

Sehr geehrter Herr Minister Kley,  
Sehr geehrte Damen u. Herren der Jury,  
Sehr geehrte Gäste,

OC 18.09.02

im Namen der gesamten Belegschaft möchten wir uns für die Auszeichnung mit dem Arbeitsschutzpreis 2002 recht herzlich bedanken. Des Weiteren möchten wir auch Dank an unsere Partner sagen, die uns Jahr für Jahr in Sachen Arbeits- u. Gesundheitsschutz beratend zur Seite stehen.

Gestatten Sie mir einige Ausführungen zum Unternehmen sowie zum Projekt Gesundheit u. Arbeitsschutz der WILO-AG, Betriebsstätte Oschersleben, vorzunehmen.

Seit 1991 werden in Sachsen-Anhalt Pumpen und Pumpensysteme für Endkunden in der ganzen Welt hergestellt. Unsere Kernkompetenz liegt in der Entwicklung und Herstellung von Druckerhöhungsanlagen, Abwassersystemen, Regenwassernutzungsanlagen sowie Pumpen u. Komponenten.

Die WILO-AG, Betriebsstätte Oschersleben, ist, neben dem Stammhaus der WILO-AG in Dortmund, die zweite Produktionsstätte in Deutschland.

1999 steckte die Produktionsstätte der WILO GmbH in Oschersleben in einer tiefen wirtschaftlichen Krise. Unwirtschaftliche, sehr uneffektive Produktion Abläufe u. Arbeitsbedingungen führten unter anderem zu negativen Betriebsergebnissen.

Im Jahr 2000 wurde mit der kompletten Überarbeitung der Produktionslinien begonnen. Logistische Abläufe, Fertigungsmethoden, Arbeitssicherheit, innerbetriebliche Transporte und Fertigungsstandorte innerhalb der Fabrik wurden prinzipiell in Frage gestellt und im Anschluß daran neu strukturiert und umgesetzt.

Vom Mitarbeiter beherrschte Verfahren und Maschinen, unter Einbeziehung der Erfahrungen und Hinweise jedes einzelnen Mitarbeiters, führten zu einer verschwendungsarmen Fertigung. Verschwendungsarm heißt: keine Verluste durch Störungen, unnötige Handlings oder Nacharbeit. Hauptziel der Veränderungen war die Erhöhung der Wertschöpfung und daraus resultierend eine höhere Effektivität- bei höchstmöglicher Qualität und Sicherheit.

Im Laufe der kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse stellten wir fest, dass sich hierbei auch die Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erheblich verbesserten. Produktivitätssteigerungen von bis zu 100% führten nicht gleichzeitig zu höheren Belastungen der MA. Unser Motto ist: „Nicht schwerer, sondern intelligenter arbeiten“.

Gemeinsam mit den MA aus Produktion, Disposition, Entwicklung und dem KVP-Team wurde in den Workshops nach optimalen verschwendungsarmen Abläufen recherchiert.

Dabei hatten Bewegungsabläufe, Laufwege sowie die Beachtung der Ergonomie des Mitarbeiters einen großen Stellenwert. Mit Hilfe des Fachwissens und dem Engagement unserer MA wurden viele Vorrichtungen und Spezialwerkzeuge geschaffen. Dadurch werden drei Grundbausteine

beachtet : 1. Produktivität  
2. Qualität  
3. Beachtung der Ergonomie des Menschen.

Durch die ganzheitliche Optimierung der Produktionsflächen ist der innerbetriebliche Materialtransport mit Flurfördermitteln um 70% reduziert wurden.

Gefahren, die von diesen Fahrzeugen ausgehen, wurden weitestgehend eliminiert.

Durch die konsequente Verwendung von Vorrichtungen, schiefen Ebenen, Hebezeugen, Balancern, Hubtischen, Luftdruckwerkzeugen und die Eigenanfertigung von Spezialwerkzeugen ist es uns gelungen, die Arbeitsbedingungen für die MA zu erleichtern. Gesundheitsrisiken, wie z.B. Fehlbeanspruchungen, schweres Heben, Verdrehen des Körpers, erhöhte Gelenk- und Wirbelsäulenbelastungen, sind erheblich reduziert worden.

Um diesen Weg so zu beschreiten, war es notwendig ein KVP-Team zu schaffen, das den kontinuierlichen Verbesserungsprozess in einer ständigen Dynamik am Leben erhält.

Dabei kam es dem KVP-Team in Workshops auf grundlegende Dinge an:

1. Teamarbeit
2. Akzeptanz von Ideen
3. Umsetzungsgeschwindigkeit der Maßnahmen
4. Kosten

Weiterhin war es wichtig, dass alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Anfang an den Umgestaltungsprozess aktiv mitgestalteten. Hierzu zählte z.B. Ermittlung von IST-Daten, die Definition von Zielgrößen, die Festlegung von Maßnahmen sowie deren zügige Umsetzung.

Durch die genannten Prozesse u. Maßnahmen hat sich der Standort Oschersleben zu einem beispielgebenden Standort in Sachen Arbeitsschutz in der WILLO- Gruppe entwickelt, ohne nachteilige Auswirkungen auf die Effektivität zu haben.

Zum Schluß möchte ich mich noch einmal für das entgegengebrachte Vertrauen sowie für Ihre Aufmerksamkeit bedanken.

Buchholz  
Leiter KVP/ Process Engineering