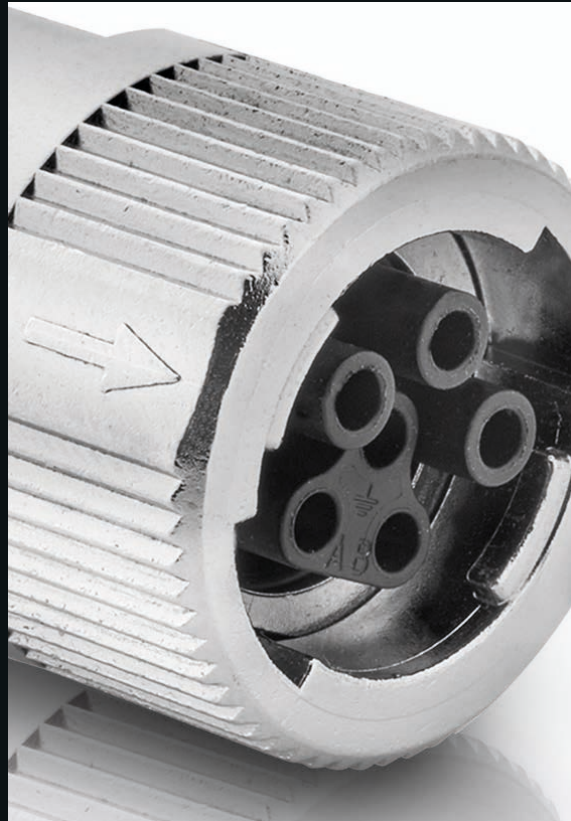


verbinder

Das Magazin der binder Gruppe



Internationales Salesmeeting
Strategie

Power Bayonet Connector
Produktneuheit

binder Austria
Organisation

Schnell oder weit?

Die Welt dreht sich immer schneller. Unser tägliches Tun wird beeinflusst von Digitalisierung, Künstlicher Intelligenz, schnellem strategischen Handeln und Erfolg.

Dies können wir nicht verhindern, wir müssen uns anpassen, wir müssen bereit sein uns verändern zu wollen. Wir sollten aber daran denken:

Wenn du schnell gehen willst, dann gehe alleine. Wenn du weit gehen willst, dann geh zusammen.

In diesem Sinne, Ihr
binder Marketing

Den verbinder gibt's auch online

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

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

Ihre Meinung zählt

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

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

marketing@binder-connector.de
Tel. +49 (0) 71 32 325-302

Momentane Situation

Liebe Leserin, lieber Leser,

die Weltlage ist derzeit geprägt von Schwankungen und Volatilität. Kriege, Inflation und die drohende Rezession tragen zu einer herausfordernden globalen Situation bei.

Nach dem guten Jahr 2022 sind sowohl unsere Vorratslager als auch die unserer Kunden gut gefüllt, was zur Folge hat, dass unsere Kunden die bestehenden Aufträge in die Zukunft verschieben. Um für mögliche weitere Herausforderungen vorbereitet zu sein, sind die Verwendung von Brückentagen, Urlaubstagen und Zeitguthaben erste hilfreiche Instrumente die Zeit der geringeren Nachfrage zu überbrücken.

Wie lange es dauert, bis sich die Märkte wieder erholen, ist leider nicht vorhersehbar, doch mit Ihrer Unterstützung können wir auch die bevorstehenden Herausforderungen gut meistern.

In dieser verbinder Ausgabe zeigen wir Ihnen unsere Produktneuheit, den PBC15, berichten über die internationale Sales Strategie, den Fokus von binder Austria und interessante Entwicklungen aus dem Peakboard Logistikbereich.

Viel Spaß beim Lesen!

Herzlichst, Ihr



Markus Binder

Geschäftsführender Gesellschafter der binder Gruppe



Inhalt

Ausgabe 58

**Internationales
Salesmeeting**
Strategie

06

Strategic Experience
Wichtiger denn je

10

PBC15
Produktneuheit

12

HEC
Serie 696

16

INHALT

Fertigungstechnologie
3-Achs-Roboter
Kunststoffteile im
Spritzgussverfahren

18

Wareneingangsprüfung
Vorstellung

20

Peakboard Logistik
Visualisierung

24



Onboarding
Gleiche Gedanken,
neues Konzept

26



**Automatisierung und
Digitalisierung im
Einkauf**
Prozessabläufe

28

binder Austria
Fokus auf die Zukunft

32

binder USA
Vertriebsteam für den
amerikanischen Kontinent

34

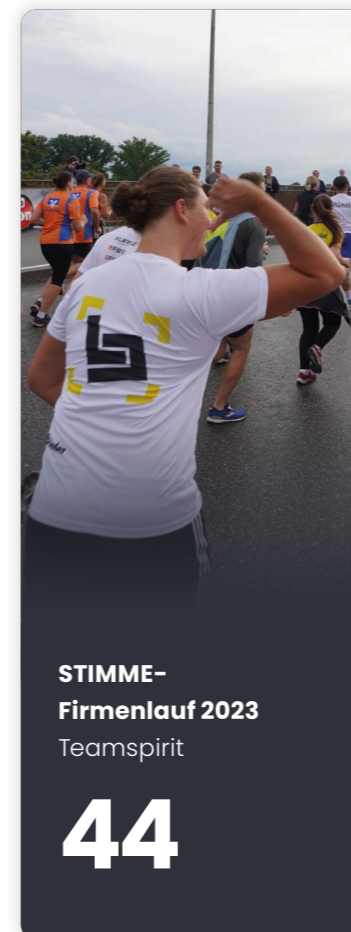
INHALT

binder ITZ
Maßgeschneiderte
Präzision

38

Gesundheitstag 2023
Viel Bewegung und
gesunde Ernährung

42

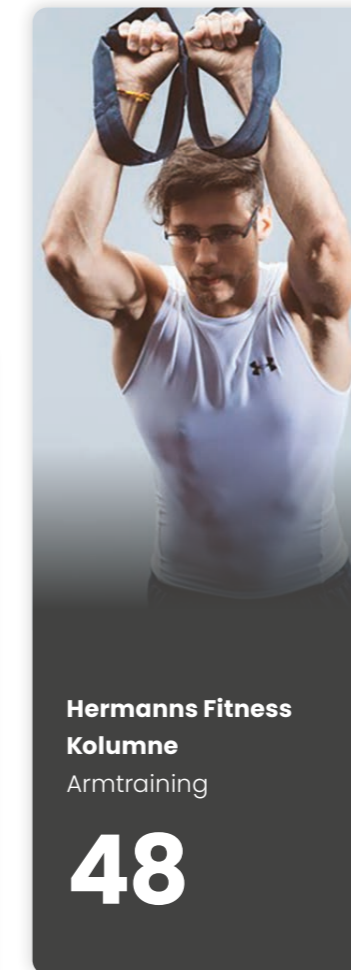


**STIMME-
Firmenlauf 2023**
Teamspirit

44

Anna Fetter
Umgang mit dem
Winterblues

46



Hermanns Fitness
Kolumne
Armtraining

48

Rentnergemeinschaft
Sommerfest

51

binder in Zahlen
Die aktuelle Übersicht

52

02 Kommentar
03 Editorial
53 Abbinder
53 Impressum



Gruppenfoto der am Salesmeeting Beteiligten

better together

Auf die Ernennung eines Director of International Sales folgte Ende Juni das dritte internationale Salesmeeting. Markus Binder eröffnete dieses Meeting, indem er den Fortschritt der internationalen Vertriebsstrategie und ihre Bedeutung für den zukünftigen Erfolg von binder hervorhob.

Markus Binder: „Das erste internationale Salesmeeting im Juni letzten Jahres lieferte eine grundlegende Analyse und war ein wichtiger Faktor für die zukünftige Ausrichtung unseres Unternehmens. Seither haben wir unsere Komfortzone verlassen, um uns weiterzuentwickeln und zu verbessern. Beim zweiten Zusammenkommen im November haben wir das Bewusstsein für eine klare Strategie geschärft; wir haben viel erreicht und wir wurden besser. Bei diesem dritten Meeting konzentrierten wir uns nun auf die Bedeutung der Zusammenarbeit, um als Team erfolgreich zu sein. Es ging darum, zusammenzuarbeiten, um das Geschäft auszubauen und uns laufend zu verbessern, damit wir der Zukunft gestärkt entgegenreten können.“

Text David Philipps

Entwicklung: binder als globaler Akteur

Es war eines unserer Unternehmensziele, binder auf internationaler Ebene zu etablieren. Dies ist uns gelungen, da sich binder zu einem wahrhaft globalen Unternehmen mit einer Geschäftstätigkeit auf der ganzen Welt entwickelt hat. Deutschland ist für binder ein gesättigter Markt mit starken, gut verwalteten Aktivitäten. Die Möglichkeit, den Marktanteil zu erhöhen und ein deutliches Umsatzwachstum zu erzielen, um binder so auf ein neues Niveau zu bringen, besteht deshalb außerhalb von Deutschland. Damit dies gelingt, sind mutige und kühne Entscheidungen und ein klarer Aktionsplan erforderlich, um eine marktorientierte internationale Vertriebsstrategie zu entwickeln und die Marktposition von binder zu festigen.

Internationale Salesmeetings

Beim ersten internationalen Salesmeeting ging es darum, herauszufinden, was für die Zukunft wichtig ist, in welche Richtung sich binder entwickeln sollte, und darum entsprechende Maßnahmen zu ergreifen. Beim zweiten Meeting ging es um die Einführung der internationalen Strategie und darum,



Workshops und Diskussionen in Teamarbeit

ein internationaler Akteur zu werden.

Das bahnbrechende dritte Meeting war das erste, an dem die binder Familie vollständig beteiligt war: CEO, Marketingleitung, nationaler Vertrieb, bSOs (binder Sales Organisations), Produktmanagement, binder solutions und MPE. Unter der Leitung von David Phillips hat sich das Meeting von der gängigen Tagesordnung für Salesmeetings mit eindimensionalen Präsentationen, gefolgt von weiteren Präsentationen, entfernt. Stattdessen stand die Teamarbeit im Mittelpunkt, und eine originelle Mischung aus nur ein paar kurzen informati-

ven Präsentationen, Diskussionen, Workshops und Videos rundete die Konferenz ab.

Der innovative Einsatz von Videos ersetzte viele Präsentationen und beseitigte durch die Vorbereitung sprachliche Hürden. In jedem Video wurden das jeweilige Team vorgestellt und die folgenden Fragen behandelt: Wodurch hebt sich binder ab? Was bedeutet „better together“? Was könnten wir besser machen? Was ist das wichtigste Ziel für 2023? Alle Teams leisteten großartige Beiträge – einige waren ernst, andere lustig, aber alle hatten eine klare Botschaft.

Die ehrgeizige Agenda erforderte einiges an Vorbereitung und Überlegungen und umfasste Vertriebsstrategien, Branchen, nationale und internationale Märkte, die Produkt-Roadmap und das Marketing. Auf die Präsentation des Produktmanagements folgten Workshops in englischer und deutscher Sprache, bei denen alle Teilnehmenden ihre Ideen einbringen konnten. Anschließend wurden die Ideen der ganzen Gruppe präsentiert und gemeinsam besprochen.

Auf konzeptioneller Ebene gab es zwei Präsentationen zur Zukunft des Business-to-Business-Vertriebs und zur Zukunft des Marketings. Die erste Präsentation handelte von der Entwicklung der Vertriebslandschaft in den letzten Jahren – ein Prozess, der seit der Coronapandemie mit dem Übergang zum hybriden Arbeitsmodell beschleunigt wurde. Bei der zweiten Präsentation ging es

um die Trends im Marketing wie Big Data, künstliche Intelligenz (KI) und die Revolution in der Architektur und Funktionalität von Websites. Auch auf diese Präsentationen folgten interaktive Workshops und Diskussionen.

Das anspruchsvollste Meeting endete in einem leichteren Ton, wobei binder Swiss bei den binder Oscars den Preis für das beste Bild gewann. Markus Binder schloss das Meeting mit folgenden Worten: „Beim ersten internationalen Salesmeeting im vergangenen Jahr sagten wir, dass wir Vertrieb, Produktmanagement und Marketing enger zusammenbringen müssen, um erfolgreich zu sein. Bei diesem dritten Meeting haben wir das in die Tat umgesetzt. Wir gingen die Themen ernsthaft an, hinterfragten die Dinge, hatten aber auch Spaß, waren motiviert, wurden zu einem Team und waren gemeinsam besser.“ ■

Über den Autor



David Phillips ist seit der Gründung von binder UK im Jahr 2009 Standortverantwortlicher des Unternehmens. Seit Anfang 2022 ist er als internationaler Vertriebsleiter für die weltweit neun Vertriebsniederlassungen der binder Gruppe verantwortlich.

better together





Strategic Experience heutzutage wichtiger denn je

Groß denken, klein anfangen, agil handeln: Markus Binder bewies schon in jungen Jahren einen enormen strategischen Weitblick, als er Anfang der 90er-Jahre die ersten Projekte beauftragte, um die Steckverbindermontage zu automatisieren.

Text Johannes Gaus

Wer bei binder in Neckarsulm heute die Produktion im Neubau betrachtet, ist beeindruckt. Hier entstehen Steckverbinder mit etlichen Fertigungsarten

von der Hand- über die teilautomatisierte bis hin zur vielfältigen, vollautomatisierten Montage – logistisch angebunden über ein automatisiertes

Hochregallager als Vertical Backbone.
Die Strategie der Automatisierung erscheint banal, denn für

die gesamte produzierende Industrie ist sie seit Jahrzehnten der Megatrend. Man könnte aber auch Unternehmen nennen, die bereits in den 80ern hoch automatisiert produzierten, heute jedoch nicht mehr existieren. Es ist riskant, strategische Ausrichtungen zu einseitig zu betrachten.

Die Bedeutung von Automatisierung und Strategie bei binder

Bei binder geht die Automatisierung mit der Strategie der hohen Wertschöpfungstiefe im Firmenverbund und mit weiteren strategischen Ausrichtungen einher. Als die hoch automatisierte stückzahlstärkste Steckverbinderreihe vor einigen Jahren einen zweistelligen Umsatzanteil erreichte, duplizierte die Geschäftsleitung die Produktion im Rahmen der Strategieentwicklung an einem anderen Standort – mit dem klaren Ziel, Risiken zu minimieren. Was von außen betrachtet wie eine Kostensenkungsmaßnahme erschien, war tatsächlich strategisches Risikomanagement.

Strategieentwicklung hat bei binder Tradition, denn sie gehört seit vielen Jahren zur Organisation. Alle fünf bis sieben Jahre überprüft binder die Strategie: Anhand des von der

Geschäftsleitung erläuterten strategischen Rahmens wird die aktuelle Situation betrachtet, Trends werden beurteilt und Optionen diskutiert. Daran sind etliche Mitarbeitende beteiligt – junge wie erfahrene, Fachspezialisten wie Führungskräfte. So ergeben sich Aufgaben für die Standorte und Abteilungen sowie neue bzw. weitere strategische Projekte, die der Lenkungs-kreis und die Geschäftsleitung kontinuierlich begleiten. Ende 2023 steht das dritte Strategieupdate bei binder an.

Leidenschaftlich, engagiert und bodenständig

binder lebt die Strategieentwicklung mit gesamtheitlichem Blick und langfristigem Denken – eine logische Konsequenz, die sich aus der binder DNA ergibt. „Bei binder zählt nicht allein das Credo ‚Zahlen, Daten, Fakten‘. Vielmehr stehen Leidenschaft, Engagement und Bodenständigkeit im Mittelpunkt unseres Handelns.“ Das merken die Mitarbeitenden genauso wie die Kunden.

binder hat wertvolle strategische Erfahrung. Und in der aktuellen politischen und wirtschaftlichen Situation, die von hoher Volatilität, Unsicherheiten und Verwerfungen geprägt ist, ist diese „strategic experience“ wichtiger denn je.

Die Stabsfunktion „Strategische Projekte“ wurde vor fünf Jahren in der Organisation verankert. Sie organisiert die Strategieprozesse, leitet bzw. coacht strategische Projekte und interdisziplinäre Themen, analysiert und recherchiert für die Geschäftsleitung und unterstützt Verbundunternehmen bei der Integration in die binder Gruppe. Mittlerweile wird das Team mit Personalressourcen erweitert. ■

Über den Autor



Johannes Gaus hat von 2004 bis 2015 bei binder gearbeitet und ist seit seiner Rückkehr 2018 als Leiter Strategische Projekte (GL-SP) tätig.



PBC15 – Kompakter Steckverbinder für die robuste Leistungsversorgung von Drehstromantrieben

Robuste Power- und Signalschnittstelle mit Schnellverriegelung

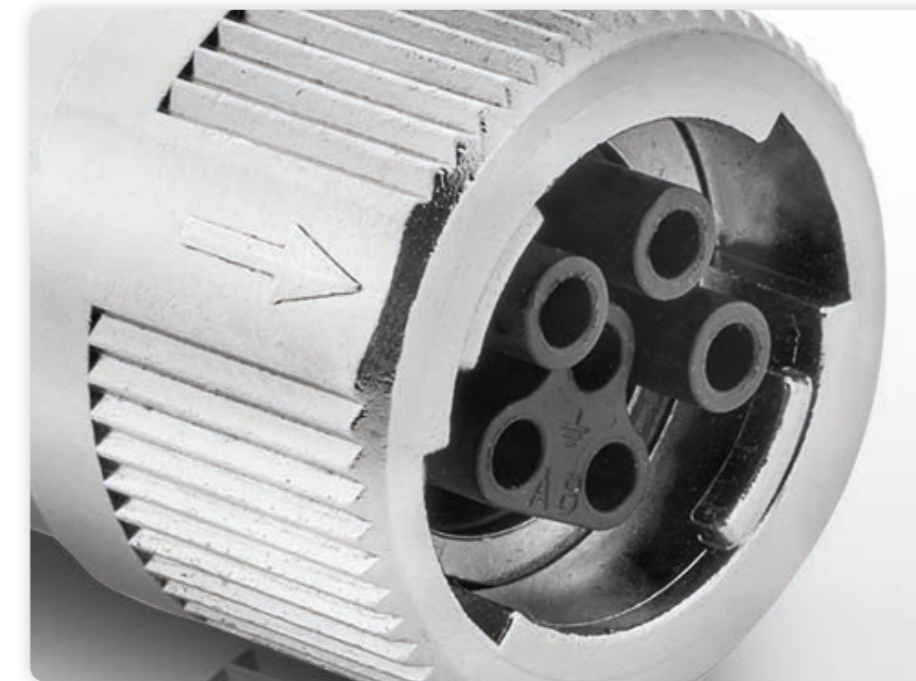
Für die Spannungsversorgung und Signalanbindung von Geräten über nur ein Kabel eignet sich der neue Power Bayonet Connector PBC15 von binder. Wichtige Merkmale des kompakten Steckverbinders mit Schnellverschluss sind die hohe Leistungsdichte und sein benutzerfreundliches Design, das für schnelle Konfektionierung und Inbetriebnahme ausgelegt ist.

Text Redaktion

binder, ein führender Anbieter industrieller Rundsteckverbinder, präsentiert den Power Bayonet Connector PBC15. Seine Baugröße entspricht einem M15-Gewinde; somit schließt der PBC15 bei Steckverbindern für die Spannungs- und Leistungsversorgung die Lücke zwischen den verbreiteten Bauformen M12 und M23.

Der kompakte, aber dennoch äußerst robuste Steckverbinder eignet sich zur Leistungsversorgung insbesondere von Drehstrommotoren oder Frequenzumrichtern. Er besitzt 3 Spannungskontakte, um beispielsweise die 3 stromführenden Phasen eines Drehstrommotors zu versorgen, 2 weitere Kontakte für die Signalübertragung sowie einen PE-Schutzkontakt.

Die Bauart des PBC15 ist in der Norm DIN EN IEC 61076-2-116 definiert. Ein Schnellverschluss gewährleistet einfaches, schnelles und zuverlässiges Verriegeln mittels einer Viertelumdrehung. Der Leiteranschluss wird über Schraubklemmen hergestellt. Den PBC15 gibt es bei binder zunächst als konfektionierbare Kabeldosen und Kabelstecker, jeweils als ungeschirmte oder als schirmbare Variante.



Ein Schnellverschluss gewährleistet einfaches, schnelles und zuverlässiges Verriegeln

Applikationsfeld

Dank der Bemessungswerte von 630 V und 16 A für die Power-Schnittstelle ist der Rundsteckverbinder für die Leistungsversorgung kleiner bis mittelgroßer Antriebe geeignet. Über die Signalkontakte lassen sich bei Bemessungswerten von 63 V und 10 A beispielsweise Bremsen ansteuern oder Betriebswerte wie Temperaturen abfragen. Die schirmbaren Varianten des Power Bayonet Connector sind für den Einsatz in elektromagnetisch belasteten Umgebungen gerüstet. Typische Anwendungsbeispiele finden sich in

der Intralogistik, der Fabrik- und Prozessautomatisierung sowie im Maschinenbau.

Konstruktive Besonderheiten Eine Besonderheit des PBC15 besteht in seiner kompakten Bauform: Sie bietet jedoch zum einen sehr wenig Platz für eine den Spannungsebenen angemessene Isolation. Zum anderen erfordern die hohen Ströme Leiterquerschnitte bis 2,5 mm² und ausreichend große Kontakte, um die Litzen optimal anschließen zu können. Den Konstrukteuren bei binder ist es gelungen, den PBC15 so zu gestalten, dass eine komfortable Konfektionierung mit-

hilfe der Schraubklemmkontakte möglich ist.

Eine weitere Herausforderung ergab sich mit der Verbindung des PE-Pins (Protective Earth), der hier als mittlerer Kontakt ausgeführt ist, zum Steckverbindergehäuse. Die Verbindung wurde über ein Federblech realisiert, welches innerhalb des Kontaktkörpers mit dem PE-Kontakt verpresst wird, und so eine sichere Verbindung zum Gehäuse herstellt.

Philipp Zuber, Produktmanager bei binder, sagt: „Mit dem PBC15 ist uns ein sehr leistungsdichter und benutzer-

freundlicher Steckverbinder gelungen, der sich ideal für kleinere und mittlere Drehstrommotoren eignet. Mit der hohen Stromübertragungsfähigkeit seiner 3 Power-Kontakte und den 2 Signalpins ist der Steckverbinder vielseitig einsetzbar, um Geräte und Antriebe mit Leistung zu versorgen. Die Schnellverriegelung sowie die Schraubklemm-Anschlusstechnik ermöglichen Anwendern eine einfache und schnelle Konfektionierung und Inbetriebnahme.“

Normung

Elektrische Verbindungstechnik für kleine und mittlere Drehstromantriebe ist bislang oftmals durch Produkte verschiedener Hersteller gekennzeichnet, die unterschiedliche Bauformen für den Anschluss desselben Motors aufwiesen und nicht untereinander austauschbar sind. Ein Gremium aus verschiedenen Unternehmen, dem auch binder angehört, hat einen Normungsvorschlag erarbeitet, um eine einheitliche Schnittstelle für dieses Applikationsfeld zu schaffen. Dieser Vorschlag wurde im April 2022 als offizieller Normenentwurf DIN EN IEC 61076-2-116 veröffentlicht. Der Power Bayonet Connector von binder entspricht dieser Bauartnorm, und die Herstellerunabhängigkeit kundenseitiger Applikationen ist somit gewährleistet. ■

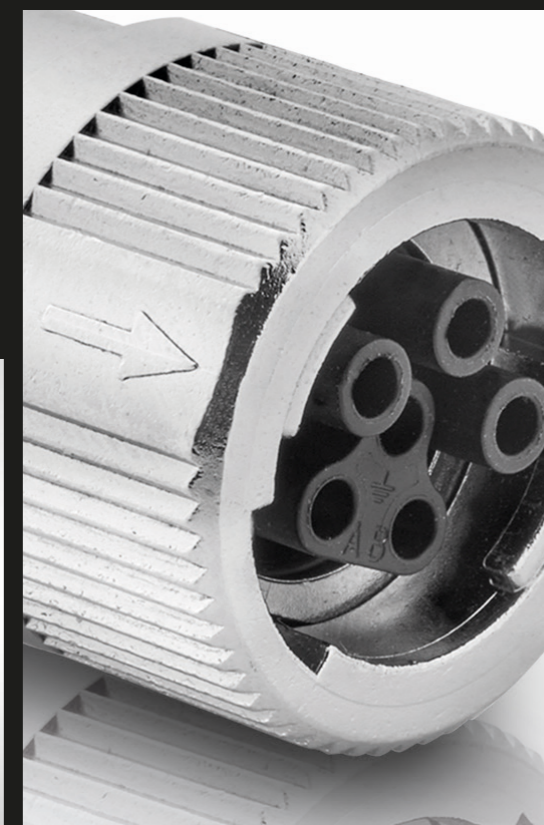


Der PBC15 von binder entspricht der Bauartnorm DIN EN IEC 61076-2-116, wodurch die Herstellerunabhängigkeit gewährleistet ist

新品

PBC15

- 卡扣快速锁紧系统
- 螺钉接线技术
- 3 芯电源 + PE 接地 + 2 接地, IP67
- 可屏蔽





HEC – robuste und kompakte Schnittstelle für die Leistungsverorgung von Anlagen und Baugruppen im rauen Außeneinsatz

Power für draußen

Outdoor-Anwendungen wie Landmaschinen oder Prozessanlagen benötigen hochgradig robuste Verbindungstechnik, die extremen Belastungen wie Untertauchen und Hochdruckreinigung widersteht. Die HEC von binder sind darüber hinaus chemikalien-, korrosions- und UV-beständig. Neben der Leistungsverorgung können sie in hybrider Ausführung auch die Signalanbindung von Maschinen- und Anlagenkomponenten sicherstellen.

Text Redaktion

binder, ein führender Anbieter industrieller Rundsteckverbinder, präsentiert für den Außeneinsatz bei extremer Witterung, Staub, Feuchte, Kontakt mit Flüssigkeiten, extremen Temperaturen oder Vibrationen den Harsh-Environment Connector (HEC) der Serie

696. Der Power-Steckverbinder wurde für die vielseitige Leistungsverorgung sowohl im Nieder- als auch im Hochspannungssegment unter besonders rauen Bedingungen entwickelt. Sein kompaktes Design unterstützt die Verorgung von Anlagen oder

Baugruppen, etwa Antriebseinheiten, unter beengten Platzverhältnissen. Zudem sorgt die Bajonett-Schnellverriegelung, die sich einfach durch Drücken und Drehen schließen oder öffnen lässt, für Zeitersparnis beim Anschließen. In hybrider Ausführung ist die Energie- und

gleichzeitige Signalkopplung auf besonders effiziente Weise bei einmaligem Stecken möglich.

Zielapplikationen des HEC sind Anlagen der Prozessindustrie, darunter die Chemie- und die kontaktfreie Lebensmitteltechnik, die Fördertechnik sowie Maschinen in der Landwirtschaft, im Bauwesen oder im Berg- und Tagebau. Um den dort typischen mechanischen, chemischen und klimatischen Einwirkungen zu trotzen, sind die Komponenten der Serie 696 – Kabelsteckverbinder und Vierkant-Flanschsteile – auch mit Schutzschlauch erhältlich. So erfüllt die Power-Schnittstelle an der Steckverbindung die Maßgaben der Schutzart IP68 sowie – in gestecktem Zustand – IP69K. Dank integrierter Dichtfunktion sind alle im Schutzschlauch verlegten Leitungen und Litzen gemäß IP67 geschützt.

Hintergrund: Schutzart als Maß der Belastbarkeit

Nach den Normen DIN EN 60529 beziehungsweise ISO 20653 kennzeichnen sogenannte IP-Codes (International Protection) die Widerstandsfähigkeit von Steckverbindern gegen Umgebungseinflüsse, zu denen insbesondere Berührung und das Eindringen

von Fremdkörpern sowie von Wasser gehören. Die Schutzart eines Steckverbinders wird in Form dieser IP-Codes angegeben, wobei sich die erste Ziffer auf das Eindringen fester Partikel wie Staub bezieht und die zweite den Schutz gegenüber Feuchtigkeit und Wasser definiert.

Die Schutzart IP67, wie für die Leitungen und Litzen im Schutzschlauch des HEC, steht für Schutz gegen zeitweiliges Untertauchen. IP69K besagt, dass die Leistungssteckverbindung an sich gegen das Bestrahlen mit Wasser unter Hochdruck geschützt ist. Wichtig ist zu wissen, dass die in Steckverbinder-Datenblättern angegebene Schutzart in der Regel nur im gesteckten Zustand gilt.

Außerordentlich belastbar

Die 5- bis 12-poligen Steckverbinder sind für Bemessungsspannungen von 60 bis 600 V sowie -ströme von 3 bis 32 A ausgelegt. Sie arbeiten zuverlässig bei Betriebstemperaturen von -40 bis +100 °C,

sind UV-, öl- sowie benzinbeständig und rüttelsicher dank Crimpanschluss. Diese nicht mehr lösbare, lötfreie mechanische Anschlusstechnik sorgt für einen besonders festen Sitz der Litze am Anschlusssteil des Kontakts.

Die Kabelteile messen 36 mm im Durchmesser, die Flanschsteile 40 mm x 40 mm. Die Komponenten der Serie 696 verfügen über eine VDE- sowie über eine UL-Zulassung. Ihre mechanische Belastbarkeit spiegelt sich in der Lebensdauer der Steckverbinder wider, die im Fall der 5- und 8-poligen Varianten mehr als 1000 sowie bei der 12-poligen Ausführung mehr als 500 Steckzyklen erreicht. ■



Die 5- bis 12-poligen Steckverbinder sind für Bemessungsspannungen von 60 bis 600 V sowie -ströme von 3 bis 32 A ausgelegt



Die vollelektrische Arburg 270 A mit einem frei programmierbaren 3-Achs-Roboter

3-Achs-Roboter in der Produktion von Kunststoffteilen im Werk 1

Im Werk 1 werden auf 47 Maschinen Kunststoffteile im Spritzgussverfahren hergestellt. Zum größten Teil handelt es sich dabei um Stecker- und Buchsenkörper für die Weiterverarbeitung in der Montage im Werk 2. Die fertigen Stecker werden daraufhin an den Kunden geliefert oder im Werk 3 mit Kabeln konfektioniert und umspritzt.

Text Reinhard Müller

Beim Spritzgussverfahren wird mit hohem Druck das aufgeschmolzene Kunststoffgranulat in eine Stahlform gepresst und nach dem Erkalten ausgeworfen. Obwohl bei der Werkzeugkonstruktion, im Formenbau und bei der Serienbemusterung eine fehlerfreie Produktion höchste Priorität hat, gibt es immer wieder Teile, die sich schlecht entformen lassen und spontan in der Form hängen bleiben, was im Prozess zu Schäden am Werkzeug und damit zu hohen Folgekosten führt.

Vermeidung von Unterbrechungen

Mittels einer Digitalkamera zum Monitoring des Auswurfvorgangs und mit entsprechender Bilderfassung und Auswertung konnten Folgeschäden bislang zwar weitgehend verhindert werden, allerdings wurde die Fertigung deshalb ab und zu unterbrochen. Die neue Anschaffung einer vollelektrischen Arburg 270 A mit einem frei programmierbaren 3-Achs-Roboter ermöglicht jetzt erstmals, Teile direkt aus

den Kavitäten im Werkzeug zu entnehmen, auf ein bestehendes Fließband abzulegen und damit auch bei kritischen Bauteilen eine sichere Produktion zu ermöglichen. Zusätzlich werden Beschädigungen durch fallende Teile mit einer schonenden Ablage vermieden. Eine nachgelagerte Waage ermöglicht die Zählung der gefertigten Bauteile bis zur Erfüllung des Auftrags. ■

Über den Autor



Reinhard Müller ist seit 2018 bei binder tätig und Leiter der Fertigungstechnologie Kunststoffteile (P-FK). Zu diesem Bereich gehört die Werkzeugkonstruktion, der Werkzeugbau und die Kunststofffertigung mit Technikum im Werk 1.



Alexander Tichonov ist zuständig für die vollelektrische Arburg 270 A



Wareneingang am Neubau / Werk 2

Wareneingangsprüfung Abwechslungsreich und anspruchsvoll (T-QWE)

Egal, ob es um Verpackungen, Leiterplatten, Guss oder Fertigteile geht, alle Waren gehen zuerst durch die Eingangsprüfung (T-QWE). Jedes einzelne Teil, jeder Lieferant und jede Oberfläche haben bei uns im SAP einen eigenen Prüfplan hinterlegt, nach dem wir dann die Teile kontrollieren. Wann welches Teil mit welcher Stichprobe geprüft wird, ist von der jeweiligen Dynamisierungsregel abhängig. Die Prüfpläne werden entweder bei der Qualitätstechnik (T-QT) oder bei uns erstellt. Darin aufgeführt sind alle relevanten Maße für die Verarbeitung bzw. Anwendung.

Text Torsten Hertwig und Stephanie Keck

Bei neuen Teilen oder neuen Lieferanten, gibt es Erstmuster-teile, die bei der Qualitätstechnik (T-QT) abgemustert werden. Bei diesen Teilen wird auch dort der Prüfplan für das jeweilige Teil erstellt. Sobald die Erstmusterfreigabe gegeben ist, werden die ersten Lieferungen bei uns in der Wareneingangsprüfung nach dem Prüfplan begutachtet.

In den meisten Fällen prüfen wir mit einem Digitalmikrometer, Digitalmessschieber, mit Prüfstiften (z. B. Durchmesser) und Prüflehren (z. B. Gewinde).

Dann gibt es auch Erstlieferungen, die wir bei uns selbst bemustern.

Dazu gehören z. B.

1. die Fertigteile aus unserer eigenen Produktion
2. Kabel und Fertigteile aus Ungarn
3. Einzelteile, die wir als Katalogware bestellen
4. Teile aus dem Labor (T-QL) mit einer PAF (Prüfanforderung)
5. Teile von einer verlängerten Werkbank (z. B. Therapeutikum)

In diesen Fällen erstellen wir selbst die Prüfpläne.

Auch Bearbeitung von Reklamationen ist Teil der Prüfung

Wenn erforderlich, unterstützen wir auch bei der Bearbeitung von Kundenreklamationen. Wenn ein Einzelteil bzw. ein Lieferantenteil betroffen sind, bekommen wir die Information von unseren Kollegen aus der Kundenreklamationsabteilung (T-QKR). Wir überprüfen den Lagerbestand bei uns, und sollte die Bemängelung für das Teil berechtigt sein, schreiben wir an den Lieferanten eine Reklamation. Der Lieferant muss uns innerhalb einer bestimmten Frist Informationen dazu liefern und uns zum Abschluss einen 8D-Report senden.

In diesem müssen die Fehlerursachen und die Abstellmaßnahmen beschrieben sein. Die Informationen geben wir dann an die Kollegen in der Kundenreklamationsabteilung weiter, damit diese dann unseren Kunden benachrichtigen können.

Um sicherzustellen, dass die im 8D-Report beschriebenen Abstellmaßnahmen stimmen, wird der aufgetretene Fehler in den Prüfplan mit aufgenommen und mindestens die drei darauffolgenden Lieferungen werden verschärft auf das Fehlerbild hin geprüft.

Bei Problemen während der Produktion, die sich auf das Einzelteil beziehen, werden wir von den Kollegen aus der Fertigung hinzugezogen. Mit den Kollegen aus der Qualitätssicherung überprüfen wir dann, ob die Problematik beim Verarbeiten wirklich von den Einzelteilen kommt oder ob der Fehler eine andere Ursache haben kann (z. B. Automaten/Hilfsmittel). Sollte der Fehler am Lieferantenteil liegen, wird das Problem dokumentiert und der Lieferant wird dazu angeschrieben.

Teilefehler: Sonderfreigabe oder Rücksendung

Hin und wieder entsprechen die Einzelteile nicht zu 100 Prozent unserer Zeichnung. In diesem Fall bekommen wir Muster dieser Teile, um zu überprüfen, ob wir sie eventuell mit einer Sonderfreigabe annehmen können. Sollte es sich um technisch unbedenkliche Abweichungen handeln, können wir dies auch tun. Manchmal ist es aber erforderlich, dass wir einen Verarbeitungsversuch in der Fertigung durchführen lassen. Hier sprechen wir uns im Vorfeld mit dem verantwortlichen Konstrukteur (T-KE), dem Produktmanager (V-PM) und unserem Messtechniker (T-QT) ab. ▶

Wenn sich alle beteiligten Kollegen einig sind, können wir eine Sonderfreigabe für die betroffenen Teile erteilen. Diese ist dann nur für die angegebene Lieferung oder eine bestimmte Stückzahl gültig. Alle weiteren Lieferungen dieses Lieferanten müssen dann wieder unsere Spezifikationen erfüllen.

Kann eine Sonderfreigabe für die Teile nicht erfolgen, haben wir verschiedene Reklamationsmöglichkeiten bei unserem Lieferanten. In den meisten Fällen wird dieser per E-Mail vorab informiert, damit er bereits erste Maßnahmen ergreifen kann, wie etwa seinen Lagerbestand und seine Produktion zu überprüfen. Sobald wir dann alle Daten oder auch schlechte Teile zusammenhaben, wird offiziell reklamiert. Hier unterscheiden wir je nach Fehlerfall und Teileverfügbarkeit über die jeweilige Art der Reklamation.

1. Problemmeldung:

Dabei handelt es sich um eine offizielle Reklamation, bei der der Lieferant über eine Zeichnungsabweichung seines Teiles informiert wird. Falls die Abweichung keine Auswirkung auf die Verwendung des Teiles hat und wir es dringend benötigen, wird die Lieferung von uns unter Vorbehalt angenommen.

2. Rücklieferung:

Hier ist die Abweichung von den Vorgaben so groß, dass die betroffenen Teile nicht verwendet werden können. Die Lieferung geht zurück zum Lieferanten.

Eine Reklamation, egal welcher Art, ist bei uns immer erst mit einem von uns akzeptierten 8D-Report abgeschlossen. Alle Informationen werden im SAP unter der Teilenummer hinterlegt.

Die meiste Arbeit besteht in der Prüfung der Teile, die bei uns von der Spedition oder von unserem Fahrer über den Wareneingang angeliefert werden. Zunächst werden sie durch die Logistik in unser SAP eingebucht und dann in unser Hochregallager eingelagert. Wir fordern lediglich Teile an, die wir benötigen. Diese kommen aus dem Lager zu uns und werden von der Logistik in das Wareneingangsregal gestellt. Um den Prüfprozess zu starten, öffnen wir SAP und holen uns dort alle nötigen Daten, die wir zum Prüfen benötigen, z. B. die Zeichnung, den Prüfplan oder die Information zum richtigen Messmittel. Sind die Teile in Ordnung, kennzeichnen wir die Kleinladungsträger, und die Teile werden wieder ins Hochregallager zurückgeführt. Erst

zu diesem Zeitpunkt kann die Fertigung auf die Teile zugreifen und diese dann verarbeiten.

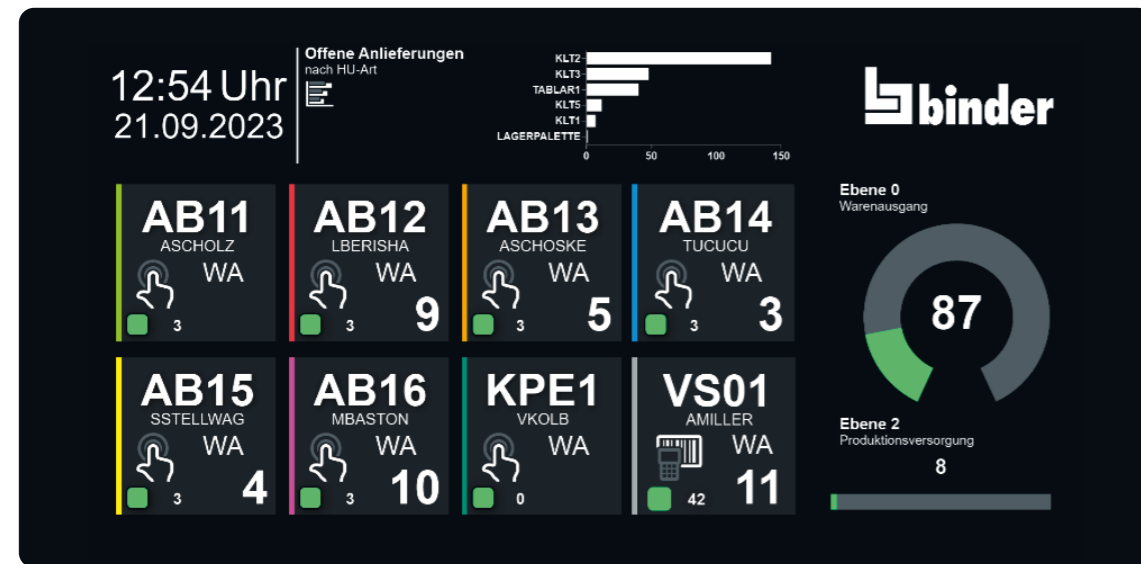
Die Aufgaben von T-QWE sind ihrer Ausprägung sehr verschieden, was die Arbeit bei uns sehr abwechslungsreich, aber auch anspruchsvoll macht. Eine hohe Kommunikationsbereitschaft und gute Auffassungsgabe sind hier Eigenschaften, die wir täglich benötigen, um unsere Aufgabe effektiv und mit einem hohen Qualitätsanspruch durchzuführen. ■

Über die Autoren



Torsten Hertwig arbeitet seit 2020 bei binder und ist als Abteilungsleiter des Qualitätsmanagements (T-QM) tätig. **Stephanie Keck** arbeitet seit 2011 bei binder und ist in der Qualitätssicherung (T-QWE) tätig.





Darstellung des Peakboards in der Logistik

Visualisierung von Daten und Kennzahlen bei binder

Mit der Visualisierungssoftware von Peakboard kann ab sofort auf Daten aus unterschiedlichen Quellsystemen zugegriffen werden. Dazu werden die Daten auf Wunsch in Echtzeit geholt, nach Belieben verknüpft und am Ende grafisch aufbereitet auf den Großbildschirmen dargestellt.

Text Daniel Pfeil, Moritz Trippel, Götz Nußbaum, Rene Spranger

Mit der Nutzung des neuen Hochregallagers und SAP EWM gingen im Dezember 2020 zahlreiche neue Prozesse und Funktionen in Betrieb, die ein ständiges Monitoring der Tech-

nik und der Daten erfordern. Die Fehlermöglichkeiten im Bereich des Shuttle-Lagers und des automatischen Palettenlagers schienen am Anfang unüberschaubar. Daher wurde

im ersten Jahr nach Start des neuen Lagers das Augenmerk auf das Kennlernen der Anlage und die Fehlerbehebung gelegt.

Datenvisualisierung von Anfang an wichtig

Regelmäßig erfolgen seither kleinere Prozessoptimierungen in SAP EWM oder technische Verbesserungen an der Anlagentechnik, getreu dem Motto „Solange besser möglich ist, ist gut nicht genug.“ Die Visualisierung der Daten war bereits von Anfang an immer wieder ein Thema.

Echtzeitdaten aus SAP, Siemens S7 und anderen Quellen

Seit Juni 2023 sind die ersten drei Displays zur Datenvisualisierung in Betrieb. Die Software zur Datenbereitstellung und zur grafischen Aufbereitung kommt von der Firma Peakboard. Daten werden momentan aus den beiden SAP-Systemen ERP und EWM sowie Microsoft Excel übernommen. Jedoch wurde im Team auch bereits über die Möglichkeiten und Mehrwerte einer Anbindung der Siemens-S7-Steuerung der Anlagentechnik diskutiert.

Erkennen und Beseitigen von Störungen

Die grafische Darstellung der Daten bringt für die Kollegen an der Anlage und im Leitstand einige Vorteile mit sich. So können durch die sofortige

Visualisierung von Störereignissen direkt Maßnahmen zur Beseitigung ergriffen werden. Auch für die Mitarbeiter an der Fördertechnik und der Kommissionierung ergeben sich Vorteile. So wird der aktuelle Arbeitsvorrat an Beständen zur Vereinnahmung und zu noch offenen Vorgängen für den Versand dargestellt. Die Mitarbeiter sehen auf einen Blick, wo sie gerade benötigt werden.

Zudem können besondere Systemereignisse wie Abrisse an den Arbeitsplätzen oder Fehlerfälle in den Systemen bei Bedarf ein- oder ausgeblendet werden, sodass die Reaktionszeiten bei Störungen signifikant gesenkt werden. Komplexe Logiken können einfach selbst erstellt und in die Visualisierung mit aufgenommen werden.

Doch welche weiteren Möglichkeiten bieten sich durch die Lösung?

Zum einen kann Peakboard nicht nur Daten ausgeben, sondern es können auch Daten erfasst und so mit Systemen und Maschinen kommuniziert werden. Dies kann mit Buttons oder anderen interaktiven Controls realisiert werden. Voraussetzung hierfür sind touchfähige Displays.

Die Anzeige auf den Displays kann durch die Fachabteilung selbst festgelegt und auch verändert werden. Dies beinhaltet noch weitere Möglichkeiten und lädt zu einer fortlaufenden Optimierung ein. ■

Über die Autoren



Daniel Pfeil arbeitet seit 2016 bei binder und ist als Abteilungsleiter der Prozesse und Organisation (K-PO) tätig. **Moritz Trippel** ist seit 2023 bei binder tätig und ist Business Prozess Expert für SAP (K-PO). **Götz Nußbaum**, arbeitet seit 2015 bei binder und ist als Teamleiter in der Logistik (P-LOG) tätig. **Rene Spranger**, ist seit 2018 bei binder tätig und für die Prozesse im Logistik Leitstand (P-LOG) zuständig.



Gruppenfoto unserer neuen Auszubildenden, Studierenden und Umschülern

Onboardingtage 2023

Dieses Jahr stand zum 1. September 2023 wieder das Onboarding unserer neuen Auszubildenden, Studierenden und Umschülern an. Da der Termin auf einen Freitag fiel und aufgrund der Erfahrungen der letzten Jahre, haben wir ein neues, offeneres Konzept erarbeitet.

Die Inhalte der ursprünglich zwei vollgepackten Tage wurden auf den ersten Tag und kleine Einheiten in die darauffolgende Woche verteilt.

Text Ann-Katrin Braun

Dieses Jahr durften wir neun Auszubildende, drei Studierende und drei Umschüler bei uns begrüßen. Die anfängliche Schüchternheit wurde nach dem ersten Kennenlernspiel schnell abgelegt und

Siegbert Vollert begrüßte alle stellvertretend für die gesamte Geschäftsleitung der binder Gruppe. Daraufhin führte er durch die Unternehmenspräsentation und lieferte aktuelle Informationen über die Unter-

nehmensgruppe. Im Anschluss daran gab es ein gemeinsames Frühstück mit den Paten unserer Neuen. Sie sollen, vor allem am Anfang, für ein gutes Ankommen sorgen, bei der Eingewöhnung helfen und auf

kurzem Dienstweg für Fragen und Ratschläge parat stehen.

Nach der Stärkung stand ein eher „trockener“, aber unheimlich wichtiger Programmpunkt an: die Sicherheitsunterweisung. Hier erfuhren unsere neuen Auszubildenden und Studierenden alles zu Verhaltensweisen in einem Unternehmen und worauf bei der Arbeit an Produktions- sowie Büroarbeitsplätzen zu achten ist.

Auch psychische Gefährdungen, die eigene Gesunderhaltung und ein sicherer Arbeitsweg wurden dabei thematisiert. Zum Abschluss erhielten die Neuen noch eine Betriebsführung und ein gemeinsames Mittagessen in der Kantine, bevor alle ins Wochenende entlassen wurden.

Gleiche Gedanken, neues Konzept

In der darauffolgenden Woche standen jeden Tag kleinere Unterweisungen und Schulungen auf dem Plan. Der Montag startete mit der IT-Unterweisung, am Dienstag wurde das Personalwesen vorgestellt, am Mittwoch folgte die bMS (binder Management System) Unterweisung und am Donnerstag die Werksführungen im ITZ und Werk 3.

Ein weiterer größerer Programmpunkt fand am Dienstag statt: das Orientierungsspiel. Es galt Fragen zum Unternehmen zu beantworten und nochmals einiges genauer zu erkunden. An verschiedenen Stationen warteten spannende Goodies, und die Gruppe mit den meisten richtigen Antworten gewann am Ende den Hauptpreis.

Am Freitag gab es zum Abschluss des Onboardings noch eine erste größere Schulung: unseren Ausbildungsstart. In diesem ganztägigen Seminar lernten unsere Auszubildenden, Studierenden und Umschüler unternehmerische Verhaltensformen, geschäftliche Kommunikationsmittel und allgemeine Rechte und Pflichten in der Ausbildung kennen.

In der zweiten Septemberwoche fing die Ausbildung dann richtig an. Alle hatten ihren ersten Einsatz in ihren Ausbildungsabteilungen, und die Einschulung in der Berufsschule stand an. Für unsere Studierenden begann das Studium offiziell im Oktober.

Ab jetzt wünschen wir allen unseren Auszubildenden, Studierenden und Umschülern viel Erfolg in ihrer Ausbildung. Wir freuen uns, euch begleiten zu dürfen.



Kennenlernspiel in der Kantine

Ausbilderin Luisa Weik: „Das Onboarding war wie jedes Jahr ein voller Erfolg. Auch ich habe noch gut in Erinnerung, wie mein erster Tag der Ausbildung bei binder war, und freue mich, jetzt auch selbst diese Aufgabe übernehmen zu können. Die Ausbildung junger Menschen ist binder sehr wichtig, und ich freue mich, ein Teil davon zu sein.“ ■

Über die Autorin



Ann-Katrin Braun ist seit September 2016 im Unternehmen und als Teamleitung in der Personalentwicklung (K-PE) tätig.



Prozesse funktionieren durch ein abgestimmtes Zusammenwirken von Mensch, Maschine und Material

Automatisierung und Digitalisierung im Einkauf bei binder

„Wer macht was, wann, wie und womit?“ – Die Arbeit eines Prozessmanagers fokussiert sich darauf, die Prozessabläufe zu optimieren und dabei Zeit, Qualität und Kosten zu berücksichtigen.

Text Tuğba Acar-Sarioğlu

6 Gründe für eine Prozessverbesserung im Einkauf

1. Schneller werden

Die Schnelligkeit auf dem Markt setzt voraus, dass die Mitarbeiter vom ersten Tag an produktiv sind. Auch bei einem Unternehmenswachstum können sie mit einem schlanken Management entlastet werden.

2. Kostengünstiger werden

Fehler und Verzögerungen in Prozessketten kosten bares Geld. Dafür reicht es bereits aus, wenn eigentlich korrekte Prozessschritte in der falschen Reihenfolge ablaufen.

3. Qualitativ besser werden

Die Motivation von binder ist die stetige Weiterentwicklung der Produkte, Daten und Mitarbeiter.

4. Effizienter werden

Jeder Prozess kann optimiert werden, bereits kleine Stellschrauben können eine gewaltige Hebelwirkung auslösen – etwa wenn überflüssige Prozessschritte eliminiert werden.

5. Mitarbeiter zufriedener machen

Ein funktionierendes digitales Prozessmanagement zeigt Mitarbeitern nicht nur, dass sie technologisch in der ersten Reihe stehen, sondern macht sie nachweislich zufriedener und deutlich produktiver.

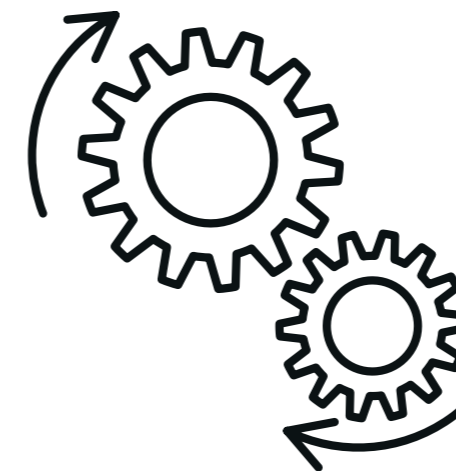
6. Flexibler werden

Prozesse unterliegen einem ständigen Wandel, sind stets neuen Bedingungen und Herausforderungen ausgesetzt. Hier kann agil gedachtes Prozessmanagement helfen.

Unter einem Prozess versteht man ein abgestimmtes Zusammenwirken von Mensch, Maschine und Material in einer bestimmten, sich stetig wiederholenden Reihenfolge. Dadurch entscheidet sich, ob die Geschäftsprozesse erfolgreich sind oder nicht. Und damit auch, ob ein Unternehmen langfristig erfolgreich sein kann.

Tuğba Acar prüft die Abläufe in Zusammenarbeit mit den Kollegen aus der Prozessabteilung K-PO und bewertet diese auf ihre Leistungsfähigkeit und Optimierbarkeit. Ihren Arbeitsplatz hat sie sowohl im Einkauf als auch im Büro im Bereich K-PO.

Prozessmanagement im Einkauf ist kein Selbstzweck, sondern im Zeitalter der Digitalisierung unverzichtbar, um die Zukunftschancen langfristig zu sichern. ▶



Der Prozessmanagement-Kreislauf

Zunächst werden die bestehenden Prozesse mit dem Ziel einer „Ablaufoptimierung“ überprüft. Hierfür müssen Prozessschwachstellen, in Zusammenarbeit mit der Fachabteilung und dem Einkauf, kritisch analysiert werden. Eine Ist-Analyse des Prozesses bewertet die Durchführung der Projekte, daraufhin wird gemeinsam mit K-PO ein Soll-Konzept erstellt. Nach einer erfolgreichen Testphase im Einkauf wird der neue Prozess eingeführt. Er muss normgerecht dokumentiert sein und die jeweilige Fachabteilung muss hierzu geschult werden. ■

Über die Autorin



Tuğba Acar-Sarioğlu, seit 2022 bei binder Neckarsulm und ist als Prozessmanagerin im Einkauf (T-SE) tätig.

Die Prozessanalyse dient hierzu als Maßnahme

Idee/Vorgabe festhalten

Idee zur Verbesserung oder Vorgabe wird im Einkauf definiert.

Analysebedarf prüfen

Besteht Verbesserungsbedarf? Der Input aus dem Einkauf wird mit dem Einkaufsleiter gegengeprüft.

Prüfen der Idee

Die Idee wird mit K-PO ausgearbeitet. Kann die Idee bei der Zielerreichung helfen?

Anzupassende Prozesse identifizieren

Welche Prozesse sind betroffen? Die Schnittstellen werden mit K-PO definiert.

Geeignete Prozessschritte identifizieren

Welche Schritte in den Prozessen müssen angepasst werden?

Nutzen/Aufwand bewerten

Lohnt sich der Aufwand von K-PO zur Verbesserung des Prozesses? Wird die umgesetzte Idee eine Entlastung für den Mitarbeiter im Einkauf?

Priorisieren

Wird eine Anpassung im Warenwirtschaftssystem SAP für die Optimierung angegangen? Mit Bestätigung des Einkaufsleiters findet ein Roll-out im Einkauf statt.

Änderungen dokumentieren

Die Prozessdokumentation erstellen bzw. aktualisieren. Zudem muss im bMS die Dokumentation von T-QD den Fachabteilungen bereitgestellt werden.





Walter Pakr und Thomas Brunner (v.l.n.r.) von binder Austria

binder Austria Fokus auf die Zukunft

Anfang dieses Jahres wurde die Tochtergesellschaft organisatorisch neu aufgestellt. Der Fokus liegt seither auf der Kundenbetreuung für Rundsteckverbinder und auf kundenspezifischen Lösungen in Österreich und Osteuropa.

Text Martin Grabler

Im Jahr 1995 wurde in Wien binder Austria als Produktionsstätte gegründet. Als Teil der binder Gruppe stellte sie Formen und Kunststoffspritzgussteile her. Im Jahr 2015 wurde die öster-

reichische Niederlassung um den Vertrieb und das Lager der Fertigprodukte erweitert. Vergleichbar zur weltweiten Firmengeschichte hat sich auch in Österreich der Expansi-

onskurs von binder rasch fortgesetzt, und das Vertriebsteam wurde entsprechend erweitert. Im abgelaufenen Jahr entschied der geschäftsführende Gesellschafter Markus Binder

zur Frage der strategischen Weiterentwicklung des Standortes, die vertikale Säule des Kunststoffspritzgusses nach Ungarn, an die Produktionsstätte binder cable assemblies zu verlagern.

Die Verlagerung

Mit einem ausgewählten Projektteam des Headquarters und Experten aus Ungarn sowie Österreich wurden Prozesse und Produktionsabläufe analysiert. In abgestimmten Verlagerungspaketen sind Maschinen und dazugehörige Werkzeuge Schritt für Schritt ohne Qualitätsverlust an die neue Wirkungsstätte verlagert worden.

Mit rund 20 Jahren Firmenzugehörigkeit konnte Kundenprojektleiter Walter Pakr seine Fachexpertise einbringen. Ebenso war Florian Halmetschleger in seiner Funktion als Qualitätsmanager ein wichtiges Bindeglied, um die bestehende hohe Teilequalität zu transportieren und weiterhin garantieren zu können.

Neue Räumlichkeiten

Mit begeisterten Mitarbeitern und einer auf Fortschritt denkenden Sichtweise wurden die neuen Büroräumlichkeiten ausgewählt und bezogen. Au-

ßerdem wurde ein neuer optimierter Lagerbereich etabliert, um unsere Wettbewerbsfähigkeit weiter zu erhöhen. Neue Hochregalkapazitäten und Manipulationsfläche schaffen zusätzlichen Platz für Wachstum.

Das Team

Christian Zeibich und Isabella Strobl leiten den Customer Service und die allgemeine Sachbearbeitung wie Angebotswesen und Auftragsabwicklung. Monika Friedl verantwortet den Bereich Buchhaltung, Controlling und Personalverrechnung.

Mit Kreativität und Liebe zum Detail betreut Olaf Eickhoff das Lager. Der gesamte Ablauf vom Wareneingang bis zum individuellen Wareneingang liegt in seinen Händen. Florian Halmetschleger und Walter Pakr unterstützen das Headquarter sowie die Standorte binder solutions und binder cable assemblies mit ihrer Fachexpertise im Qualitäts- und Projektmanagement. Um die Kundenbetreuung vor Ort kümmern sich in den unterschiedlichen Vertriebsgebieten Thomas Brunner sowie Martin Grabler.

Vor dem Gewinnen steht stets das Beginnen

Stolz auf die Weiterentwicklung des Standorts und mit dem gemeinsamen Willen zum Erfolg freuen wir uns auf die kommenden Herausforderungen. Als Spezialist für Rundsteckverbinder und durch unsere Stärke, gemeinsam als Team unsere Kunden bestmöglich zu betreuen, sind uns für die kommenden Jahre keine Grenzen gesetzt. ■

Über den Autor



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



Das fünfköpfige Vertriebsteam von binder USA

Schlankes Vertriebsteam für den amerikanischen Kontinent

Ein großes Gebiet erfordert einen kreativen Ansatz

GLOBAL

Angesichts eines Vertriebsgebiets, das 28,5 Prozent der weltweiten Landmasse ausmacht, hat das fünfköpfige Vertriebsteam von binder USA nur begrenzte Ressourcen. Unser Vertriebsteam ist nicht nur für die Vereinigten Staaten, sondern auch für Kanada, Mexiko und Mittel- sowie Südamerika verantwortlich. Abgelegen in einem kleinen Vorort 80 Kilometer nördlich von Los Angeles sieht sich unser Team mit der schwierigen Logistik persönlicher Kundenbesuche konfrontiert. Falls Sie jemals versucht haben, sich durch das Highway-System Südkaliforniens zu kämpfen, wissen Sie ganz genau, welche Probleme eine Strecke von 80 Kilometern mit sich bringen kann. Und jetzt stellen Sie sich einen Kundenbesuch in Detroit, Michigan oder im kanadischen Montreal vor. Allein mit der Anreise verliert man zwei volle Tage.

Text Maciek Czerwinski

Als binder 2005 seinen Betrieb in den USA aufnahm, stützte sich die Vertriebsstrategie zur Gewinnung von Neukunden und zum Halten von Bestandskunden einzig und allein auf den Onlineshop und das Onlinemarketing. Diese Strategie erwies sich als erfolgreich, aber uns fehlten die persönlich gewonnenen Kenntnisse vor Ort, die zur Entwicklung von Geschäftsbeziehungen in unserem gesamten Vertriebsgebiet erforderlich sind.

Onsite-Team

Als Onsite-Team waren wir immer stolz darauf, ein detailorientierter Lösungsanbieter zu sein und schnelle Bearbeitungszeiten zu bieten. Der immer stärker werdende Onlinevertrieb hat es unserem Team jedoch nie erlaubt, sich zu ebenjenem proaktiven Vertriebsbüro zu entwickeln,

das nötig gewesen wäre, um ein derart großes Gebiet zu bedienen. Wir waren schlicht und ergreifend bereits mit der Bearbeitung aller eingehenden Anfragen ausgelastet.

Nach vielen erfolgreichen Jahren als schlankes Vertriebsteam hat binder USA nun eine neue Strategie entwickelt, um seine Aktivität auf dem amerikanischen Doppelkontinent auszuweiten. Mit der Expansion unserer Vertriebsniederlassung, werden wir künftig die Einbindung eines Vertriebsansatzes für den regionalen Markt stark intensivieren und verfolgen. Teil dieser Strategie ist es, Herstellervertreter mit ins Boot zu holen und lokale Vertriebskanäle einzuführen, die einen Direktverkauf in strategisch positionierte Regionen ermöglichen.

Die lokalen Distributoren als

auch die Herstellervertreter werden Hand in Hand mit ihrem zugewiesenen Mitarbeiter des binder Vertriebsteams zusammenarbeiten, wodurch sie die erforderlichen schnellen Antworten für das Ausloten neuer Möglichkeiten erhalten. Dies ermöglicht es zudem unserem Onsite-Vertriebsteam, direkt mit neuen Märkten zu interagieren und begleitet von unseren Vertriebspartnern Kundenbesuche vor Ort zu machen.

Entwicklung – Vertriebsansatz – Umsetzung

Die Attribute für die Entwicklung einer starken Vertriebspartnerschaft sind Branchenkenntnisse und Marktverbindungen, als auch das Angebot einer Linecard, ohne ein übersättigtes Portfolio, in dem die binder Produkte untergehen



Das Vertriebsteam vor dem Firmengebäude in Camarillo, Kalifornien

können. Unsere Vision besteht darin sicherzustellen, dass jeder Produktbereich Synergien mit den anderen schafft und so einen organischen Vertrieb gewährleistet. Bei allen dreien handelt es sich um besonders wichtige Attribute, aber keine steht über der Gewissheit, dass unsere Vertriebspartner die zentralen Werte von binder teilen.

Dieser Vertriebsansatz wird dazu beitragen, den persönlichen Direktvertrieb von binder USA auszuweiten, indem wir unserer Kundenbasis erfahrene Partner zur Seite stellen, die ihre regionalen Märkte verstehen. Diese Linecards werden dem binder Produktportfolio neue Möglichkeiten eröffnen, die einst unvorstellbar waren. Mit diesem Schritt wird auch ein

Vertriebsgebiet erschlossen, das sich über Kanada, die USA, Mexiko sowie Mittel- und Südamerika erstreckt.

Die Einführung dieser Strategie hat sich bewährt, da die Vertriebspartner erfolgreich auf dem gesamten nordamerikanischen Kontinent tätig sind und Fortschritte bei der Expansion nach Süden gemacht wurden. Das Gesamtziel ist, dass der Vertrieb von binder USA im gesamten Gebiet vor Ort vertreten ist.

Wir sind sehr optimistisch, weil uns bewusst ist, dass in unserer derzeitigen Situation Marktanteile nicht alleine gewonnen werden können: „Denn nur gemeinsam sind wir stark!“ ■

Über den Autor



Maciek Czerwinski arbeitet seit 2009 bei binder und ist als Vertriebsleiter von binder USA tätig.





Gedruckter Flexibler FSR von binder ITZ

Maßgeschneiderte Präzision

FSR-Sensoren für individuell angepasste Kraftmessung

Gedruckte Sensorkomponenten haben sich als flexible und kosteneffiziente Lösung für die Herausforderungen neuer Produktgenerationen erwiesen. Die Möglichkeit, den Sensor zu integrieren und sogar für jede Art von Geometrie herzustellen, macht ihn einzigartig. Dabei bietet binder individuelle und maßgeschneiderte Lösungen für flexible und gedruckte Kraftmesswiderstände für Anwendungen von der Maschinenbau- bis zur Medizinbranche. Die Sensoren sind anschlussfertig und können als Gesamtsystem angeboten werden.

Text Aakash Grewal

Das Innovations- und Technologiezentrum binder ITZ mit Sitz in Bad Rappenau entwickelt neue Technologien und Produkte der Franz Binder GmbH & Co. Elektrische Bauelemente KG (Neckarsulm). Basierend auf unserer Expertise in Chemie, Elektronik, Physik und Prozessentwicklung sind wir darauf spezialisiert, druckbare elektronische Komponenten mit höchster Präzision direkt auf 3D-Oberflächen aufzubringen und so eine nahtlose Verbindung von Funktionalität und Design zu erreichen. Unsere Stärke liegt in der Bereitstellung maßgeschneiderter Lösungen für eine Vielzahl von Geometrien und Substraten. Als Pionier bei Schlüsseltechnologien der gedruckten Elektronik wie Sensoren, Elektrolumineszenz, Heizelementen und feinen Leiterbahnen funktionalisieren wir jede Form von Oberflächengeometrie.

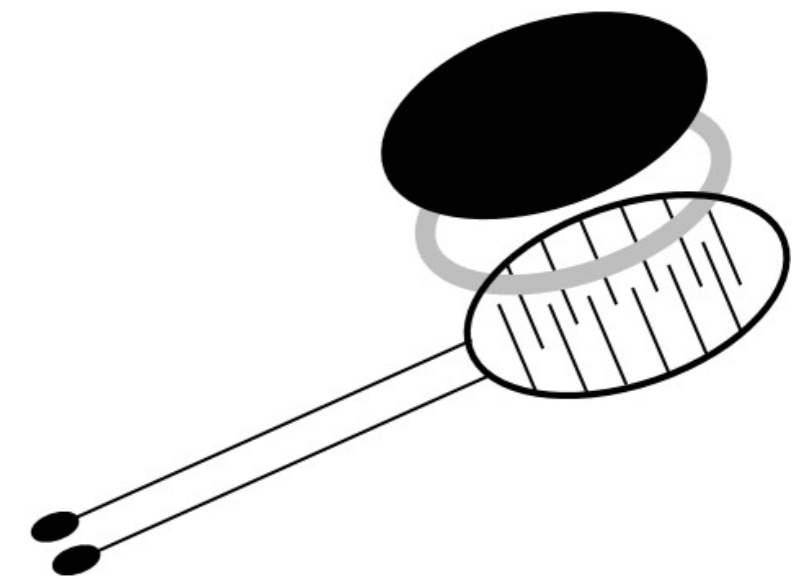
Darüber hinaus unterstreicht die steigende Nachfrage nach gedruckten Kraftsensoren, insbesondere Force Sensing Resistors (FSR), deren Vielseitigkeit. Sie reicht vom Einbau an Roboterfingerspitzen bis hin zu empfindlichen Touch-Sensoren für Fahrzeuginformationssysteme. FSRs, die durch ein Polymer-Dickfilm-Design (PTF) gekennzeichnet sind, weisen eine Abnahme des Widerstands

auf, wenn die ausgeübte Kraft auf den betroffenen Bereich zunimmt. Optimiert für die Berührungssteuerung elektronischer Geräte verfügen FSRs über ähnliche Eigenschaften wie Wägezellen und Dehnungsmessstreifen. Dies macht sie zu gefragten Komponenten in verschiedenen Branchen.

Das Know-how über Force Sensing Resistoren (FSRs)

FSR ist ein Sensortyp, der seinen Widerstand ändert, wenn eine Kraft ausgeübt wird. Mit zunehmender Kraft nimmt der Widerstand des Sensors ab und ermöglicht so das Erfassen von einwirkendem Druck, Quetschung und Gewicht. In Bezug auf die gedruckte Elek-

tronik ist damit eine leitfähige Schicht gemeint, deren elektrische Leitfähigkeit sich bei Krafteinwirkung ändert (beispielsweise eine gedruckte Kohlenstoff-/Grafitschicht, die gegen eine angrenzende Silberelektroden-schicht gedrückt wird). Die Widerstandsänderung im FSR kann mit geeigneten Schaltkreisen gemessen werden, beispielsweise einem Spannungsteiler oder einer Wheatstone-Brückenkonfiguration. Über die Bestimmung des Widerstands kann die Größe der ausgeübten Kraft bestimmt werden. Durch die Nutzung dieser Eigenschaft ermöglichen FSR-Sensoren eine präzise und reaktionsfähige Interaktion mit elektronischen Systemen. Sie sind ▶



Layout des gedruckten FSR-Sensors im ShuntMode-Aufbau

daher prädestiniert zum Einsatz als Benutzerschnittstelle (Human Machine Interface). Obwohl sie nicht zu den präzisen Sensoren zählen, bieten FSRs für die meisten berührungsempfindlichen Anwendungen ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis.

Flexible Sensorfertigung

Für die qualitativ hochwertige Fertigung von FSR-Sensoren wird bei binder das Siebdruckverfahren eingesetzt. Aufgrund der sehr homogenen Abscheidung leitfähiger Pasten im Siebdruckverfahren werden einseitig sehr fein verteilte und miteinander verbundene Silberelektroden auf einem PET-Substrat abgeschieden. Die andere Seite des Sensors enthält als Aktivmaterial Kohlenstoffpaste, die ebenfalls auf PET-Substrat gedruckt ist. Dazwischen kommt ein Kunststoff-Abstandshalter zum Einsatz. Die Idee dahinter ist, mit kostengünstigen Materialien zu arbeiten und dabei das bestmögliche Ergebnis zu erzielen. Zudem spielt die Art des Abstandhalters beim Betrieb des Sensors eine entscheidende Rolle. Er trennt die beiden Schichten und seine Dicke bestimmt die Stärke der gemessenen Kraft. Diese lässt sich somit kundenspezifisch einstellen.

Das für den FSR-Sensor verwendete flexible Substrat bietet die nötige Elastizität, um in jede Anwendung und auf jeder Oberfläche integriert zu werden. Die runde Form kann je nach Anwendung problemlos angepasst werden.

Die Elektronik des Sensors

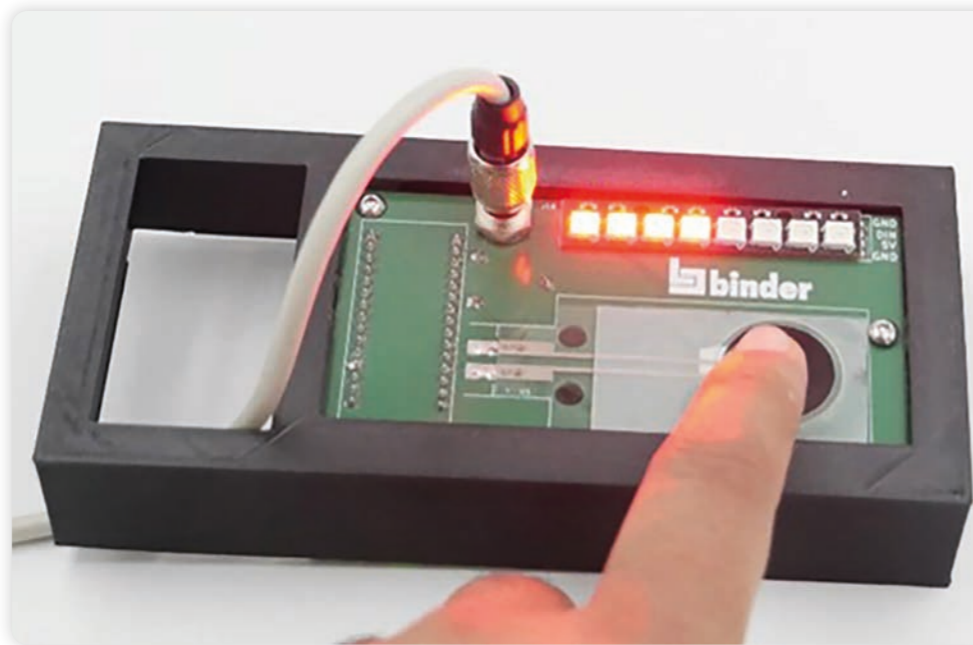
Neben dem Druck der Funktionsschichten des FSR bietet binder auch die Entwicklung und Serienfertigung der Auswerteelektronik nach Kundenwunsch an. Der Shunt-Modus des FSR erwies sich dabei als effiziente Lösung zur Erkennung von Kraft oder Druck. Mittels konventionellen Elektroniklösungen erfolgt daraufhin die

Umwandlung dieser Impulse in benutzerspezifische Daten, die ausgelesen und weiterverarbeitet werden können. ■

Über den Autor



Aakash Grewal ist seit April 2023 bei binder ITZ als Ingenieur Drucktechnik in der Gedruckten Elektronik tätig (T-GE).



Elektronik und Signal der gedruckten Sensoren von Binder ITZ (Funktionsprototyp)





**GESUNDHEITSTAG
2023**

**HERZLICH
WILLKOMMEN**



Gesundheitstag 2023

Am 13. Juli 2023 fand der erste binder Gesundheitstag im Freien statt. Die Kolleginnen und Kollegen waren aufgefordert, aktiv mitzuwirken, und so gab es vor allem Aktionen, die zum Mitmachen einluden statt der bisherigen medizinischen Screenings. Nachdem es ein paar Tage zuvor noch regnerisch gewesen war, spielte zum Glück auch das Wetter mit.

Text Thorsten Schwarz

Zusammen mit unserer Betriebsärztin Fr. Dr. Keinert, Hermann Haberkern, der Audi BKK, der AOK und der Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro Medienerzeugnisse (BG ETEM), konnte das betriebliche Gesundheitsmanagementteam

(BGM-Team) ein breites Angebot zu aktuellen Gesundheitsthemen liefern, das zur aktiven Teilnahme anregte.

Für das Wohl aller Mitarbeiter und Beteiligten war wie immer gesorgt. Die Kantine bot

Getränke und Obst allerlei Art an. Des Weiteren konnte jeder Besucher beim Eiswagen auch noch ein Eis bekommen und dieses entspannt in der Chill-out-Zone genießen.

**Sonnenschutz,
Muskeltraining und Yoga**

Fr. Dr. Keinert und Markus Grimm boten passend zum sonnigen Wetter eine Beratung zum Thema UV-Strahlung, Hauttyp und Sonnenschutz in Form eines kleinen Quiz an und verteilten Sonnencreme-Proben an die Besucher des Gesundheitstages.

Hermann Haberkern zeigte, wie man mit einem Theraband mit einfachen Übungen seine Muskulatur nachhaltig stärken kann – und das zu Hause und ohne Geräte.

Yoga im Sitzen hieß das Angebot der Audi BKK, welches die Teilnehmer zum Entspannen einlud.

Der eine oder andere war dann auch durchaus überrascht, wie viele Yogaübungen im Sitzen funktionieren und welchen tollen Effekt diese Übungen haben. Entspannt konnte es danach zur nächsten Station weitergehen.

**Fahrradsimulator zeigt
Gefahren**

An der Station der AOK war einiges geboten. Es gab einen Gleichgewichtsparcours, eine kleine Slackline, eine Minitischtennisplatte und Nordic

Walking unter fachmännischer Anleitung.

Einige der Besucher machten das erste Mal Nordic Walking und waren positiv überrascht.

Zu guter Letzt stellte die BG ETEM einen Fahrradsimulator bereit, mit dem man kritische Verkehrssituationen erleben konnte, wie sie im Fahrradalltag immer wieder auftreten. Eine gute Möglichkeit, das Bewusstsein für die Gefahren im Straßenverkehr zu wecken, die besonders für Radfahrer bestehen.

Dank der Zusammenarbeit zwischen dem BGM-Team, dem Marketing und dem Betriebsrat wurde es ein Gesundheitstag, der allen Spaß gemacht hat, der viele Besucher angeregt und motiviert hat und der sehr gut angenommen wurde. ■



Über den Autor



Thorsten Schwarz, seit 2001 im Unternehmen, arbeitet bei binder in der Personalentwicklung (KPE). Zudem engagiert er sich als BEM-Beauftragter, Sprecher des BGM-Regelkreises und Brandschutzhelfer.



binder Mitarbeiter beim Muskeltraining



Impressionen vom 13. STIMME Firmenlauf 2023



Viel Teamspirit beim STIMME Firmenlauf 2023

Am 27. Juli 2023 fiel der Startschuss für den 13. STIMME Firmenlauf – wie immer in Heilbronn. Trotz schlechtem Wetter liefen glückliche Läufer mit strahlenden Gesichtern über die Ziellinie ein, und auch binder war wieder mit zahlreichen Mitwirkenden vertreten.

Text Sarah Waldner

Trotz oder gerade wegen des eher durchwachsenen Wetters herrschte eine ausgelassene Stimmung unter den Zuschauern und Läufern. Rund 7.000 Läufer, also etwa 1.000 mehr als im Vorjahr, sind an den Start gegangen, um bei im Vergleich zum letzten Jahr angenehmen Temperaturen die rund 5,7 Kilometer lange Strecke durch die Heilbronner Innenstadt zu absolvieren.

Mit 17 Teams und somit rund 70 Läufern war auch binder dieses Jahr wieder dabei.

Vor und während des Laufs versorgten wir unsere Teilnehmer in der binder Lounge mit

kühlen Getränken, Obst und Müsliriegeln. Wie jedes Jahr stand der Teamgedanke im Vordergrund und die Stimmung bei der After-Run-Party im Firmenlauf-Biergarten war ausgelassen.

In diesem Jahr betonten gelbe Farbakzente das Signet auf dem Rücken unserer Laufshirts und waren dadurch wieder ein echter Hingucker.

Vielen Dank an alle Teilnehmer! Wir hoffen, Ihr hattet einen erfolgreichen Lauf und anschließend einen schönen Abend. Wir freuen uns jetzt schon auf nächstes Jahr! ■

Über die Autorin



Sarah Waldner arbeitet seit 2023 bei binder im Marketing und ist im Bereich Messen und Events (GL-MA) tätig.



Trübe Stimmung, Lustlosigkeit und Antriebsmangel im Winter haben vor allem mit dem mangelnden Licht zu tun

Tipps und Tricks zum Umgang mit dem Winterblues

Ich mag den Winter. Ich mag das Glitzern des Frosts in der Morgensonne und wenn das Licht sich in den Nebelschwaden bricht. Die Natur kommt zur Ruhe, während ich mich bei Kerzenschein am Kamin in weiche Decken kuschle.

Text Anna Fetter

Leider sieht meine November-Realität zumeist anders aus. Spätestens nach der Zeitumstellung ist es dunkel, wenn ich morgens zur Arbeit fahre, und ebenso dunkel, wenn ich

später wieder nach Hause komme. Dazwischen nasskaltes Grau in Grau. Da kann die Stimmung ja nur mies sein – oder?! Nicht ganz. Als psychologische Psychotherapeutin weiß ich,

dass unsere Stimmung von ganz verschiedenen Faktoren beeinflusst wird und dass auch wir selbst darauf einwirken können.

WIR SIND BINDER

Anna Fetter

Trübe Stimmung, Lustlosigkeit und Antriebsmangel im Winter haben vor allem mit dem mangelnden Licht zu tun. Unser Schlaf-wach-Rhythmus ist an die Menge an Licht gekoppelt, die in unsere Augen und auf unseren Scheitel fällt. Durch zu wenig Licht entstehen im Gehirn ein Überschuss am Schlafhormon Melatonin und ein Mangel an Glücks-Botenstoffen, wie beispielsweise Serotonin. Durch dieses Missverhältnis fühlen wir uns müde und antriebslos. So weit so biologisch – und wenig beeinflussbar.

Auch die Produktion von Vitamin D wird durch mangelnde Sonneneinstrahlung auf der Haut beeinträchtigt. Ein Mangel an Vitamin D erhöht wiederum das Risiko für eine ganze Reihe von Erkrankungen.

Wie viel natürliches Licht wir abbekommen, hängt aber nicht nur von der Jahreszeit und dem Wetter ab.

Es kann noch so schönes Sonnenwetter sein – wenn wir nicht rausgehen, haben wir davon keinen Nutzen. Auch Sonnenbrillen, dicke Jacken und Mützen verringern die Menge an aufgenommenem

Licht. Also: Nutzen Sie die Pausenzeiten für kleine Spaziergänge am Tageslicht. Frische

Luft für die Lungen gibt's dabei sogar gratis obendrauf. 20 Minuten am Tag sind das absolute Minimum!

Weitere Möglichkeiten, den Winterblues zu umgehen, sind

Akzeptanz – weil wir ihm sowieso nicht entkommen, sollten wir den Winter zelebrieren;

Punsch – warmes Licht, kuschelige Materialien machen den Alltag wohliger;

Farbe – wenn die Natur uns wenig bietet, müssen wir selbst ran. Holen Sie die bunten Klammotten aus dem Schrank, buntes, vitaminreiches Obst und Gemüse auf den Teller und bunte Bilder als Bildschirmhintergrund;

Regelmäßiges Lüften – überhitzte Räume und Sauerstoffmangel machen nicht nur müde, in dieser Umgebung fühlen sich Viren wie zu Hause und vermehren sich schnell. Stoßlüften schützt also nicht nur vor dem Winterblues, sondern verringert auch das Risiko von Infekten;

Gemeinsam statt einsam – nutzen Sie die Bewegungsangebote des Betriebssports und sagen Sie dem Blues zusammen mit den Kollegen den Kampf an!

Sollten diese Maßnahmen nicht greifen und/oder die folgend genannten Aussagen über längere Zeit auf Sie zutreffen, wenden Sie sich bitte an die Betriebsärztin Fr. Dr. Keinert oder vereinbaren Sie über Thorsten Schwarz einen Termin in meiner arbeitspsychologischen Sprechstunde:

kann nicht – bin energie- und antriebslos, habe keinen Elan

mag nicht – bin lustlos, habe keine Motivation

spüre nichts – bin wie versteinert, empfindungslos

finde keine Ruhe – bin innerlich unruhig, getrieben, ängstlich oder reizbar ■

Über die Autorin



Anna Fetter ist Psychologin und approbierte psychologische Psychotherapeutin und ist seit 2022 psychologische Kooperationspartnerin von binder.



Der Bizeps ist verantwortlich für das Beugen des Ellenbogengelenks und das Drehen der Handfläche nach oben

Armtraining Sinnvoll oder unnötig?

In der Fitnessszene wird hitzig darüber diskutiert, ob ein separates Armtraining überhaupt nötig ist. Diese Frage ist leider nicht einfach pauschal zu beantworten, da sie von vielen verschiedenen Faktoren abhängt: Was sind meine Ziele? Wie ist mein Fitnesslevel? Wie viel Zeit möchte ich für mein Training investieren? Wie viel Erfahrung habe ich?

Text Hermann Haberkern

Werden die Pros und Kontras betrachtet, so stehen in erster Linie die persönlichen Ziele im Vordergrund. Profisportler haben zielgerichtete Übungen, bei denen die Arme automatisch mittrainiert werden und ein

separates Armtraining keinen wirklichen Benefit für die Ausübung der jeweiligen Sportart darstellt. Ähnliches gilt für all jene, die eine gewisse Grundfitness anstreben. Sie sollten sich auf Übungen konzentrieren,

die den gesamten Körper trainieren. So werden z. B. bei den systemischen Grundübungen Liegestütz, Klimmzüge oder Planks automatisch die Arme mit einbezogen, wodurch man insgesamt sportlicher und

HERMANN'S FITNESS KOLUMNE



leistungsfähiger wird als durch bloßes Armtraining. Deshalb sollten sich auch Anfänger auf derartige Grundübungen konzentrieren.

Auch im Hinblick auf die Trainingsdauer kann es sich lohnen, Übungen auszuführen, die gleichzeitig viele Muskelpartien ansprechen, um so Zeit einzusparen.

Ist jedoch das persönliche Ziel, möglichst muskulöse Arme zu haben, kommt man meist um ein separates Armtraining nicht herum. Dabei sollten häufige Wechsel der Griffarten (wie z. B. gezackte Stangen), Griffdicke und der Trainingsart eingebaut werden, um die verschiedenen Muskeln sowohl des Oberarmes als auch des Unterarmes anzusprechen. Dies beugt ein muskuläres Ungleichgewicht vor.

Es muss im Hinterkopf behalten werden, dass ein Zuviel an Armtraining – insbesondere das Bizepstraining – zusätzlich zu den Oberkörpergrundübungen die Bizepssehne entzünden kann und dass so vor allem Schulterschmerzen

entstehen. Für einen ausgewogenen Trainingsplan sowie ausreichende Erholungspausen ist deshalb stets zu sorgen!

Die wichtigsten Muskelgruppen der Arme

1. Bizeps: Der Bizeps ist der Muskel auf der Vorderseite des Oberarms und besteht aus zwei Köpfen (dem langen und dem kurzen Kopf). Er ist verantwortlich für das Beugen des Ellenbogengelenks und das Drehen der Handfläche nach oben (Supination).

2. Trizeps: Der Trizeps befindet sich auf der Rückseite des Oberarms und besteht aus drei Köpfen (dem langen, dem medialen und dem lateralen Kopf). Er ist der Gegenspieler des Bizeps und ermöglicht das Strecken des Ellenbogengelenks.

3. Unterarmmuskulatur: Die Unterarmmuskulatur besteht aus vielen kleinen Muskeln, die für die Bewegungen der Hand und der Finger zuständig sind.

Dazu gehören unter anderem der Handgelenkstrecke (Extensor carpi radialis), der Handgelenkbeuger (Flexor carpi radialis) und die Fingerbeuger (Flexor digitorum superficialis und profundus).

4. Brachialis: Der Brachialis ist ein tiefer Muskel unter dem Bizeps. Er ist ebenfalls am Beugen des Ellenbogengelenks beteiligt und unterstützt den Bizeps dabei.

5. Schulter- und Oberarmmuskulatur: Obwohl nicht direkt Teil der Arme, sind die Muskeln im Schulterbereich, wie der Deltamuskel (Musculus deltoideus) und der Schulterblattheber (Musculus trapezius), eng mit den Bewegungen der Arme verbunden. Sie unterstützen die Armpositionierung und -stabilität bei vielen Übungen.

Diese Muskelgruppen arbeiten zusammen, um die verschiedenen Bewegungen der Arme zu ermöglichen, wie das Beugen und Strecken des Ellenbogens, das Heben und Senken der Arme sowie das Drehen der Handfläche. Beim Armtraining ist es wichtig, all diese ▶

Muskelgruppen gleichermaßen zu trainieren, um ein ausgewogenes Muskelwachstum und eine gute funktionelle Kraft zu erreichen.

Die Magie des Knoblauchs

Knoblauch (*Allium sativum*) wird seit Jahrtausenden sowohl in der Küche als auch in der traditionellen Medizin aufgrund seiner möglichen heilenden Wirkungen geschätzt. Es gibt viele Behauptungen über die positiven Auswirkungen von Knoblauch auf die Gesundheit, und einige davon sind wissenschaftlich belegt, während andere weiterer Forschung bedürfen. Hier sind einige potenzielle gesundheitliche Vorteile von Knoblauch.

1. Antibakterielle und antivirale Eigenschaften: Knoblauch enthält Verbindungen wie Allicin, die antibakteriell und antiviral wirken können. Es wird angenommen, dass Knoblauch dazu beitragen kann, das Immunsystem zu stärken und Infektionen zu bekämpfen.

2. Herzgesundheit: Mehrere Studien haben darauf hingewiesen, dass Knoblauch möglicherweise das Risiko von Herzkrankheiten reduzieren kann, indem es den Blutdruck

senkt, den Cholesterinspiegel verbessert und die Durchblutung fördert. Es wird vermutet, dass die schwefelhaltigen Verbindungen im Knoblauch für diese Wirkungen verantwortlich sein könnten.

3. Antioxidative Eigenschaften: Knoblauch enthält Antioxidantien, die dazu beitragen können, Zellschäden durch freie Radikale zu reduzieren und so das Risiko von Krankheiten zu verringern.

4. Blutzuckerspiegel: Einige Studien deuten darauf hin, dass Knoblauch die Insulinempfindlichkeit verbessern und den Blutzuckerspiegel bei Menschen mit Diabetes reduzieren kann.

5. Entzündungshemmende Wirkung: Knoblauch enthält Verbindungen, die entzündungshemmend wirken und somit bei entzündlichen Erkrankungen wie Arthritis helfen könnten.

Herbst-Smoothie Kürbis-Gewürz

Zutaten

- 200 g Kürbispüree (aus gekochtem und püriertem Kürbis)

- 1 reife Banane
- 200 ml Mandelmilch
- 1 Teelöffel Ahornsirup
- 1/2 Teelöffel gemahlener Zimt
- 1 Prise gemahlene Nelken
- 1 Prise gemahlener Ingwer
- Eiswürfel nach Belieben

Zubereitung

1. Geben Sie das Kürbispüree, die Banane, Mandelmilch, Ahornsirup, Zimt, Nelken und Ingwer in einen Mixer.
2. Mixen Sie alle Zutaten gründlich, bis sie gut vermischt sind und eine glatte Konsistenz erreicht ist. ■

Über den Autor



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

Neues von der binder Rentnergemeinschaft

Auch von uns Rentnern gibt es immer wieder etwas zu berichten.

Text Christa Speidel

Die Sommerfeste bei binder waren schon immer ein Highlight und haben ein besonderes Flair. Deshalb haben wir die Tradition fortgesetzt und in unserer Location, dem Schützenhaus, wieder ein solches veranstaltet.

Der Einladung zum Sommerfest am 19. Juli 2023 sind 42 binder Rentner gefolgt. Nach der Begrüßung durch Christa Speidel und Elke Edelmann öffneten sich die Türen zum Buffet. Das Küchenteam des Schützenhauses hatte viele verschiedene sommerliche Speisen gezaubert, bei deren Auswahl kein Wunsch offenblieb.

Die musikalische Unterhaltung übernahm Ferdy Anclin mit seinem flotten Akkordeon. Es wurde viel geredet und gelacht. Christa Speidel trug ein paar

Zeilen vor, die sich mit dem Thema Qualität beschäftigten und wie man es bei binder „händeln“ würde. Besonders die Männer bestätigten mit Beifall und Kopfnicken, dass sie es so gemacht hätten. Lange wurde gefeiert. Die Letzten gingen gegen 21.00 Uhr nach Hause, was für Rentner schon spät ist ...

Aussicht auf das nächste Event

Am 18. Oktober haben wir einen Bus der Firma Müller, Massenbachhausen gechartert und fahren mit ca. 40 binder Rentnern nach Würzburg und Veitshöchheim.

Wie die Fahrt war, was wir alles erlebt und gesehen haben, erfahrt ihr im nächsten verbinder. ■

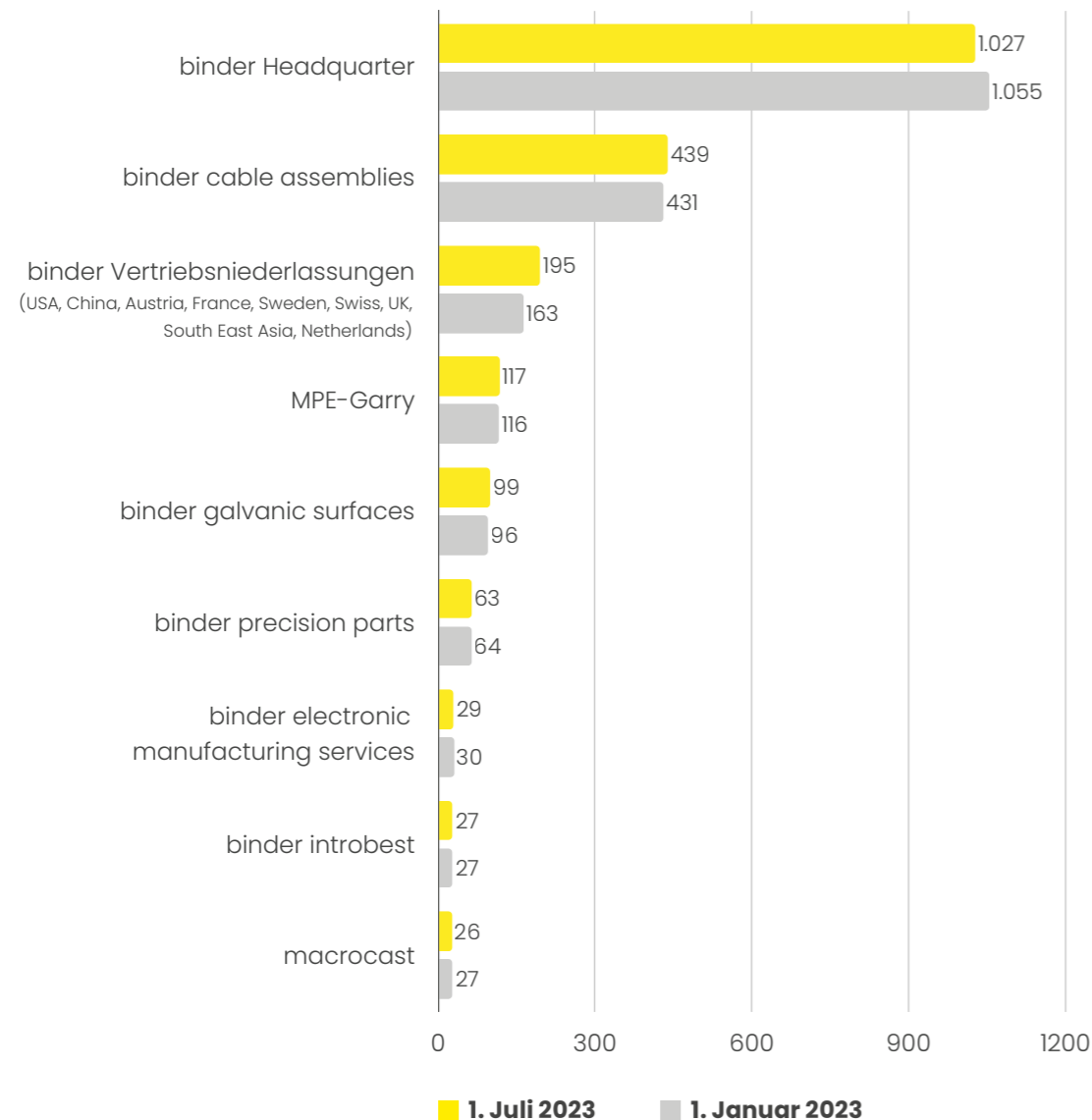
Über die Autorin



Christa Speidel arbeitete von 1996 bis 2016 bei binder. In der Finanzbuchhaltung (K-FI) war sie über 20 Jahre für Buchungsvorgänge aller Art, vor allem im Bereich Debitorenbuchhaltung, zuständig. Heute engagiert sie sich mit viel Herzblut in der binder Rentnergemeinschaft.

binder in Zahlen

Personalaufstellung der binder Gruppe



Zum **1. Juli 2023** beschäftigte die binder Gruppe **2.022 Mitarbeiter**.
Am **1. Januar 2023** – sechs Monate zuvor – waren es **2.009 Mitarbeiter**.

Events im November 2023

13.- 16.11.2023
Compamed in Düsseldorf

14.- 16.11.2023
SPS in Nürnberg

14.- 17.11.2023
Productronica in München

Herzlichen Dank allen Autorinnen und Autoren dieser verbinder Ausgabe!

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

Die Redaktion

Nachweise | Fotoatelier M Bilder S.3, S.8, S.11, S.19, S.22, S.25, S.27, S.30, S.33, S.36, S.40, S.43, S.45 | **Franz Binder GmbH & Co. Elektrische Bauelemente KG** Bilder S.1, S.4, S.5, S.6, S.7, S.12, S.13, S.14, S.15, S.16, S.17, S.18, S.19, S.20, S.24, S.26, S.27, S.32, S.34, S.36, S.38, S.39, S.40, S.42, S.43, S.44, S.45, S.51 | **Manuela Marks Fotografie** Bild S.47 | **personaltrainer-haberkern.de** Bilder S.48, S.50 | **Vlad Chorniy** - stock.adobe.com Bild S.10 | **Wright Studio**/shutterstock.com Bild S.28 | **SkyLine** - stock.adobe.com Bild S.29 | **Maridav**/shutterstock.com Bild S.46 | **venice branding GmbH** Illustrationen von www.flaticon.com S.48

Impressum

Verantwortlich im Sinne des Presserechts
Markus Binder

Sitz der Redaktion
Rötelstraße 27
74172 Neckarsulm
Tel. +49 (0) 71 32 325-302
Fax +49 (0) 71 32 325-150
marketing@binder-connector.de

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

Geschäftsführender Gesellschafter
Markus Binder

Redaktion
Pascal Kobia, Timo Pulkowski

Art Direction
venice branding GmbH
An der Bachmühle 6
74821 Mosbach
hello@venicebranding.de
www.venicebranding.de

Druck
AC medienhaus GmbH
Ostring 13
65205 Wiesbaden-Nordenstadt

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

