

## ANWENDERBERICHT

### Hohe Ergonomie, hohe Funktionalität

*Erwin Gulyas lächelt: „Das Zusammenspiel zwischen Hersteller, Fachhändler und Endanwender war perfekt. Für mich bedeutet es das erste und einzige Projekt dieser Art, das ich bis jetzt kenne.“ Der Mitarbeiter von Otto Bitzer GmbH betont die Kompetenz und Flexibilität der beteiligten Unternehmen. Sehr wichtig für den Erfolg waren die kurzen Wege, die bereitstehenden Produkte und die offene Kommunikation. Die Rede ist von dem Trio Groz-Beckert KG, Bedrunka & Hirth Gerätebau GmbH und Otto Bitzer GmbH. Im Fokus steht das Werkbank-System Hydline. Es wird seit 4 Jahren bei Groz-Beckert mit Erfolg eingesetzt.*

#### Drei Unternehmen finden zusammen

Das Gemeinschaftsprojekt begann 2011 auf der Messe LogiMAT in Stuttgart. Tobias Funck, Groz-Beckert KG, recherchierte für seine Technikerarbeit über innovative Arbeitsplatzsysteme. Seine Ergebnisse bildeten die Ausgangsgrundlage des Vorhabens. Die Unternehmensgruppe Groz-Beckert ist Weltmarktführer für industrielle Maschinennadeln, Präzisionsteile und Feinwerkzeuge sowie für Systeme und Dienstleistungen zur Herstellung und Fügung textiler Flächen.

*„Ich suchte eine Lösung, die Ergonomie und Funktionalität optimal verbindet“,*  
erklärt Tobias Funck, Groz-Beckert KG.

Auf die ersten Messe-Kontakte folgte ein detailliertes Auswahlverfahren. Am Ende entschied sich Groz-Beckert für das Arbeitsplatzsystem Hydline von Bedrunka & Hirth Gerätebau GmbH. Es erfüllte alle Anforderungen am besten. Der dritte im Bund wurde Otto Bitzer GmbH, Werkzeugfachhändler und für das Trio der eigentliche Vermittler, der die Produkte von Bedrunka & Hirth schon sehr lange vertreibt und auch mit Groz-Beckert kooperiert. Das Unternehmen versteht sich zudem als Dienstleister. Es berät seine Kunden umfassend vor Ort bis zur Planung ganzer Betriebseinrichtungen. Otto Bitzer GmbH besaß also die nötige fachliche Erfahrung, um die richtigen Partner zusammenzubringen.

#### Stationen des Prozesses: Das Ausgangsprodukt und seine Zusätze

*Was sind nun die typischen Merkmale der Produkte von Bedrunka & Hirth? Und worin bestanden die Anforderungen der Groz-Beckert KG?*

Die Arbeitsplatzsysteme Hydline und Powerline verfügen je nach Ausführung über eine Traglast zwischen 600 und 900 Kilogramm. „Wir benötigen 600 Kilogramm“, sagt Tobias Funck. „Aber die meisten Mitbewerber sind bereits an diesem Knock-out-Kriterium gescheitert.“ Das betraf auch die Höhenverstellbarkeit der Arbeitsplatte. Im Unterschied zu anderen Produkten besitzt Hydline eine stufenlose hydraulische, Powerline eine elektrische Höhenverstellung von 705 bis 1155 Millimetern. Dadurch lässt sich die Arbeitsplatte ohne Handkurbel mühelos der individuellen Körpergröße des Nutzers angleichen. Funck nennt ein Beispiel: „Unsere Mitarbeiter führen Arbeiten im My-Bereich aus. Für eine ruhige Hand müssen sie die Unterarme auf dem exakten Niveau flach auflegen können.“ Da die Werkbänke bei Groz-Beckert durch schwere Teile manchmal stark strapaziert werden, brachte man zusätzlich eine spezielle Kunststoffbeschichtung an.

Eine weitere Spezialität von Hydline/Powerline ist eine Loch- und Magnetwand mit Fachböden sowie ein Stativ. Beide können je nach individuellem Bedarf montiert werden. „Unser Kunde wollte, dass je zwei Werkbänke einander gegenüberliegen“, erklärt Ralph Barth von Bedrunka & Hirth. „Außerdem sollten die Hilfs- und Betriebsstoffe für beide Mitarbeiter erreichbar sein. Wir fanden die Lösung durch Schwenkelemente in der Mitte des Werkbankaufbaus.“ Eine besondere Weiterentwicklung von Groz-Beckert ist der schwenkbare Monitor für Fertigungszeichnungen. Seitlich angebracht, dient auch er beiden Mitarbeitern.

Das Obergestell von Hydline/Powerline erlaubt das Anbringen von Geräteschienen für Systemleuchten und Laufwägen. Gerade das Licht spielt eine wichtige Rolle. Bedrunka & Hirth richtet sich hier nach der besonderen Situation und entwickelt dafür individuelle Lösungen. Im Fall von Groz-Beckert war eine LED-Beleuchtung am besten geeignet.



Ein wichtiges Kriterium war schließlich die Bekranbarkeit des Hydline-Systems. „Wir wollen nicht, dass unsere Mitarbeiter eine 50 Kilogramm schwere Kiste von der Palette auf die Werkbank hieven müssen“, erklärt Tobias Funck.

Entsprechend gestaltete man Hydline so, dass der Deckenkran alle schweren Objekte kollisionsfrei auf der Arbeitsplatte absetzen kann.

#### Von der Testphase zur Anwendung

Nachdem die Kooperation feststand, begann Groz-Beckert 2012 eine 2-jährige Testphase mit 4 Hydline-Werkbanksystemen und sammelte Erfahrungswerte. Man nahm im engen fachlich-persönlichen Austausch mit Bedrunka & Hirth und Otto Bitzer GmbH kleine Änderungen vor, fügte die genannten Ergänzungen an.

„Ein solches Vorhaben kann man nicht eins zu eins aus dem Katalog umsetzen“, betont Ralph Barth. „Das Produkt muss stimmen, die Zusammenarbeit muss in jeder Phase flexibel sein.“ Nach der erfolgreichen Testphase bezog Groz-Beckert 2015 insgesamt 30 neue Hydline-Arbeitsplatzsysteme.

*„Bedrunka & Hirth muss sich hinter seinen Produkten nicht verstecken“, Sie haben ein hohes Qualitätsniveau, sind solide verarbeitet und erreichen eine überdurchschnittliche Lebensdauer.“*

urteilt Erwin Gulyas, Otto Bitzer GmbH

Ansprechpartner:

Erwin Gulyas  
Otto Bitzer GmbH  
07431 13422-27

Ralph Barth  
Bedrunka & Hirth Gerätebau GmbH  
0771 9201-19  
0172 7410888