

FORUM

Das Kundenmagazin der Stieglmeyer-Gruppe



Auf der Einkaufsstraße der Pflegebetten

28. Februar 2022 // **Inside**

Ein Pflegebett ist immer ein sehr persönliches Hilfsmittel. Bewohner haben verschiedene Bedürfnisse, Pflegeheime haben verschiedene Farbkonzepte, Pflegekräfte bevorzugen verschiedene Arten der Bedienung.

Faszinierende Einblicke in die Bettenkonfektionierung im Herforder „Hub“

Ein Pflegebett ist immer ein sehr persönliches Hilfsmittel. Bewohner haben verschiedene Bedürfnisse, Pflegeheime haben verschiedene Farbkonzepte, Pflegekräfte bevorzugen verschiedene Arten der Bedienung. Bei Stieglmeyer gleicht im Pflegebetten-Bereich kaum ein Auftrag dem anderen. Dennoch ist es für kurze Lieferfristen und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis wichtig, dass die Betten zügig nach standardisierten Verfahren montiert werden. Genau das ermöglicht seit Mai 2021 der „Hub“ in Herford.

„Hub“ steht für „Hauptumschlagsbasis“ und ist einer dieser provisorischen Projektnamen, die für immer bleiben. Gemeint sind Montagehallen zur Konfektionierung unserer Pflegebetten, vor allem der Modelle Elvido, Venta und Libra. Das FORUM-Team hat sich die Montage gemeinsam mit dem Herforder Produktionsleiter Felix Leßmann angeschaut.

Das Grundprinzip des Hub ist, dass hier keine Komponenten hergestellt, sondern fertige Bauteile zusammengefügt werden. Die Metallgestelle der Betten stammen aus unseren polnischen Werk in Stolno und Kepno, die Holzumbauten aus unserer Holzproduktion im thüringischen Nordhausen. Die Montagehalle ähnelt gewissermaßen einem Supermarkt: Der Monteur schiebt das Bett durch die breiten Gänge, nimmt sich am Wegesrand was er braucht und fügt es Stück für Stück der Konstruktion hinzu.



Die erste Station auf der Montage-Reise des Pflegebettes Elvido: Das Metallgestell wird auf die Hebebühne geschwenkt.

Bevor diese Reise losgeht, muss jedoch zuerst das Metallgestell mit der gewünschten Ausstattung versehen werden. Die Männer schwenken dazu mit einem Kran das Gestell von einem großen Stapel auf eine Hebebühne und scannen zunächst den Barcode auf dem Versandetikett. Sofort wird auf einem Monitor die gesamte Konfiguration dieses speziellen Bettes sichtbar. „Mit diesem Code tracken wir das Bett durch die gesamte Fertigung“, erklärt Felix Leßmann. „An jeder Station sehen wir, welche Arbeitsschritte noch offen sind und welche Sonderausstattungen gewünscht werden.“



Nachdem Scannen des Barcodes wird die gesamte Konfiguration des Bettes auf dem Monitor sichtbar.

Das Elvido, das die Monteure gerade auf die Hebebühne geschwenkt haben, bekommt hier an der ersten Station eine wohnliche Fahrgestell-Abdeckung. Außerdem wird die paarweise Rollenbremsung mithilfe zusätzlicher Mechanik zu einer Zentralrollenfeststellung erweitert.

Ist das Metallgestell komplett konfiguriert, rollt es von der Hebebühne und wird an den nächsten Kollegen übergeben. Dieser schiebt das Bett nun durch die besagte „Einkaufsstraße“ und hält dabei passenderweise einen „Einkaufszettel“ in der Hand, auf dem alle benötigten Holzkomponenten vermerkt sind. Auf der rechten Seite des Weges sind bereits alle Komponenten bereitgestellt, die der Monteur in den kommenden Tagen braucht. So muss er nicht die insgesamt 650 möglichen Holzbauteile durchsuchen, die auf der linken Seite der Straße lagern.



Das Elvido auf seinem Weg durch die Konfektionslinie.

Im Falle unseres Elvidos beginnt der Monteur mit Kopf- und Fußteil im Dekor Buche Natur und schraubt beide mit geübten Handbewegungen an. „Wir lieben natürlich die Betten-Aufträge mit unserem Vario-Safe-System, bei denen die Holzelemente einfach werkzeuglos angeklickt werden, erklärt Herr Leßmann. „Aber die wenigen Schrauben hier bereiten auch keine Mühe.“

Es folgen die Seitensicherungen und die Liegefläche, und nach wenigen Minuten ist das Bett fertig. 70 bis 80 Betten der Elvido-Familie werden so pro Tag im Zwei-Schicht-Betrieb konfektioniert. Hinzu kommen in einer weiteren Halle 40 bis 50 Libras. Elf Mitarbeiter sind mit der Montage beschäftigt.

Das fertige Bett wird vor der Endkontrolle kurz in einer Pufferzone zwischengelagert. Spätestens hier steigt beim FORUM-Team Begeisterung auf. Unglaublich, welchen Formen- und Farbenreichtum unsere Kunden bestellen! Die gelagerten Betten leuchten im sonnenhellen Magnolia-Dekor, strahlen die satte Gemütlichkeit des dunkelbraunen Bella Noce Schoko aus oder versprühen die Sachlichkeit des kantig gemaserten Ulme Baron Trüffel. Im Hintergrund rollt ein Bett vorbei, dessen Häupter in Kassetten-Optik noch nie in einem Katalog abgebildet waren: „Das ist für Frankreich“, sagt Herr Leßmann. Stieglmeyer lässt wirklich Wünsche wahr werden.



Ein schöner Anblick: Libra-Pflegebetten im edlen Dekor Magnolia.

Doch die schönste Wohnlichkeit macht nur glücklich, wenn das Bett auch tadellos funktioniert – und das überprüfen die Kollegen während der Endkontrolle. Auf drei Prüfplätzen werden die Betten parallel noch einmal gründlich durchgecheckt. Die Mitarbeiter führen eine Ableitstrommessung durch, registrieren alle Elektrokomponenten für den unwahrscheinlichen Fall eines Rückrufs, fahren sämtliche Verstellpositionen an und testen die Stabilität der Seitensicherungen. Ein letztes Mal wird geprüft, ob die Konfiguration auch wirklich stimmt. Dann ist die Montage abgeschlossen und es beginnt der Versand.



Während der Endkontrolle wird das gesamte Bett noch einmal gründlich geprüft.

Bevor die Betten an ihre Einsatzorte reisen, werden sie zunächst gereinigt und mit allen vorgeschriebenen technischen Etiketten versehen. Haben die Kunden Zubehör mitbestellt, z. B. einen Akku, ein Unterbettlicht oder ein Out-of-Bed-System, wird dieses angebracht oder beigelegt. Wenn möglich, werden die Betten in Zweier-Stapeln aufeinandergeschichtet, um im Lastwagen Platz zu sparen. Mit einer Hebebühne fahren die Betten hinauf auf die Verladerampe, wo der LKW während unseres Termins bereits angedockt hat.

„Die Betten werden im LKW formschlüssig gepackt und verzurrt“, erklärt Felix Leßmann. Im Pflegeheim-

Bereich werden oft kleinere Stückzahlen bestellt, sodass der Lastwagen die Fracht für mehrere Häuser aufnimmt und verteilt. Die Logistik bei Stieglmeyer muss daher klug disponieren, um unser Ziel der Nachhaltigkeit zu erreichen: möglichst kurze Wege und geringe Emissionen.



Gereinigt und verpackt warten die Pflegebetten auf ihre Verladung

Unsere Besichtigungstour von der ersten Elvido-Station bis zur Verladerampe hat weniger als eine halbe Stunde gedauert. Im Idealfall treffe alle 15 Minuten ein Bett an der Rampe ein, erklärt Herr Leßmann. Der „Hub“ und seine Mitarbeiter haben uns rundum überzeugt. Hier wird schnell und effizient, dabei zugleich gründlich und mit Freude und Humor gearbeitet.