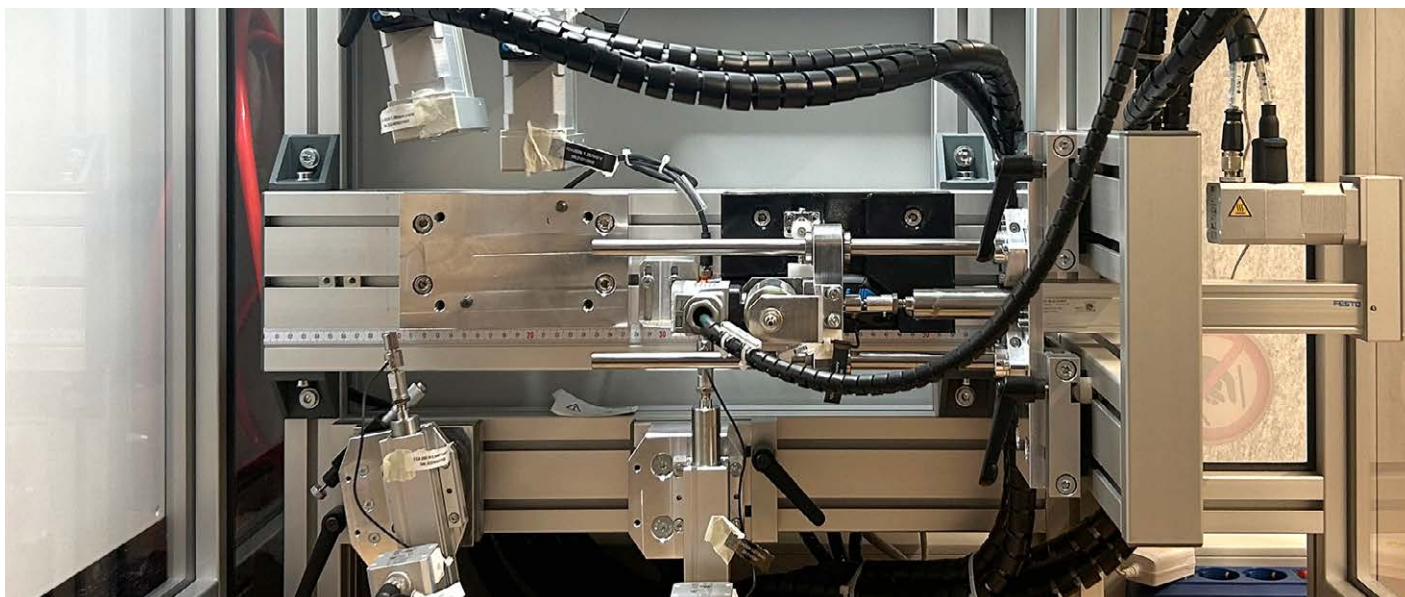
„Unser Ziel ist es, MiniTec als führendes Aluminiumprofilssystem in Island zu etablieren. Wir wollen eine starke Marktpresenz aufbauen und MiniTec zur ersten Wahl für Unternehmen machen, die effiziente, modulare und hochwertige Lösungen für industrielle Anwendungen, Arbeitsstationen, Sicherheitssysteme, Maschinenrahmen und maßgeschneiderte Konstruktionen suchen“, betonen die Inhaber von Optimas.

Seit vielen Jahren zählen die Niederlande zu den wichtigsten internationalen Märkten für das MiniTec-Profilsystem. Jetzt hat MiniTec mit Just Automate B.V. einen neuen Vertriebspartner für die Niederlande gewonnen. Hintergrund war die strategische Neuausrichtung des bisherigen Partners

Newton Technisch Bureau B.V. Just Automate übernimmt die Betreuung der bestehenden MiniTec-Kunden sowie laufende Projekte und setzt dabei auf Kontinuität. „Wir wollen den Betrieb so fortführen, wie es die meisten Kunden gewohnt waren“, erklärt Geschäftsführer Marcel van de Wiel. Gemeinsam mit Pieter Treffers verfügt das Unternehmen über langjährige Erfahrung mit dem MiniTec-Profilsystem. Beide waren viele Jahre bei Newton tätig und kennen sowohl die Produkte als auch den niederländischen Markt bestens.



Marcel van de Weil und Pieter Treffers von Just Automate.



INTELLIGENTE QUALITÄTSSICHERUNG

Mit einer speziell entwickelten Prüfanlage hebt MiniTec die Qualitätssicherung beim Solinger Messerhersteller MARTOR auf ein neues Niveau. Die automatisierte Lösung ermöglicht realitätsnahe Belastungstests, präzise Verschleißanalysen und maximale Unabhängigkeit im Prüfprozess.

Die Anforderungen an moderne Sicherheitsmesser sind hoch: Sie müssen zuverlässig funktionieren, langlebig sein und auch unter intensiver Nutzung konstant sichere Ergebnisse liefern. Um diese Qualität dauerhaft sicherzustellen, hat MiniTec für MARTOR eine innovative Messerprüfanlage konzipiert, gebaut und installiert. Das Ergebnis ist eine leistungsfähige Teststation, die sowohl in der Entwicklung als auch in der laufenden Qualitätssicherung neue Maßstäbe setzt.

Realitätsnahe Simulation der Messerbelastung

Im Zentrum der Anlage steht die realitätsnahe Simulation der Messerbelastung. Unterschiedliche Nutzungsszenarien lassen sich exakt nachbilden – inklusive der gezielten Auslösung des Klingenrückzugs-Mechanismus bei SECUPRO- und SECUNORM-Messern. Dadurch können nicht nur Standardfunktionen überprüft werden, sondern auch

sicherheitsrelevante Features unter praxisnahen Bedingungen. Während des gesamten Testverlaufs überwacht die Anlage kontinuierlich die Funktion des Messers. Kommt es zu Abweichungen oder Ausfällen, wird der Test automatisch gestoppt. Das schützt nicht nur die Anlage, sondern liefert auch unmittelbar verwertbare Erkenntnisse über mögliche Schwachstellen.

Schneller zu aussagekräftigen Ergebnissen

Ein wesentlicher Vorteil der Lösung liegt in der umfassenden Datenerfassung. Über hunderttausende bis hin zu Millionen von Testzyklen hinweg werden Parameter wie Kraft und Weg exakt aufgezeichnet. So entsteht ein detailliertes Bild des Verschleißverhaltens. Veränderungen lassen sich frühzeitig erkennen, Trends schnell analysieren. Für die Entwicklungsabteilung bedeutet das: belastbare Ergebnisse stehen deutlich schneller zur

Verfügung, Iterationen können effizienter umgesetzt werden.

Verschiedene Produkte parallel testen

Flexibilität war ein zentrales Ziel bei der Entwicklung der Anlage. Unterschiedliche Messertypen – etwa mit Zangengriff oder Daumenschieber sowie Varianten mit verschiedenen Sicherheitsmechanismen – lassen sich parallel testen. Die Anlage ist modular ausgelegt und kann mehrere Testfelder gleichzeitig betreiben. Dadurch erhöht sich nicht nur der Durchsatz, sondern auch die Vergleichbarkeit von Testergebnissen zwischen verschiedenen Modellen.

Ein weiterer entscheidender Fortschritt ist die Unabhängigkeit von externen Testdienstleistern. MARTOR kann sämtliche Prüfungen nun im eigenen Haus durchführen. Das spart Zeit, reduziert Abstimmungsaufwand und stärkt gleichzeitig das interne Know-how.

SYNCHRONISIERTE QUALITÄTSPRÜFUNG FÜR HÖCHSTE PROZESSSICHERHEIT

Mit einer neuen Prüfanlage von MiniTec optimiert GAPLAST die Qualitätskontrolle. Das Ergebnis: höhere Prozesssicherheit, effizientere Abläufe und maximale Transparenz.

Als inhabergeführtes Familienunternehmen fertigt GAPLAST seit 1989 intelligente und nachhaltige Flaschen, Verschlüsse und Applikationen aus Kunststoff. Die innovativen und ausgesprochen hochwertigen Produkte werden sowohl in der Kosmetikbranche als auch im Gesundheitswesen eingesetzt, und das weltweit. Ein breites technologisches Know-how ermöglicht es dem Unternehmen, den gesamten Prozess von der ersten Produktidee über die Entwicklung bis hin zur Serienproduktion aus einer Hand abzudecken. Zum Einsatz kommen dabei moderne Herstellverfahren wie Spritzgießen, Spritzblasen, Co-Extrusionsblasen sowie die zugehörigen Systemmontagen.

Inprozesskontrolle für Inlinerflaschen

Um die hohen Qualitätsanforderungen zuverlässig zu erfüllen, setzt GAPLAST in der Inprozesskontrolle auf eine neue Prüfanlage von MiniTec. Die Anlage wird speziell zur Prüfung von coextrusions-geblasenen Inlinerflaschen eingesetzt und ist fester Bestandteil der laufenden Qualitätsüberwachung. Der Anstoß für die Investition lag vor allem in der besseren Abstimmung mit einem zentralen Abnehmer der Inlinerflaschen. Dieser nutzt in seinem eigenen Produktionsumfeld bereits seit längerer Zeit Prüftechnik von MiniTec. Durch die Anschaffung einer eigenen, vergleichbaren Anlage konnte GAPLAST den Prüfprozess nun vollständig synchronisieren und die Prüfergebnisse entlang der Lieferkette noch besser abstimmen.

Nach der Einholung eines Kostenvoranschlags und der anschließenden Beauftragung stellte MiniTec einen detaillierten Zeit- und Ablaufplan zur Verfügung, der im weiteren Projektverlauf zuverlässig eingehalten wurde. Die gemeinsame Abnahme der Anlage erfolgte zusammen mit dem Endkunden am MiniTec-Standort in Schönenberg-Kübelberg. Nach Installation und Qualifizierung ging die Prüfanlage planmäßig am 1. Juli 2025 in Betrieb.

Standardisierte Prüfabläufe im Produktionsalltag

Heute ist der Prüfprozess klar strukturiert und einfach in den Produktionsalltag integriert. Alle vier Stunden werden jeweils drei unterschiedliche Größen der Inlinerflaschen mit Wasser befüllt und in die Prüfanlage eingelegt. Über hinterlegte Prüfprogramme wird der Prüfzyklus gestartet, anschließend wird die Flüssigkeit zur Hälfte abgepumpt. Die entnommenen Flaschen werden dann für 24 Stunden zwischengelagert, bevor eine abschließende optische Prüfung erfolgt.

Die Anlage bietet Platz für bis zu 46 Flaschen pro Prüfzyklus und ermöglicht damit eine hohe Parallelisierung der Prüfungen.

Mehr Effizienz und Transparenz

Aus Anwendersicht ergeben sich mehrere entscheidende Vorteile: Neben der Möglichkeit, Prüfungen zeitlich und methodisch exakt mit dem Kunden zu synchronisieren, überzeugt vor allem die hohe Kapazität der Anlage. Gleichzeitig sorgt die intuitive Bedienung dafür, dass Prüfungen schnell und reproduzierbar durchgeführt werden können.

Mit der neuen Prüfanlage konnte GAPLAST seine Inprozesskontrolle weiter professionalisieren und die Qualitätssicherung gezielt stärken – ein wichtiger Baustein, um den hohen Anforderungen der Kunden auch künftig gerecht zu werden.



Die Prüfanlage von MiniTec.

NEUE FERTIGUNGSTECHNOLOGIE FÜR LANGE WELLEN

Mit einem speziell für MiniTec entwickelten Längsbearbeitungszentrum hat das Unternehmen seine Fertigungsmöglichkeiten für radialgebohrte Wellen deutlich erweitert. Am Standort Waldmohr lassen sich nun selbst sehr lange Werkstücke wirtschaftlich und präzise in einem einzigen Bearbeitungsdurchgang fertigen.

Präzision, Schnelligkeit, Flexibilität – Das sind seit über 30 Jahren die Prämissen von MiniTec am Standort Waldmohr, wenn es um die zerspanende Bearbeitung von Wellen und Maschinenbauteilen geht. Ob Stahl in allen Varianten, Aluminium oder Kunststoff – ausschlaggebend sind einzig und allein die Anforderungen der Kunden. Ein Spezialgebiet stellt die Bearbeitung randschichtgehärteter Präzisionsstahlwellen dar, wie sie beispielsweise in der Lineartechnik eingesetzt werden.

Anlass für die Investition war kürzlich ein Kundenprojekt mit Wellen von mehr als 15 Metern Länge. Bislang mussten die Werkstücke mehrfach umgespannt und

von beiden Seiten bearbeitet werden. „Das alles war sehr umständlich und zeitaufwendig“, erinnert sich Werkleiter Stefan Geyer.

Automatisierter Bearbeitungsprozess

Die neue Anlage, welche speziell nach den Anforderungen von MiniTec entwickelt wurde, übernimmt den gesamten Bearbeitungsprozess automatisch. Über zwei jeweils 5,50 Meter lange Rollenbahnen wird die Welle schrittweise eingezogen, exakt positioniert und nacheinander gebohrt sowie mit den erforderlichen Gewinden versehen. Dadurch entfallen wiederholtes Umspannen und manuelle Handgriffe. Das verkürzt die Bearbeitungszeit und sorgt

gleichzeitig für eine hohe Präzision. Ein besonderer Vorteil liegt in der nahezu unbegrenzten Bearbeitungslänge. Durch das intelligente Zuführkonzept lassen sich auch Werkstücke fertigen, die weit über die Länge der Rollenbahnen hinausgehen.

„Mit der neuen Anlage können wir nun sehr lange Wellen wirtschaftlich bearbeiten – praktisch bis ins Unendliche“, fasst Stefan Geyer zusammen. Davon profitieren vor allem Maschinen- und Sonderanlagenbauer. Lange, radialgebohrte Wellen kommen beispielsweise bei Linearachsen mit großen Verfahrwegen, klassischen Wellenunterstützungen oder bei verschiebbaren Stellwänden zum Einsatz. Auch innerhalb von MiniTec werden solche Wellen in eigenen Konstruktionen eingesetzt.

Mit der Investition stärkt MiniTec seine Fertigungskompetenz und bietet Kunden eine effiziente Lösung für anspruchsvolle Bearbeitungsaufgaben mit langen Wellen.

Dass sich die Investition auszahlt, zeigen bereits die ersten Projekte. Allein im vergangenen Jahr wurden mehrere Großaufträge mit Stückzahlen von bis zu 270 Wellen über die neue Fertigung abgewickelt. Mit dem Längsbearbeitungszentrum stärkt MiniTec seine Fertigungskompetenz und schafft zusätzliche Kapazitäten für anspruchsvolle Kundenprojekte, bei denen Präzision, Wirtschaftlichkeit und große Werkstücklängen gefragt sind.



MiniTec hat in ein maßgeschneidertes Längsbearbeitungszentrum investiert.

40 JAHRE MINITEC UND EINE SPEKTAKULÄRE FEIER



Zu einem runden Jubiläum gehört auch eine Feier, die in Erinnerung bleibt. Am 19. Juni 2026 lud MiniTec seine Mitarbeiter, Partner und Kunden zu einer Feier ins saarländische St. Ingbert ein, die in Erinnerung bleiben wird.



1 Als Kulisse diente die „Alte Schmelz“, eines der ältesten Ensembles der Industriekultur im südwestdeutschen Raum mit Gebäuden aus nahezu drei Jahrhunderten industrieller Geschichte. Für den festlichen Rahmen waren sowohl Mitarbeiter von MiniTec als auch das ansässige Eventteam zuständig.

2 Der Abend startete mit einem Empfang vor der Halle, der für einen stimmungsvollen Auftakt sorgte. **3** MiniTec

Gründer Bernhard Bauer eröffnete die Feier und blickte in seiner Rede zurück auf die Gründung und die Entwicklung zu einem international agierenden Unternehmen. Das heutige Geschäftsführungs-Trio Sandra Geyer-Altenkirch, Andreas Böhnlein und Tobias Doll zogen eine Bilanz der letzten Jahre und bedankten sich bei Mitarbeitern für ihre Loyalität, Partnern und Kunden für ihr Vertrauen und die gute Zusammenarbeit.

4 5 Abgerundet wurde der Abend von einem vielfältigen Showprogramm mit Live-Musik sowie einem feierlichen Abendessen, das keine Wünsche offen ließ.

Es war eine Feier, die vielen in Erinnerung bleiben wird und zeigte, was ein engagiertes Team aus Mitarbeitern, Geschäftsführung in Zusammenarbeit mit zuverlässigen Partnern bewegen kann.

JUBILARE BEI MINITEC



„25 Jahre – kaum zu glauben! Es war eine spannende Zeit mit vielen Veränderungen, interessanten Aufgaben und einem tollen Team.“

Aline Staufer



„15 Jahre MiniTec – geprägt von Vertrauen, Teamgeist und gemeinsamen Erfolgen. Ich bin dankbar für die vielen Erfahrungen, Herausforderungen und Begegnungen und freue mich auf alles, was noch vor uns liegt.“

Steffen Sommer



„Erfolg entsteht dort, wo Menschen mit Leidenschaft und Vertrauen zusammenarbeiten. Danke MiniTec, für 10 Jahre!“

Christine Zucco

Auch in den vergangenen Monaten gab es bei MiniTec wieder zahlreiche persönliche Jubiläen zu feiern. Viele Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter blicken inzwischen auf eine langjährige Betriebszugehörigkeit zurück und haben damit einen besonderen Meilenstein erreicht. Gerade in Zeiten eines stetigen Wandels ist eine so enge Verbundenheit mit dem Unternehmen alles andere als selbstverständlich. Umso mehr freuen wir uns über die Loyalität, das Engagement und den täglichen Einsatz unserer Kolleginnen und Kollegen, die den Erfolg von MiniTec seit vielen Jahren mitgestalten.

- Robert Baltrusch (Gebietsverkaufsleiter): 25 Jahre
- Adrian Bukala (Vertrieb): 25 Jahre
- Timo Molter (Vertrieb): 25 Jahre
- Aline Staufer (Buchhaltung): 25 Jahre
- Guido Brass (Kommissionierung): 20 Jahre
- Stefan Buchem (Konstruktion): 20 Jahre
- Alexander Holzwart (Wellenbearbeitung): 20 Jahre
- Max Bremer (Montage): 15 Jahre
- Swen Diehl (Montage): 15 Jahre
- Ermin Ismajli (Wellenbearbeitung): 15 Jahre
- Christine Lang (Marketing): 15 Jahre
- Thomas Lebek (Vormontage): 15 Jahre
- Daniel Ruffing (Montage): 15 Jahre
- Hans-Martin Schneider (Verpackung): 15 Jahre
- Steffen Sommer (Wareneingang): 15 Jahre
- Sebastian Traumer (Controlling): 15 Jahre
- Yannik Brill (After Sales): 10 Jahre
- Eduard Lieb (Verpackung): 10 Jahre
- Lukas Neu (Arbeitsvorbereitung): 10 Jahre
- Francesco Spies (Wellenbearbeitung): 10 Jahre
- Maik Witt (Montage): 10 Jahre
- Christine Zucco (Teamleiterin Lager): 10 Jahre
- Otto Gierling (Digitale Innovation): 5 Jahre
- Johanna Hahn (Konstruktion): 5 Jahre
- Hannes Jung (Montage): 5 Jahre



DER GEWINNER DES WM-TIPPSPIELS

Andreas Müller hat das MiniTec WM-Tippspiel gewonnen. Er arbeitet bei der freenet Logistik GmbH, die logistische Dienstleistungen innerhalb der freenet-Gruppe übernimmt. MiniTec-Profilsysteme kommen dort für individuelle Konstruktionen und Optimierungen in Lager- und Logistikprozessen zum Einsatz – beispielsweise für Arbeitsplätze, Gestelle und weitere Betriebsmittel.

Herr Müller, wir gratulieren Ihnen zum Gewinn.

Was ist das Geheimnis Ihrer hohen Trefferquote?

Vielen Dank! Ein echtes Geheimnis gibt es eigentlich nicht. Ich verfolge Fußball schon seit vielen Jahren intensiv und informiere mich regelmäßig über die Mannschaften, aktuelle Formkurven und Spieler. Vor jedem Spiel habe ich mir die bisherigen Leistungen der Teams angesehen. Natürlich gehört bei einem Tippspiel auch immer ein bisschen Glück dazu.

Wie bewerten Sie die Fußball-Weltmeisterschaft 2026 im Rückblick?

Mir hat das Turnier nicht so gut gefallen. Viel zu viele „politische“ Nebengeräusche, Kommerzialisierung und Entscheidungen, die meiner Meinung nach bei einer WM nichts zu suchen haben.

Und was sagen Sie zum Abschneiden der Deutschen?

Ich denke, dass im Vorfeld so einiges schief bei der deutschen Nationalmannschaft gelaufen ist. Junge und talentierte Spieler sind meiner Meinung nach genug vorhanden. Jetzt liegt es an Jürgen Klopp und dem DFB aus den Fehlern der letzten Jahre die Lehren zu ziehen und eine neue motivierte und schlagkräftige Mannschaft auf die Beine zu stellen.

Spielen Sie auch selbst Fußball?

Ich habe in jungen Jahren selbst Fußball gespielt. Allerdings mit mäßigem Erfolg und eher unterklassig ... Fußball begeistert mich aber weiterhin als großer Fan von Borussia Mönchengladbach und als Zuschauer von Welt- und Europameisterschaften.



Andreas Müller mit
MiniTec-Pokal und -Fußball

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.),
Karsten Becker, Andreas Böhnlein,
Stefan Graf, Sven Kraus

Bildnachweise:

MiniTec, BartelsRieger, GAPLAST,
Martor, Shutterstock, Adobe Stock,
istock, Keyence, Andreas Müller (privat)

Auflage:

6.500 Exemplare

Layout und Satz:

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

Druck:

reha gmbh DruckCenter
Konrad-Zuse-Straße 6
66115 Saarbrücken





Einfach effizienter: **MiniTec-Automationslösungen**

Bei der Automatisierung von Produktionsabläufen sind ganz unterschiedliche Techniken gefragt. Gemäß dem Motto „The Art of Simplicity“ bietet MiniTec hierfür Komplettlösungen aus einer Hand an.

Ob Roboter, Linearachsen, Fördertechnik oder Fahrerlose Transportsysteme (FTS): Wir kombinieren die verschiedenen Welten zu optimalen Gesamtkonzepten, mit denen wir die Produktivität und Effizienz unserer Kunden nachhaltig steigern.

Genauso individuell wie die Anforderungen sind dabei auch unsere Lösungen. Erfahren Sie mehr bei einem Besuch der all about automation in Düsseldorf - Halle 33, Stand 709.

Wir präsentieren Ihnen an unserem Messestand innovative Konzepte zur Automatisierung von Abläufen. Erfahren Sie, wie sich Ihre Prozesse mit durchdachten Systemlösungen und digitalen Assistenzsystemen optimal unterstützen lassen.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!



 all about
automation

Jetzt live erleben!

all about automation Düsseldorf, 14.-15.10.26
Infos unter: minitec.de/service/messen-events

