

Made in Werkstätten der Lebenshilfe

Modernste Mobilfunktechnik
aus dem Herzen der Lebenshilfe
Baden-Baden – Bühl - Achern



Maria Pang isoliert Kabel für die Weiterverarbeitung ab.

In der Werkhalle herrscht emsiges Treiben. Typische Montagegeräusche sind zu hören, eine Lüftungsanlage brummt und irgendwo im Hintergrund hört man das Vormittagsprogramm eines Radios.

Maria Pang sitzt an ihrer Werkbank und arbeitet flink und konzentriert. Routiniert greift sie nach dem nächsten Kabel, isoliert die Enden ab und stellt mit der Crimpzange eine Verbindung mit Anschlussklemmen her. Sie bringt die Stecker an, setzt zum Schluss LED-Dioden in farbige Kunststoffzylinder und schraubt diese aufeinander. Fertig.

Macht die Arbeit Spaß? Jaaaaaaaaaaa!

Der Kunde für den Maria Pang arbeitet ist die Firma EATON. EATON ist ein Unternehmen für intelligentes Energiemanagement, das sich der Verbesserung der Lebensqualität und dem Schutz der Umwelt für Menschen auf der ganzen Welt verschrieben hat. Dafür



Andrew Schumann verkabelt Platinen.

produzieren Frau Pang und insgesamt sieben weitere Mitarbeiter:innen unterbrechungsfreie Stromversorgungen. Diese sind dafür da, bei Stromausfällen die Funktion der Funkmasten für Handys und Telefonnetze zu gewährleisten.

An der Werkbank neben Maria Pang sitzt Andrew Schumann. Er verdrahtet Platinen. Nach einem komplizierten Schaltplan bringt er die einzelnen Adern in die dafür vorgesehenen Reihenklammern an. Die Adern werden nacheinander platziert: 1 rein, 2 rein, 3 auslassen, 4 rein, 5 und 6 wieder auslassen. Am Ende sind die 14 Adern des Flachbandkabels verdrahtet. All diese Tätigkeiten finden in der Werkstatt für Menschen mit Behinderung der Lebenshilfe der Region Baden-Baden – Bühl – Achern statt. Marco Zink, Betriebsstättenleiter der Werkstatt in Bühl sagt über die elektrotechnische Montage für EATON: „Die Bauteile und der Montageumfang sind die komplexesten, die unsere Werkstätten für Kunden fertigen.“ >>

Ein solches Hightech-Produkt zu fertigen, erfüllt die Mitarbeiter:innen mit großem Stolz. Doch noch viel wichtiger ist Marco Zink der Gesamtprozess, den er zusammen mit den zuständigen Gruppenleitungen Norbert Steuer und Denise Zink sowie den Mitarbeiter:innen erarbeitet hat. Es erforderte spezifisches Know-how und arbeitspädagogisches Fachwissen, das die Gruppenleitungen durch ihre doppelte Ausbildung in der Industrie als auch als Fachkraft für Arbeits- und Berufsförderung mitbringen. Im Laufe der Annäherung war viel Kreativität gefragt: „Sieht man nur das Endprodukt, so ist man versucht, den Auftrag gleich zu Beginn abzulehnen“, erzählt Marco Zink im Gespräch. Viel zu kompliziert. Viel zu fachspezifisch. Doch der Betriebsstättenleiter sah genau in diesen Herausforderungen eine Chance für seine Mitarbeiter:innen. Das Team entwickelte Arbeitsabläufe, die den Herstellungsprozess in kleinste Arbeitsschritte zerlegt. So können Teilbereiche ganz gezielt an die Fähigkeiten und Interessen der einzelnen Mitarbeiter:innen angepasst werden.

Jeder hat seine Vorlieben.

Ein paar der Mitarbeiter:innen verfügen sogar über eine einschlägige Ausbildung auf dem Gebiet der Elektrotechnik. Bei diesen kann ihr Potential weiter gefördert werden. Andere haben ihre Stärken zum Beispiel beim Verpacken und Bekleben der Versandkartons. „Durch die Zergliederung in einzelne Schritte können hier direkte Erfolgserlebnisse zur Motivation und damit Stärkung des Selbstwertgefühls und Erkennen der eigenen Fähigkeiten erzielt werden“, erklärt Marco Zink. Und das ist das eigentliche Ziel der Werkstätten der Lebenshilfe. Die Teilhabe verschiedenster Mitarbeiter:innen an einem hochkomplexen Arbeitsprozess - so strukturiert und durchdacht, dass es einerseits umsetzbar ist und andererseits niemanden ausschließt. Durch das Zerlegen der einzelnen Schritte und die Entwicklung von Kontrollkarten wird eine Null-Fehler-Quote erreicht. Die



Sebastian Herbach (links) in der Endmontage.

Mitarbeiter:innen der Werkstatt Bühl überzeugten den Kunden mit ihren präzisen Ausführungen der Montage so sehr, dass eines ihrer montierten Module als neues Montagemuster festgelegt wurde und das ursprünglich bereitgestellte Muster der Firma EATON ersetzt. Die Verantwortlichen des Standortes EATON in Achern kamen hierfür extra in die Werkstatt Bühl, um den Mitarbeiter:innen direkt für diese Leistung zu danken.

Bei der Endkontrolle kommen die Mitarbeiter:innen mit der größten Erfahrung zum Zug.

In einem separaten Werkraum sitzen Sebastian Herbach und Uwe Heidrich. Bei ihnen kommen die einzelnen Elemente zur Endmontage zusammen. Sie führen die finale Prüfung durch, bevor die fertigen Module verpackt und zum Kunden verschickt werden. Die Begeisterung der Mitarbeiter:innen für ihre Arbeit ist beim Gang durch die Werkstatt nicht zu übersehen. „Wir freuen uns und sind ganz schön stolz, dass wir solch hochwertige Tätigkeiten hier bei uns durchführen können“, sind sich Sebastian Herbach und Uwe Heidrich einig. Im weiteren Gespräch wird auch unter den Mitarbeitenden das Thema Gemeinschaft deutlich. „Ohne Teamarbeit geht bei uns nichts. Jeder kann sich auf den anderen verlassen, Verbesserungsvorschläge werden besprochen und auch angenommen. Sonst wären wir nicht da, wo wir heute sind.“

<<



Die Lebenshilfe der Region Baden-Baden – Bühl – Achern ist eine lebendige Interessenvertretung für Menschen mit Behinderung und deren Familien.

„Richtig toll ist es, wenn man das fertige Produkt vor sich hat und sieht, was man geschaffen hat.“



Uwe Heidrich führt die Endkontrolle durch.