



Brennpunkt

EXTRA

Informationen für die Beschäftigten am Mercedes-Benz Standort Sindelfingen



ES GEHT LOS! NEU FACTORY 56

Geburtsstätte der neuen S-Klasse

Startschuss²

4-7

Eröffnung der Halle 56;
Produktionsstart
der neuen S-Klasse

Besetzungsprozess

11

Neue Wege gehen

Halle 56

14-16

Wo noch nachgebessert
werden muss

Gewinnspiel

24

Mitmachen lohnt sich



Liebe Kolleginnen und Kollegen

unser Standort ist geprägt von historischen Meilensteinen: hier wurden seit jeher legendäre Fahrzeuge gebaut, wegweisende Arbeitskämpfe erfolgreich geführt und zukunftsichernde Vereinbarungen abgeschlossen.

Einen solchen Meilenstein markiert nun auch der **2. September 2020** mit der **Weltpremiere der neuen S-Klasse-Generation** und der zeitgleichen **Eröffnung der „Factory 56“** – bzw. „Halle 56“, wie wir von der „modernsten Automobilproduktionsstätte der Welt“ hier unter uns doch gerne auch sprechen.

Und weil wir als Arbeitnehmervertretung mit unserer Betriebsvereinbarung „Zukunftsbild Sindelfingen 2020+“ wesentlich daran beteiligt waren die „Halle 56“ nach Sindelfingen zu holen, widmen wir uns ihr in diesem **BRENNPUNKTextra**.

Wir werfen einen Blick zurück auf die Errungenschaften der Betriebsvereinbarung und die **baulichen Veränderungen** (S. 12-13), die dem Standort Sindelfingen seit 2014 ein neues Gesicht gegeben haben. Neben **Zahlen-Daten-Fakten** (S. 3) sprechen hier auch beeindruckende Bilder für sich.

Auch unser Flaggschiff, die neue S-Klasse, soll hier natürlich nicht zu kurz kommen. Entsprechend gehen wir im Zusammenhang mit der Corona-bedingt klein gehaltenen **Eröffnungsfeier unserer Halle 56** (S. 4-7) auch auf Besonderheiten der **neuen S-Klasse** ein (S. 8-9).

Wir sind stolz auf unsere neuen Aushängeschilder am Standort und sagen allen Beteiligten „Danke“, die sich mit Leidenschaft

und Herzblut dafür eingesetzt haben, die Halle 56 und die neue S-Klasse termingerecht zu realisieren. Das war vor dem Hintergrund des Corona-Lockdowns und der Kurzarbeit in den vergangenen Monaten alles andere als einfach. Wieder einmal zeigt sich: Die Sindelfinger Belegschaft zieht an einem Strang und macht es möglich!

Gleichzeitig sagen wir aber auch, wo der Schuh noch drückt – denn das ist unsere Aufgabe als Betriebsrat: eure Interessen im Auge behalten und uns für euch und eure Belange einsetzen. Und aktuell gibt es in der Halle 56 eben noch **Nachbesserungsbedarf** (S. 14-16). Wie immer könnt ihr euch darauf verlassen, dass wir an den Themen dran sind und so schnell auch nicht lockerlassen werden.

Zu guter Letzt warten noch ein paar Schmeißerl auf euch. Doch ich will nicht zu viel verraten, stattdessen lege ich euch einen Blick in die Mitte dieses Hefts ans Herz. Vielleicht so viel dann doch: Das **Gewinnspiel** in diesem BRENNPUNKTextra hat es wirklich in sich (S. 24)!

In diesem Sinne: Viel Erfolg und viel Spaß beim Lesen!
Und vor allen Dingen: Bleibt gesund!

Euer

Ergun Lümali
Betriebsratsvorsitzender

Bitte beachtet weiterhin die Corona-Regeln!

#abstandhalten
#masketragen



Impressum

IG Metall Geschäftsstelle Stuttgart
V.i.S.d.P. Nadine Boguslawski
Geschäftsführerin
IG Metall Stuttgart, Theodor-Heuss-Str. 2.
D-70174 Stuttgart
www.stuttgart.igm.de

Kontakt:

Katrin Dannemann
(Pressekontakt)

Redaktion BRENNPUNKT, HPC:C123

Mail: br-sifi-kommunikation@daimler.com

FACTORY56

950  Tage
Bauzeit: 2 ½ Jahre

220.000  m²
Brutto-Grundfläche - entspricht 30 Fußballfeldern

 700.000 m³
Bewegtes Erdreich

6.400 Tonnen 
Stahlverbrauch Konstruktion entspricht fast Pariser Eiffelturm

 66.300 m³
verbaute Menge Beton - entspricht rund 150 Einfamilienhäusern

12.000 
Photovoltaik-Module mit mehr als 5.000MWp (MegaWattPeak) Leistung

  1.400 kWh
Kapazität Energiespeicher der Mercedes-Benz Energy GmbH

1  Kilometer
Länge Regenrückhaltekanal, max. Tiefe 17m, Durchmesser 3m

- + Leistungsfähiges WLAN- und 5G Mobilfunknetz bildet die Basis für die vollständige Digitalisierung der Factory 56
- + Verwendung von Recycling-Beton im Kopfbau

onAir



WELTPREMIERE digital
zur Premiere der neuen S-Klasse

Viele Beschäftigte verfolgten am 2. September 2020 gespannt den Livestream zur Weltpremiere der neuen S-Klasse. In Besprechungsräumen (unter Berücksichtigung der Corona-Abstandsregeln), Büros oder zuhause im Homeoffice konnte man sich von dem neuen Sindelfinger Flaggschiff verzaubern lassen.

S

Das "S" in S-Klasse steht für uns für...

- Sichere Arbeitsplätze
- Super Belegschaft
- Sindelfinger Aushängeschild
- Schwäbische Ingenieurskunst
- Starker Betriebsrat

EXKLUSIV

Poster der neuen S-Klasse in der Heftmitte



Zwei historische Momente an einem Tag in Sindelfingen

Eröffnung der **Factory 56** **Weltpremiere** der neuen **S-Klasse**

In der über 100-jährigen Geschichte unseres Standorts gibt es einige dieser „ganz großen“ Tage. Der 2. September 2020 zählt jetzt ohne Zweifel dazu. An diesem Mittwoch der Superlative, hieß es nicht nur Vorhang auf für die neue S-Klasse, sondern auch Willkommen in ihrem neuen Zuhause: Willkommen in der Factory 56.

Die digitale Grundsteinlegung am 20. Februar 2018 machte den Auftakt für den Bau der neuen Fabrikhalle, die jetzt gut 2,5 Jahre später ihren Betrieb aufgenommen hat. Das geistige Fundament der modernsten und digitalsten Fertigungsstätte im globalen Produktionsnetzwerk von Mercedes-Benz wurde aber schon deutlich früher gelegt. „Der Standort Sindelfingen ist seit jeher bekannt dafür, dass hier Innovations- und Zukunftsfähigkeit großgeschrieben werden. So waren wir Betriebsräte bei-

spielsweise mit unserer Betriebsvereinbarung „Zukunftsbild Sindelfingen 2020+“ sehr vorausschauend hinsichtlich der großen Themen wie Industrie 4.0, Digitalisierung und Ergonomie unterwegs. Bereits im Jahr 2014 haben wir mit der Standortleitung verhandelt, was jetzt – sechs Jahre später – eröffnet wird: die Factory 56, die Autofabrik der Zukunft“, sagte Ergun Lümali, Betriebsratsvorsitzender am Mercedes-Benz Standort Sindelfingen, anlässlich der Eröffnungsfeier, die unter Einhaltung der Corona-Vorschriften im kleinen Rahmen stattfand.

Flexibilität ist das Stichwort

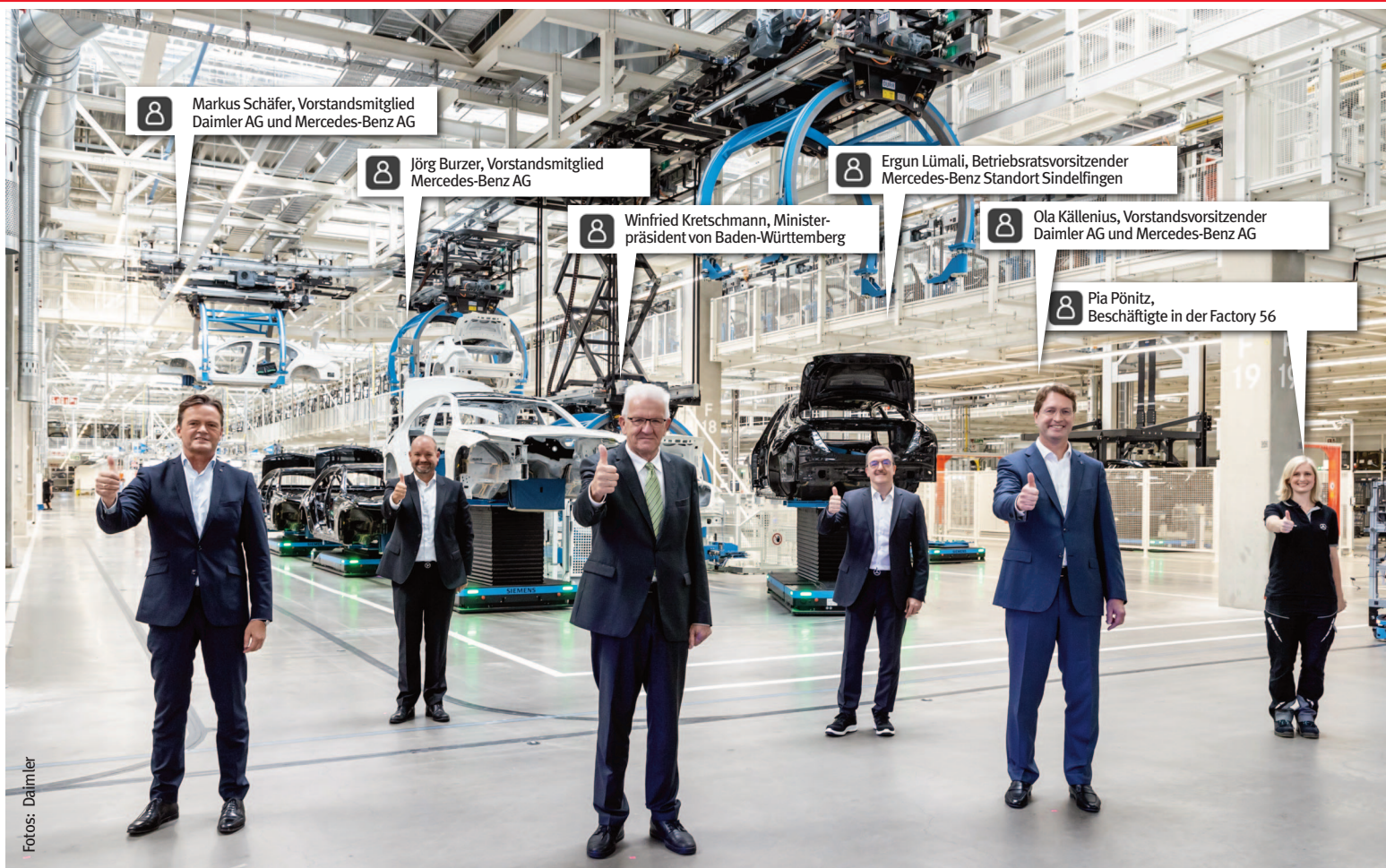
Die neue Montagehalle „Factory 56“ setzt durch eine voll digitalisierte Produktion Maßstäbe bei der Flexibilität. Dies betrifft sowohl die Anzahl der unterschiedlichen

Fahrzeugtypen, die hier gebaut werden können als auch das Produktionsvolumen und den Materialfluss. In der gesamten Halle wurden innovative Technologien und Abläufe eingeführt, um die Kolleginnen und Kollegen bei ihrer Arbeit bestmöglich zu unterstützen. Sämtliche Montageschritte für Fahrzeuge verschiedener Aufbauformen und Antriebsarten – vom konventionellen bis hin zum voll-elektrischen Antrieb – erfolgen auf einer Ebene. Neue Modelle können in nur wenigen Tagen in die Serienfertigung integriert werden.

Möglich machen das zwei sogenannte TecLines, die dazu dienen, Fixpunkte in der Montage zu vermeiden, was die Flexibilität der gesamten Halle erhöht. In den TecLines werden alle komplexen Anlagentechniken an einer Stelle gebündelt. Das beinhaltet auch den Umstieg vom klassischen

ZUSAMMEN | Zwei die einfach zu Sindelfingen gehören: die neue S-Klasse und die Factory 56.





Fotos: Daimler

Daumen hoch - gefällt mir! | Die Factory 56 sorgt für Begeisterung

Fließband auf fahrerlose Transportsysteme. Statt wie bisher – etwa bei einem Modellwechsel oder einer zusätzlichen Baureihe – das gesamte Fließband ändern zu müssen, muss jetzt lediglich der Fahrweg des Fahrerlosen Transportfahrzeugs (FTF) geändert werden, von denen mehr als 400 in der neuen Halle im Einsatz sind.

Neu gestaltet wurde auch die „Hochzeit“, die auf mehrere modulare Stationen verteilt wird, um so größere

Umbauten und längere Produktionsunterbrechungen zu vermeiden. Der dafür neu entwickelte Standard heißt „Fullflex Marriage“, dafür wird die Karosserie mit dem Antrieb verbunden.

„Mit der Factory 56 ist es uns gelungen, Flexibilität, Effizienz, Digitalisierung und Nachhaltigkeit erfolgreich zusammen zu bringen. Wir haben unseren Kunden das Versprechen gegeben, die begehrtesten Autos der Welt zu bauen. Die Factory 56 ist der perfekte Geburtsort dafür“, brachte Daimler-Vorstandsvorsitzende Ola Källenius seine Sicht auf die Fabrik auf den Punkt.

Bekenntnis zum Standort Sindelfingen

Baden-Württembergs Ministerpräsident Winfried Kretschmann freute sich vor fünf Jahren bei der 100-Jahrfeier des Werks Sindelfingen darüber, „dass Mercedes-Benz coole Autos grüner macht“. Anlässlich der Eröffnung der Factory 56 staunte er, „selbst die Schraubenschlüssel sind hier vernetzt“ und zeigte sich überzeugt, dass die Halle der Superlative „eine große Chance für die Wirtschaft und für den Klimaschutz ist“.

Der Landesvater lobte, „Daimler steht seit Tag 1 seiner Geschichte dafür voranzugehen, das ist mutig. Baden-Württemberg soll Automobilstand Nummer 1 bleiben, deshalb ist dieser Mut wichtig“. Für Kretschmann ist die Factory 56 nicht nur ein Meilenstein für Daimler, sondern auch ein deutliches Ja zum Mobilitätsstandort Baden-Württemberg.

Insgesamt werden seit 2014 rund 2,1 Milliarden Euro in Sindelfingen investiert, davon allein 730 Millionen Euro in die Factory 56. Grundlage auch hier unsere Betriebsvereinbarung „Zukunftsbild Sindelfingen 2020+“, die seit 2014 Antworten auf die Frage gibt, wie wir im globalen Wettbewerb Zukunft am Standort Sindelfingen schaffen. Denn die Investitionen sind nicht nur ein klares Bekenntnis zum Wirtschaftsstandort Deutschland, sondern vor allem zur Region und damit zur langfristigen Sicherung von Arbeitsplätzen.

„Unsere Beschäftigten haben sich mit ihrem Know-how, ihrem Können und ihrer Qualität exzellent eingebracht, dass die Halle 56 heute hier steht. Dafür meinen herzlichen Dank! Die Philosophie des Betriebsrats ist, wer die besten



Push the Button | Bei der Eröffnungsfeier waren hochrangige Vertreter aus der Politik anwesend. So auch Winfried Kretschmann (2.v.l.), Ministerpräsident von Baden-Württemberg. Gemeinsam mit Pia Pönitz (l.), Beschäftigte in der Factory 56, Ola Källenius (2.v.r.), Vorsitzender des Vorstands der Daimler AG und Mercedes-Benz AG und Steffen Bilger (r.), parlamentarischer Staatssekretär im Bundesministerium für Verkehr und digitale Infrastruktur gab er den Startschuss für die Produktion der neuen S-Klasse in der Factory 56.



Autos der Welt produziert, muss auch in der Lage sein, die besten Arbeitsbedingungen zu realisieren. Mit der Halle 56, die das Zuhause der neuen S-Klasse ist, werden wir diesem Anspruch gerecht. Denn gute und sichere Arbeitsplätze sorgen nicht nur für Beschäftigung, sondern auch für sozialen Frieden in der Region und im Land“, so der Betriebsratsvorsitzende Ergun Lümali.

Der Mensch im Mittelpunkt

Die technischen Raffinessen im neuen Schmuckstück am westlichen Rand unseres Werkes sind beeindruckend, doch das wahre Juwel bleiben die Menschen. Anlagen kann man kaufen, aber das beste Team eben nicht. Deshalb stellt das gesamte digitale Konzept der Factory 56 den Menschen in

den Mittelpunkt, wobei Ergonomie das A und O bleibt. Die Beschäftigten arbeiten an ergonomisch optimierten Arbeitsplätzen und werden durch digitale Tools in ihren Tätigkeiten unterstützt. Der Einsatz intelligenter, flexibler Technik steht dabei im Fokus. So wurden alle Montageschritte hinsichtlich ergonomischer Begebenheiten frühzeitig untersucht, um bei Bedarf Verbesserungen vorzunehmen.

Neue Maßstäbe im Automobilbau

Aber auch die besonders lichtdurchlässige Konstruktion, unterstützt durch die Blue-Sky-Architektur, schafft ein angenehmes Arbeitsklima mit Tageslicht. Zudem kann die Halle im Sommer auf bis zu sieben Grad unterhalb der Außentemperatur temperiert

werden – ein großes Plus für die Kolleginnen und Kollegen.

„Wir betrachten die Factory 56 als zukünftigen Standard für Produktionsstätten bei Daimler, da das Produktionskonzept weltweit neue Maßstäbe im Automobilbau setzt: das umfasst sowohl Mensch-Maschinen-Kooperationen und digital unterstützte Prozesse inklusive der Arbeitsorganisation als auch Logistik und Qualitätssicherung. Wir sind stolz, dass wir bei uns am Standort Sindelfingen eine zukunftsweisende Spur legen, wie die Montage der Zukunft aussehen kann. Und selbstverständlich lernen wir jeden Tag dazu und sehen an der ein oder anderen Stelle, wo es noch Nachbesserungsbedarf gibt, was bei einer lernenden Organisation aber ganz natürlich ist“, so Ergun Lümali.

Neue Maßstäbe | Die neue Halle 56 erstreckt sich über eine Fläche von 30 Fußballfeldern und kommt ohne Fließband aus. Sie arbeitet stattdessen mit fahrerlosen Transportsystemen. Zunächst rollt die neue Generation der S-Klasse Limousine und der Langversion vom Band. Die Mercedes-Maybach S-Klasse sowie der EQS, das erste vollelektrische Mitglied der neuen S-Klasse Familie, werden später auf der gleichen Linie produziert.

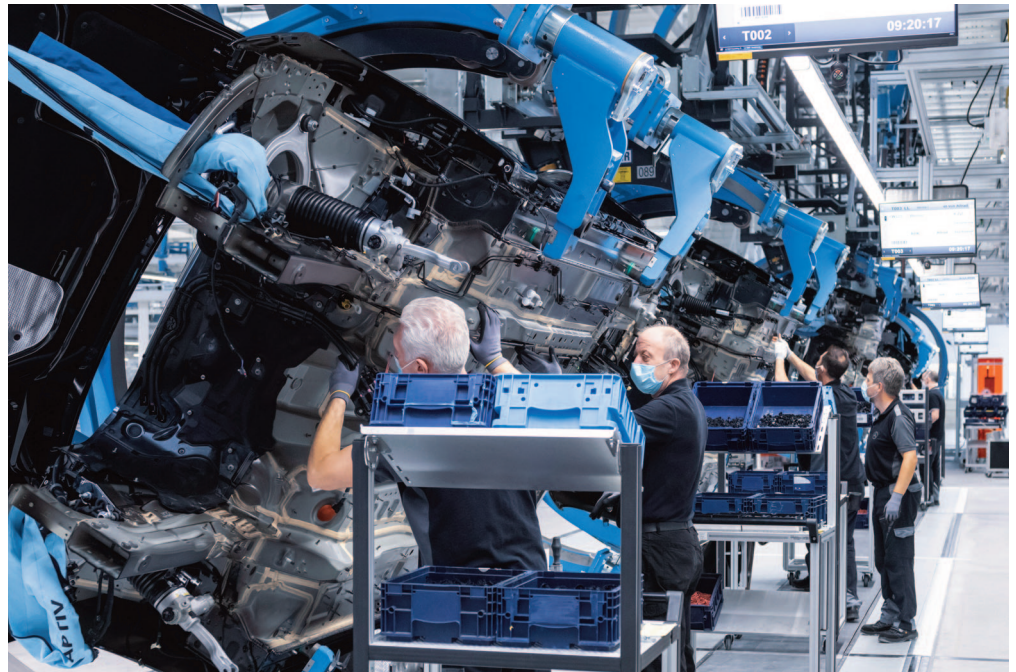




Bekenntnis | Trotz digitalem Nonplusultra steht nach wie vor der Mensch in der Factory 56 im Mittelpunkt. Darüber sprachen Ergun Lüimali (r.), Betriebsratsvorsitzender am Mercedes-Benz Standort Sindelfingen und Jörg Burzer (l.), Mitglied des Vorstands der Mercedes-Benz AG, Produktion und Supply Chain Management, mit Moderatorin Nazan Eckes.

Fotos: Daimler

Gute Ergonomie | Die Fahrzeuge in der Produktionslinie können nach den Anforderungen der Beschäftigten mit ausgewählten Fördertechnikelementen, wie zum Beispiel Hänge-Dreh-Förderern oder Schubplattformen, in bestmögliche Arbeitspositionen gebracht werden. Alle Stationen sind höhenverstellbar.



Begeistert | Bei der Eröffnung der Factory 56 staunte Landesvater Winfried Kretschmann nicht schlecht: „Selbst die Schraubenschlüssel sind hier vernetzt“. Er zeigte sich überzeugt, dass die Halle der Superlative „eine große Chance für die Wirtschaft und für den Klimaschutz ist“.



Digitales Nonplusultra | Die Halle 56 wird dank WLAN und 5G-Mobilfunknetz über Software und Echtzeitdaten digital gesteuert. In der gesamten Halle sind Maschinen und Anlagen miteinander vernetzt. Die 360 Grad Vernetzung erstreckt sich über die gesamte Wertschöpfungskette.

Foto: Daimler

Mit der neuen S-Klasse **IN DIE ZUKUNFT**

Die S-Klasse steht für die Faszination der Marke Mercedes-Benz: Legendäre sowie traditionelle Ingenieurskunst definieren das Luxussegment in der Automobilindustrie. Die Weltpremiere der neuen Generation der S-Klasse fand Corona-bedingt digital – aber nicht weniger emotional statt. Via Livestream wurde unser Flaggschiff der Weltöffentlichkeit in der neuen Factory 56 vorgestellt. Die Fachwelt ist sich darüber einig, dass die S-Klasse nach wie vor eine sehr große Bedeutung in der Automobilbranche hat. Denn Innovationen werden zunächst in der S-Klasse angeboten, bevor sie dann später in Fahrzeuge der anderen Baureihen kommen oder, wie manche Sicherheitsaspekte der Vergangenheit, zum branchenweiten Standard werden (z. B. Airbag und ABS).

Die zweite Generation von **MBUX (Mercedes-Benz User Experience)** ist nach der ersten Generation ein weiterer Meilenstein als Schnittstelle zwischen Fahrer, Passagieren und Fahrzeug. Bis zu fünf Bildschirme, zum Teil mit OLED-Technologie, sind an Bord. Das neue 3D-Fahrer-Display ermöglicht auf Knopfdruck erstmals eine räumliche Szenenwahrnehmung mit echter Tiefenwirkung durch Eye-Tracking. Ebenso beeindruckt das sehr große Head-up-Display mit Augmented-Reality-Inhalten. Bei der Navigation werden z.B. animierte Abbiegepeile virtuell und passgenau über die Fahrbahn gelegt.

Mithilfe von Kameras in der Dachbedieneinheit und lernenden Algorithmen erkennt der **MBUX Interieur-Assistent** zahlreiche unterschiedliche Bedienwünsche. Dabei interpretiert er Kopfrichtung, Hand-

bewegungen und Körpersprache und reagiert mit entsprechenden Fahrzeugfunktionen. Wenn der Fahrer beispielsweise über die Schulter nach hinten in Richtung Heckscheibe blickt, öffnet der MBUX Interieur-Assistent das Sonnenrollo vor der Heckscheibe automatisch.

Die **Aktive Ambientebeleuchtung** mit rund 250 LED ist in die Fahrassistentensysteme eingebunden und kann deren Warnungen optisch unterstützen. So warnt beispielsweise der Aktive Totwinkel-Assistent in einer roten Lichtanimation vor einer drohenden Kollision. Auch bei der Ausstiegswarntfunktion des Aktiven Totwinkel-Assistenten erfolgt eine rote visuelle Warnung im Bereich der Tür, bei der beim Aussteigen Kollisionsgefahr mit dem von hinten herannahenden Verkehr, auch Radfahrern, droht. Darüber hinaus ist



S-Klasse-Weltpremiere:
Hier geht's zum Video



eine Rückmeldung bei der Bedienung der Klimatisierung oder des Sprachassistenten „Hey Mercedes“ möglich.

Die neueste Generation des serienmäßigen **Fahrassistentenpakets** enthält neue und zahlreiche weiterentwickelte Funktionen. Ein Beispiel ist die intelligente Anpassung an Tempolimits. Die neue Assistenzanzeige im Fahrer-Display stellt die Funktionsweise der Fahrassistentensysteme verständlich und transparent in einer Vollbild-Ansicht dar.

Der **Fondairbag** (Sonderausstattung für die S-Klasse mit langem Radstand) kann bei schweren Frontalkollisionen die Belastungswerte auf Kopf und Nacken für die angeschnallten Insassen auf den äußeren Rücksitzplätzen deutlich reduzieren.

Dank **Hinterachslenkung** (Sonderausstattung) fühlt sich die S-Klasse in der Stadt so handlich an wie ein Kompaktwagen. Der Lenkwinkel an der Hinterachse beträgt bis zu zehn Grad. Der Wendekreis der S-Klasse verringert sich



mit Hinterachslenkung bis zu zwei Meter.

Über 50 Elektronik-Komponenten der neuen S-Klasse können **over-the-air (OTA)** mit neuer Software aktualisiert werden. Darunter sind das komplette MBUX Infotainmentsystem, das Fahrer-Display, die Fahrassistenzsysteme sowie die Lichtsysteme MULTIBEAM LED und DIGITAL LIGHT. Das spart Zeit und einen extra Werkstattbesuch. Außerdem bleibt das Fahrzeug so während der gesamten Lebensdauer auf dem

neuesten Stand und ist gerüstet für neue Features. Voraussetzung für OTA-Updates ist die explizite Zustimmung des Nutzers.

Bei einem drohenden seitlichen Aufprall eines anderen Fahrzeugs kann die Karosserie durch das **E-ACTIVE BODY CONTROL** Fahrwerk (Sonderausstattung) innerhalb weniger Zehntelsekunden um 8 cm angehoben werden. Das ist eine neue Funktion von PRE-SAFE® Impuls Seite. Die Belastung der Insassen kann dadurch verringert werden, weil

der Stoß so auf besonders widerstandsfähige Strukturen im unteren Teil des Fahrzeugs gelenkt wird.

Voraussichtlich ab dem zweiten Halbjahr 2021 wird die S-Klasse mit dem neuen **DRIVE PILOT** (Sonderausstattung) bei hohem Verkehrsaufkommen oder Stausituationen auf geeigneten Autobahnabschnitten in Deutschland hochautomatisiert fahren können. Das entlastet den Fahrer und ermöglicht ihm Nebentätigkeiten wie beispielsweise im Internet surfen und

Mails bearbeiten.

Die revolutionäre Scheinwerfertechnologie **DIGITAL LIGHT** (Sonderausstattung) ermöglicht ganz neue Funktionen, etwa die Projektion von Hilfsmarkierungen oder Warnsymbolen auf die Fahrbahn. DIGITAL LIGHT besitzt in jedem Scheinwerfer ein Lichtmodul mit drei extrem lichtstarken LED, deren Licht mit Hilfe von 1,3 Millionen Mikrosiegeln gebrochen und gerichtet wird. Pro Fahrzeug beträgt die Auflösung also über 2,6 Millionen Pixel.

Mercedes-Benz Sindelfingen geht **mit gutem Beispiel** voran

In Krisenzeiten zahlt es sich aus, wenn in der Vergangenheit weitsichtig gehandelt wurde. Denn in guten Zeiten gilt es für schlechtere Zeiten vorzusorgen. Das haben Betriebsrat und Unternehmensleitung bei Mercedes-Benz in Sindelfingen mit ihrer Betriebsvereinbarung „Zukunftsbild Sindelfingen 2020+“ getan – und damit den Standort und die Beschäftigung über das Jahr 2020 hinaus abgesichert.



Foto: IG Metall

Wir leben in bewegten Zeiten. Die Corona-Krise verursacht die größten wirtschaftlichen und sozialen Verwerfungen seit dem Zweiten Weltkrieg. Der Lockdown der Wirtschaft hat in unseren Betrieben tiefe Spuren hinterlassen. Die wirtschaftlichen Folgen werden noch viele Monate, womöglich Jahre zu spüren sein. Hunderttausende Beschäftigte befinden sich nach wie vor in Kurzarbeit. Und es vergeht kaum ein Tag, an dem keine Sparpläne und Stellenabbau als Folge der Maßnahmen zur Eindämmung der Corona-Pandemie angekündigt werden. Um die Krise abzufedern, sind Zukunfts- und Standortsicherungen essentiell. Dem geht Daimler mit gutem Beispiel voran.

»Hier wird Zukunft gestaltet.
Nadine Boguslawski



Foto: Daimler

Während des wirtschaftlichen Booms – im Sommer 2014 – haben die Betriebsparteien bereits den Bau der neuen Factory 56 vereinbart, die nun in Betrieb genommen wurde. Damit wird der Standort für viele Jahre auf ein stabiles Fundament gestellt. Besonders in Zeiten wie diesen, in denen Stellenstreichungen und Standortverlagerungen auf der Tagesordnung stehen, ist das ausgesprochen viel wert.

Ich freue mich sehr, dass in Sindelfingen nun eine der modernsten Autofabriken weltweit steht. Eine digital vernetzte Fabrik, die die Fertigung effizienter machen soll. Eine Fabrik, die für drei wesentliche Dinge steht: Digitalisierung, ökologische Nachhaltigkeit und moderner Arbeitsraum. Hier wird Zukunft gestaltet. Die Zukunft spielt sich nämlich nicht nur rund um das Produkt herum ab. Sondern es geht

auch darum zu gestalten, wo und wie gearbeitet wird. Eine solche Investition ist mutig und innovativ. Und: Es ist ein klares Statement für den Standort Deutschland, was ich und die IG Metall Baden-Württemberg sehr begrüßen. Mercedes-Benz Sindelfingen geht mit der Factory 56 mit gutem Beispiel voran und bietet eine Vorstellung darüber, wie Transformation in der Realität aussehen kann.

Was sich auch wieder zeigt: Mitbestimmung zahlt sich aus. Der Betriebsrat des Standorts Sindelfingen war bei der Factory 56 von Anfang an mit im Boot. Und bei allen Aktivitäten rund um das Projekt wurde darauf geachtet, dass der Mensch im Mittelpunkt steht. Es ist ein Erfolg des Betriebsrats, dass trotz der Sparmaßnahmen im Konzern alle Beschäftigten der jetzt auslaufenden S-Klasse auch in der neuen Produktion gebraucht werden.

Damit Arbeitsplätze und Beschäftigung sicher bleiben, müssen wir die Betriebe in Baden-Württemberg zukunftsfest machen – mit allen zusätzlichen Anstrengungen für eine soziale, demokratische und ökologische Transformation. Bei Mercedes-Benz in Sindelfingen wird gezeigt, wie es geht. Darüber freue ich mich sehr.

Mein herzlicher Glückwunsch zu dieser tollen, modernen, digitalen Montagehalle!

Glück auf,
Nadine Boguslawski
1. Bevollmächtigte IG Metall Stuttgart

Im Herbst 2018 haben Betriebsrat und Unternehmen den Auswahlprozess für die Besetzung der neuen Montagehalle 56 gemeinsam gestartet. Die Besonderheit: Die rund 4.400 betroffenen Stammbeschäftigten der Produktion, die in den Hallen 32, 36, 46 und 3/10 in den Bereichen Inneneinbau, Fahrwerk, End of Line (EOL) und Nacharbeit beschäftigt waren, sind damals einzeln per Brief angeschrieben worden. Sie konnten in einer Flexibilitätsabfrage beispielsweise angeben in welcher Halle sie gerne arbeiten würden, in welcher Schicht oder aber auch mit welchen Kollegen sie gerne zusammenarbeiten wollen.

Die IG Metall-Betriebsräte Stefan Heinzl, Oktay Güler und Andreas Tedesco arbeiteten eng mit Vertretern des Unternehmens zusammen, um den Wechsel in Halle 56 möglichst reibungslos für die Beschäftigten zu gestalten und sie in den Prozess einzubinden.

■ Besetzungsprozess für die Halle 56

Neue Wege gehen

BRENNPUNKT: Gab es hier am Standort bereits einen Besetzungsprozess an dem die Beschäftigten aktiv beteiligt wurden?

■ **Stefan Heinzl:** Einen Besetzungsprozess mit solch einer Befragung gab es in dieser Form am Standort noch nie. Wir wussten also nicht wie die Beschäftigten darauf reagieren. Im Vorfeld haben wir allerdings mit Kolleginnen und Kollegen gesprochen, die 2018 für die Fertigung des GLA in Halle 32 gewechselt sind. Aus den Gesprächen konnten wir erfahren, welche Themen den Beschäftigten, die ihren Arbeitsplatz gewechselt haben, wichtig sind und haben dies in unsere Planung mit einbezogen.

BRENNPUNKT: Würdet ihr die Flexibilitätsabfrage als Erfolg bezeichnen und für zukünftige Besetzungsprozesse weiterempfehlen?

■ **Oktay Güler:** Ja, die Befragung kann ich auf jeden Fall als Erfolg bezeichnen. Die Rücklaufquote lag bei circa 75% und wir haben auch sehr positives Feedback von den Beschäftigten bekommen. Die Wünsche der Kolleginnen und Kollegen konnten wir zu 85% erfüllen – vor allem konnten alle Hallenwünsche umgesetzt werden.



Stefan Heinzl



Oktay Güler



Andreas Tedesco

■ **Stefan Heinzl:** So ein Prozess ist allerdings nur möglich, durch die enge und gute Zusammenarbeit und Abstimmung von den Fachbereichen, der Personalabteilung und dem Betriebsrat. An der Stelle bedanke ich mich auch nochmals bei allen Beteiligten. Ohne den Einsatz der Kolleginnen und Kollegen hätten wir das nicht so gut hinbekommen. Da bin ich schon auch stolz drauf.

BRENNPUNKT: Was ist mit den Beschäftigten, die sich nicht an der Abfrage beteiligt haben?

■ **Andreas Tedesco:** Beschäftigte aus Halle 36, die sich nicht zurückgemeldet haben, sind weiterhin für Halle 36 eingeplant. Kolleginnen und Kollegen aus Halle 46 wurden je nach Alter, Tätigkeitsprofil und bekannter Einsatzeinschränkung in Halle 36 oder 56 versetzt. Denn in Halle 46 soll noch dieses Jahr mit Renovierungs- und Modernisierungsarbeiten begonnen werden.

BRENNPUNKT: Der Besetzungsprozess ist ja jetzt abgeschlossen. Wie lief die Umsetzung vor Ort in Halle 56 und Halle 36?

■ **Oktay Güler:** Dafür, dass dieser Besetzungsprozess etwas Neues war, lief die Umsetzung gut. Eine Schwierigkeit war es aber, dass manche Kolleginnen und Kollegen mit Einsatzeinschränkungen nicht an allen Stationen innerhalb der Rotation einsetzbar waren. Wir mussten deshalb mehrere Arbeitsversuche innerhalb der S-Klasse Montage mit ihnen durchführen, so dass sie fähigkeitsgerecht eingesetzt werden konnten.

■ **Andreas Tedesco:** Wir sind jetzt glücklicherweise an einem Punkt, an dem wir für nahezu alle Beschäftigten in Halle 56 und 36 einen Zielbahnhof gefunden haben. Trotzdem ist es noch ein kontinuierlicher Prozess an dem wir arbeiten, so dass alle Beschäftigten anforderungsgerecht eingesetzt werden.



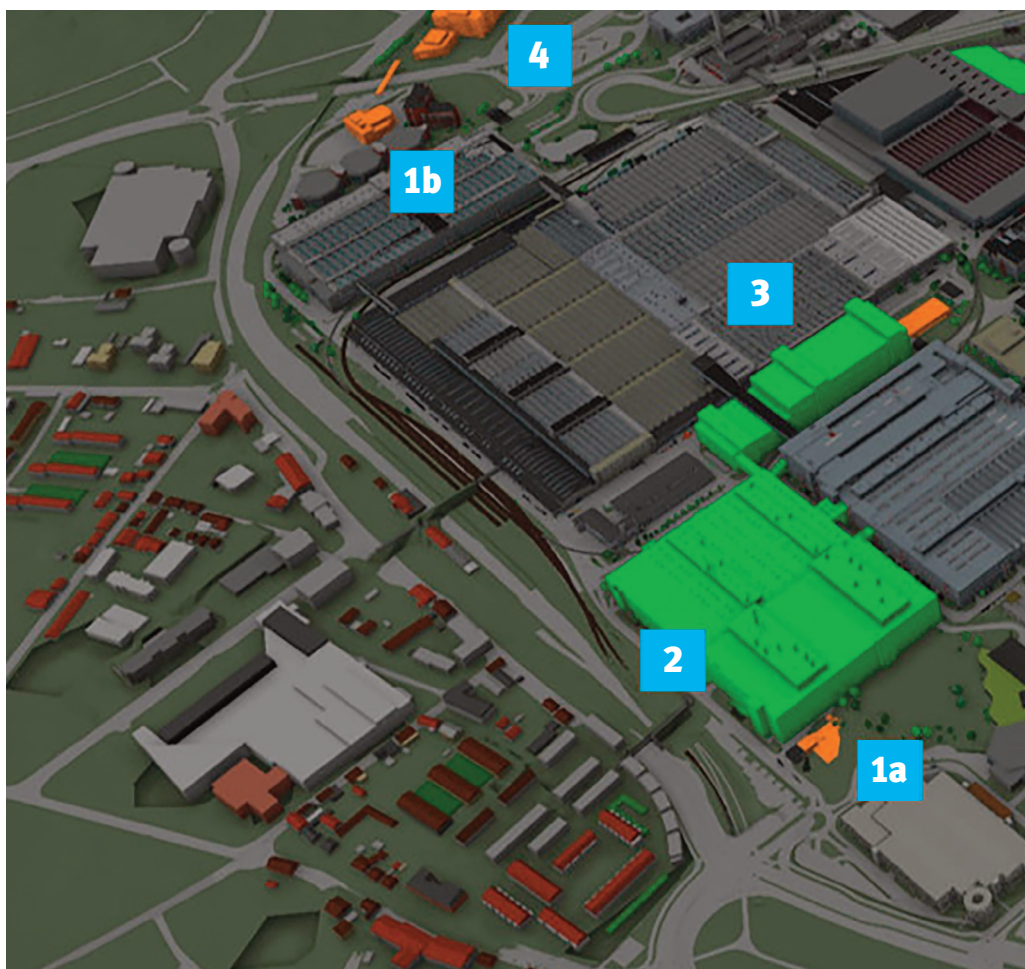
Betriebsvereinbarung
Zukunftsbild Sindelfingen 2020+

Grundstein für Halle 56

2014 sollte das Jahr sein, in dem es für den Standort Sindelfingen endlich die lang-ersehnte Zukunftsperspektive gibt. Denn seit der Entscheidung 2009, die C-Klasse aus Sindelfingen abzuziehen, waren die Befürchtungen in der Belegschaft groß, dass dem Standort seine Spitzenposition aberkannt werden könnte. Im Frühjahr/Sommer 2014 folgten dann intensive und lange Verhandlungswochen in denen der im März 2014 neu gewählte Betriebsrat mit Vertretern des Unternehmens über das „Zukunftsbild Sindelfingen 2020+“ diskutiert hat.

Das Ergebnis der Verhandlungen: Eine Betriebsvereinbarung, die den Standort Sindelfingen für Jahrzehnte zukunfts- und wettbewerbsfähig macht und Beschäftigung sichert. An vorderster Stelle standen dabei Investitionen in den Standort in Milliardenhöhe. Dabei geht es vorrangig darum, den Produktionsflächenbedarf für die zukünftigen Generationen der S-Klasse und E-Klasse zu sichern und die daraus resultierende Kettenreaktion an Baumaßnahmen umzusetzen.

Die Investitionen sieht man vor allem, wenn man sich den Werksplan anschaut bzw. den Blick im Werk schweifen lässt:



An allen Ecken und Enden wurde und wird gebaut. Diese Baustellen sind wichtig, denn damit wird der Standort auf ein ganz neues zukunftsfähiges Fundament gestellt und die Arbeitsplätze langfristig abgesichert.

1,5 Milliarden Euro fürs Werk

Die ersten Maßnahmen, die auf die Betriebsvereinbarung zurückgehen, konnten bereits in den Jahren 2016 und 2017 abgeschlossen und in Betrieb genommen werden. Dazu gehört die neue Nebenfeuerwache, die neue Nachrichtentechnikzentrale [1a] ebenso wie das Rechenzentrum [1b] und der Neubau des Parkhaus P305 [5a] zusammen mit der Aufstockung des P307 [5b]. Auch das Betriebsrestaurant 551/1 und das Bürogebäude 551/0 auf dem Gelände der Tübinger Allee [4] sind seit Ende 2016 bzw. Anfang 2017 in Betrieb.

Im sanierten Rohbau Gebäude 2 [2] und im neuen Rohbau Gebäude 3/2 [3] fand dann im Frühjahr bzw. Sommer 2018 der Anlagenaufbau statt. Zeitgleich dazu wurde im Sommer 2018 das Gebäude 14, das sog. Engineering Hub Operations (EHO) [8], in verschiedenen Etappen bezogen.

Und mit der „Factory 56“ [6] werden nun zukunftsfähige Montage- und Logistikprozesse zusammengeführt und eine der modernsten Automobilproduktionen der Welt ist bei uns am Standort entstanden. Zu guter Letzt erfolgt der Neubau einer Lackierung [7] auf der Fläche des bisherigen Bau 44 inklusive Erweiterung Richtung Westen (ehemaliger Carport).

600 Millionen Euro für RD

Zusätzlich zu den im „Zukunftsbild Sindelfingen 2020+“ vereinbarten Investitionen wurden in den letzten fünf Jahren im Bereich Forschung und Entwicklung nochmals 600 Millionen Euro verbaut. Es entstanden konkret: ein neues Antriebsintegrationszentrum/Rechenzentrum [AIZ/RZ; 12], ein neues Technologiezentrum für Fahrzeugsicherheit [TFS; 13], ein neues Prüfzentrum für Elektromagnetische Verträglichkeit [EMV; 14] sowie ein Elektrointegrationszentrum [EIZ; 15].

Der Fahrsimulator [9], die Klima- und Windkanäle [10] sowie die Aerodynamik-/ Akustikkanäle [11] in R&D wurden bereits zu einem früheren Zeitpunkt vereinbart und zwischen 2010 und 2013 in Betrieb genommen.

ROHBAU

1 Neubau Nachrichtentechnikzentrale [1a] und Rechenzentrum [1b]

2 Sanierung und Erweiterung Rohbau Gebäude 2

3 Neubau Rohbau Gebäude 3/2

4 Neues Bürogelände mit Betriebsrestaurant auf Gelände Tübinger Allee

MONTAGE

5a Neubau Parkhaus Niederer Wasen (P305)

5b Aufstockung Parkhaus (P307)

6 Neue zukunftsfähige Montage- und Logistikprozesse

7 Oberfläche
Neuer zukunftsfähiger Lackierprozess

8 Sonstiges
EHO - Engineering Hub Operations

9 R&D
Fahrsimulator in Betrieb seit 2010

10 Klima-/Windkanäle in Betrieb seit 2011

11 Aerodynamik-/Akustikkanäle in Betrieb seit 2013

12 AIZ/RZ - Antriebsintegrationszentrum/Rechenzentrum

13 TFS - Technologiezentrum Fahrzeugsicherheit

14 EMV - Prüfzentrum Elektromagnetische Verträglichkeit

15 EIZ - Elektrointegrationszentrum

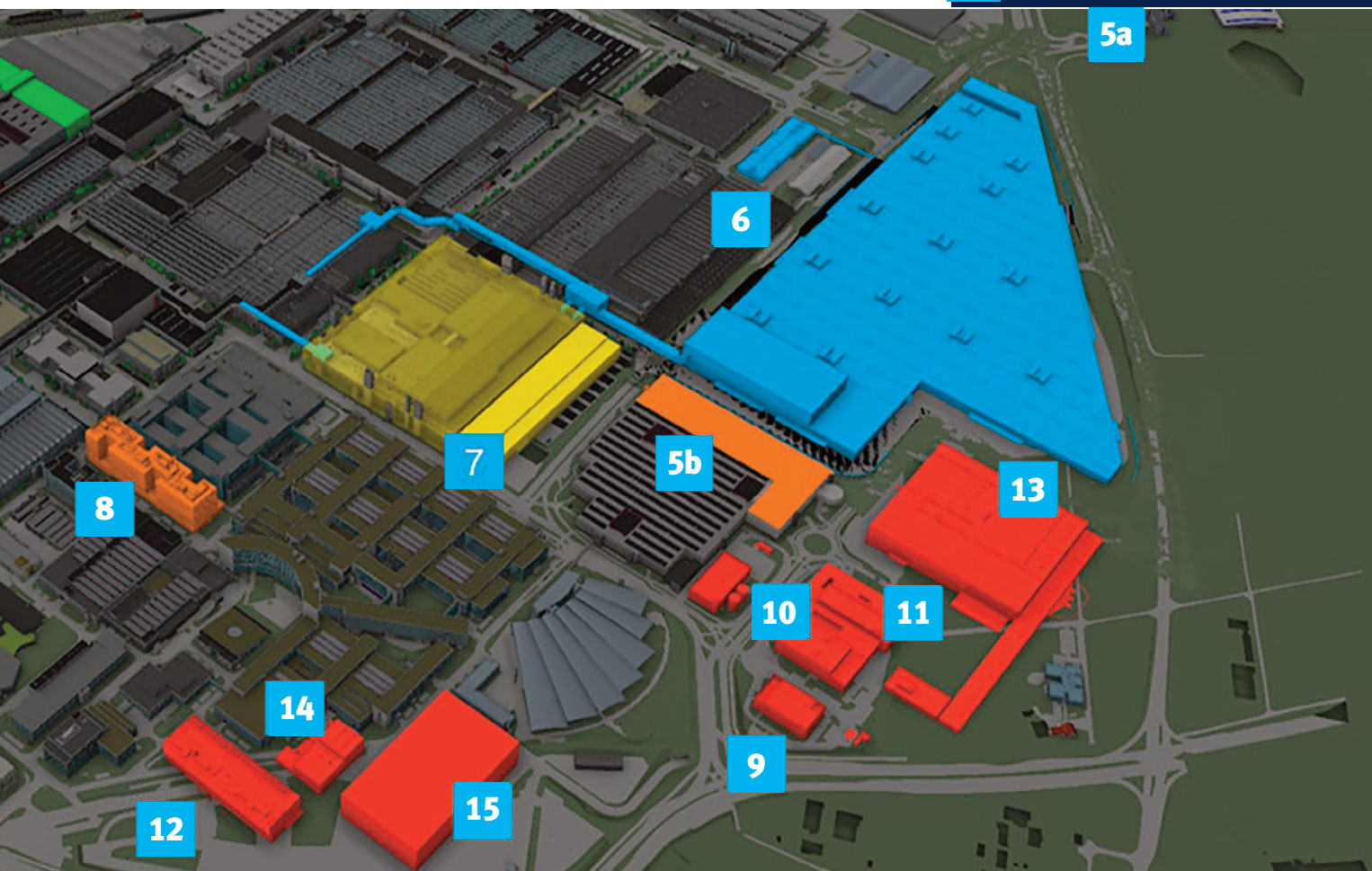




Foto: Betriebsrat Daimler

In Rekordzeit wurde die neue Montagehalle 56 – „die Halle der Superlative“ – aufgebaut. Von der digitalen Grundsteinlegung am 20. Februar 2018 bis zur Eröffnungsfeier am 2. September 2020 vergingen nur rund zweieinhalb Jahre. Dass es während der Bauphase und danach mitunter Nachbesserungsbedarf gibt, ist wie bei jedem größeren Bauprojekt eigentlich normal. Im Info-Video des Betriebsrats am Standort Sindelfingen, das im Juli alternativ zur Betriebsversammlung zur Verfügung gestellt wurde, hat der Betriebsratsvorsitzende Ergun Lümalı einige Punkte angemahnt, die zum damaligen Zeitpunkt in Halle 56 noch nicht zu 100 Prozent rund liefen.

Die BRENNPUNKT-Redaktion hat sich mit Frank Strümpel, Koordinationsausschussvorsitzender Montage S-Klasse (SEC/MS / SMK), darüber unterhalten, welche Probleme zwischenzeitlich behoben wurden und was nach wie vor im Auge behalten werden muss.

BRENNPUNKT: Seit Mitte August laufen die Bänder in Halle 56 und die ersten Fahrzeuge der neuen S-Klasse werden gefertigt. Wie gestaltet sich der Alltag vor Ort für die Kolleginnen und Kollegen, welche anfänglichen Schwierigkeiten gibt es noch bzw. was konnte bereits aus der Welt geschafft werden?

Frank Strümpel: Das was unsere S-Klasse Kolleginnen und Kollegen momentan erleben, ist wirklich historisch einmalig. Zum einen beenden sie den Auslauf einer Baureihe in einer Montagehalle (Bau 46), um dann schon am nächsten Arbeitstag in einer neuen Montagehalle (Halle 56) – und damit in einer völlig neuen Arbeitsumgebung – den Anlauf der nächsten Baureihe zu beginnen. Das ist alles andere als gewöhnlich und mit völlig neuen Eindrücken verbunden. Dazu kommen die seit Monaten mit Superlativen gespickten Berichte über die „modernste, innovativste und dem arbeitenden Menschen am wohlthuendsten Montagehalle in der Automobilindustrie“. Dass dadurch natürlich die Erwartungshaltung bei den jetzt in Halle 56 arbeitenden Beschäftig-

ten entsprechend hoch war, lässt sich nicht leugnen. Mit diesem Hochglanzbild im Kopf wird nun auch fast alles verglichen, was jetzt im Alltag erlebt wird. Die Messlatte wurde da vom Unternehmen selbst ziemlich hochgelegt und muss jetzt dem Realitätscheck standhalten. Daneben gibt es noch einige Auffälligkeiten, die im Vorfeld von entsprechenden Verantwortlichen hätten geklärt und erledigt werden können.

Jetzt kommt endlich Bewegung ins Spiel

Nachdem wir Ende August eine Vorort-Begleitung mit Jörg Burzer (Mitglied des Vorstandes der Mercedes-Benz AG, Produktion und Supply Chain Management), Florian Hohenwarter (Leiter Produktion Compact & Large Cars) und Michael Bauer (Leiter Produktion Sindelfingen und Standortverantwortung) durchgeführt haben, kommt jetzt an vielen kritikwürdigen Stellen spürbar Bewegung ins Spiel.

Nachbesserungen sind normal – aber sie sollten auch gemacht werden!

Um ein paar Beispiele zu nennen:

- Ende August waren 8 von 48 Küchenzeilen in den Pausenzonen fertiggestellt; bis Anfang Oktober sollen dann alle Küchenzeilen betriebsbereit sein.
- Alle 2.748 Spinde und die zusätzlichen Aufbewahrungsschränke für z.B. Motorradhelme in den Umkleiden sowie die 399 Schließfächer in den Bandbereichen sind seit Anfang September montiert und voll funktionsfähig.
- Auch die Handtuch- und Seifenhalter in den Umkleiden des Kopfbau sind zwischenzeitlich alle montiert.
- Die Pausenzonen außerhalb der Halle sind alle fertig gepflastert und mit Aschenbechern versehen; Anfang September sollen sie dann mit Parkbänken ausgestattet sein.
- Und auch die Kantine sowie der Shop und die Kaffeetheke sollen Mitte September fertiggestellt und in Betrieb genommen werden. Als Zwischenlösung wird es zusätzlich zu den Bertha-Mobilen einen Interimsshop geben.

Gleichzeitig gibt es immer noch offene Punkte, wo nachgebessert werden muss:

- Die langen Wege zu den Bushaltestellen nehmen viel Zeit in Anspruch. Das führt zu Problemen mit den Abfahrtszeiten der Schichtbusse.
- Ein hoher Zeitaufwand entsteht auch aufgrund dessen, dass sich der Hauptzugang im sogenannten Kopfbau befindet. Da alle Umkleiden und Duschräume hier sind, entstehen lange Wegezeiten, was besonders für Beschäftigte ärgerlich ist, die in Bereichen am anderen Ende der Halle tätig sind, wie z.B. in der Türenvormontage.

- Auch die fehlende individuelle Höhenverstellbarkeit in der Türenvormontage wurde bei der Begehung kritisiert; hier haben wir nochmals auf eine Prüfung gedrängt.
- Noch werden Fahrradständer in Hallennähe vermisst und auch Vesperspinde und Wasserspender sind noch nicht überall vorhanden.
- Ebenfalls fehlen aktuell ausreichend Handwaschmöglichkeiten in Montagebandnähe; es sind nur Abspülbecken in den Küchenzeilen vorgesehen.
- Insgesamt haben die Beschäftigten den Eindruck, dass es im Vergleich zur Halle 46 zu wenige Toiletten und Duschen in den Umkleiden gibt. Vermisst werden auch Fußwaschbecken, die in Halle 46 zum Standard gehörten.

Das scheint auf den ersten Blick natürlich sehr viel zu sein. Aber man spürt täglich, dass alle Beteiligten ihr Bestes geben, die Probleme schnellstmöglich in den Griff zu bekommen. Das stimmt mich zuversichtlich, dass wir in einigen Wochen stolz darauf zurückblicken können, auch diese Herausforderungen gemeinsam gepackt zu haben.

BRENNPUNKT: Eines der Ärgernisse, das im Info-Video angesprochen wurde, betrifft die Ergonomie. Genauer gesagt die fehlende individuelle Höhenverstellbarkeit in der Türenmontage – du hattest es gerade schon kurz angesprochen. Was hat es damit auf sich?

Frank Strümpel: Ja, die Bezeichnung „Ärgernis“ bringt es ziemlich genau auf den Punkt. Es geht um den Bereich in der sogenannten Türenvormontage, an denen sowohl die jeweilige Fahrer- und Beifahrerseite als auch die zwei Fondtüren aufgebaut werden. Also eine Station, in der alle Türen für eine S-Klasse gleich-

zeitig von mehreren Beschäftigten im getakteten Bandbetrieb montiert werden. Diese Anlage war bei der bisherigen Montage der S-Klasse in Halle 46 für jede Türe einzeln individuell höhenverstellbar und dadurch sehr ergonomisch für die jeweiligen Beschäftigten. Im neuen Bereich in der Halle 56 wurde dieses Ergonomiekonzept vom Unternehmen aus Kostengründen leider komplett gekippt. Die Türenanlagen haben jetzt nicht mehr vier einzelne Höhenverstellungen, sondern nur noch eine Höhenverstellung für alle 4 Türen. Entsprechend groß ist natürlich der Unmut bei den Kolleginnen und Kollegen, da für sie eine deutliche ergonomische Verschlechterung zu spüren ist.

Wir Betriebsräte werden nicht lockerlassen

Besonders ärgerlich ist es auch deshalb, weil sowohl die Beschäftigten als auch wir Betriebsräte schon im vergangenen Jahr auf diese sich anbahnende Verschlechterung der Arbeitsbedingungen hingewiesen haben – also zu einem Zeitpunkt, wo man noch rechtzeitig hätte umplanen und eingreifen können. Das Argument seitens des Unternehmens, dass es sich hierbei um den zukünftigen Standard für alle PKW-Montagehallen handeln würde, ist aus Sicht der Arbeitnehmervertretung billig und kurzfristig gedacht. Wir Betriebsräte werden auf jeden Fall nicht ruhen und uns weiter für Verbesserungen und Anpassungen im Sinne einer guten Ergonomie in diesen Bereichen einsetzen. Auch bei der Vorort-Begehung haben wir das Thema wiederholt eindringlich angesprochen und ich bin gespannt, zu welchem Ergebnis die Prüfung durch die Unternehmensleitung kommen wird. »

Frank Strümpel
Betriebsrat

“Was unsere S-Klasse Kolleginnen und Kollegen momentan erleben, ist wirklich historisch einmalig.

Foto: Betriebsrat Daimler

»**BRENNPUNKT:** Auch die Mitfahrbänder scheinen ein Aufregerthema für die Kolleginnen und Kollegen zu sein. Kannst du hierzu Genaueres sagen?

Frank Strümpel: Bei uns Betriebsräten kommen Hinweise an, dass aus Sicht der Beschäftigten die Mitfahrbänder teilweise zu schmal geraten seien und die Mitfahrwagen im Stationsbetrieb nicht immer so funktionieren wie erwartet. Auch da sind wir dran und werden dafür sorgen, dass alle Unzulänglichkeiten benannt und vom Unternehmen geklärt werden.

BRENNPUNKT: Insgesamt finden wir in Halle 56 jedoch einen sehr hohen ergonomischen Standard vor. Es kommen ja beispielsweise auch, wie bereits in Halle 46, Hänge-Dreh-Förderer zum Einsatz.

Frank Strümpel: Das ist richtig. Die ergonomischen Bedingungen sind in Summe sehr gut in der Halle 56. Nichtsdestotrotz muss man es auch konkret ansprechen, wenn es an der ein oder anderen Stelle noch Verbesserungsbedarf gibt.

Und ich darf an der Stelle auch daran erinnern, dass Hänge-Dreh-Förderer für S-Klasse-Karosserien keine Selbstverständlichkeit für das Unternehmen in Halle 56

waren. Schon mit dem damaligen Anlauf der jetzt ausgelaufenen Baureihe 222 in Halle 46 hatte die Unternehmensseite nicht mehr vor die seit den 80er Jahren bewährten Hänge-Dreh-Förderer und auch keine Hubschwenkplattformen mehr einzusetzen. Wir mussten als Betriebsrat viel Überzeugungsarbeit leisten und Druck ausüben, um den ergonomischen Standard für die Baureihe 222 in Halle 46 aufrechtzuhalten. Wir sind stolz darauf, dass uns das gelungen ist und damals beim Umbau der Halle 46 die Hubschwenkplattformen erhalten blieben und die Hänge-Dreh-Förderer erneuert wurden. Das kommt hoffentlich zukünftigen Baureihen in dieser dann modernisierten Halle zugute!

Ebenso stolz bin ich darauf, dass wir den ergonomischen Standard mit Hänge-Dreh-Förderern auf die neue Halle 56 übertragen konnten und wir also auch hier auf Überkopparbeiten am Unterboden verzichten können. Der Weg zu diesem Erfolg hätte meines Erachtens nach aber anders aussehen müssen: Wenn es einen über Jahrzehnte bewährten ergonomischen Standard gibt, dann sollte dieser nicht mehr vom Unternehmen in Frage gestellt werden, sondern zum selbstverständlichen Maßstab einer erfolgreichen Zukunft gehören!

BRENNPUNKT: Zum Schluss noch ein kleiner Exkurs, der im Zusammenhang mit der Halle 56 steht: Die Weiterentwicklung der Arbeitsorganisation (WAO) sollte – nach erfolgreichen Piloten in verschiedenen Bereichen – eigentlich mit Blick auf die Eröffnung der Halle 56 ausgerollt werden. Die Piloten am Standort laufen aber noch und eine abschließende Gesamtbetriebsvereinbarung zur WAO gibt es derzeit noch nicht. Wie ist denn der aktuelle Stand in Halle 56 hierzu?

Rotationsmöglichkeiten müssen verbessert werden

Frank Strümpel: Nun, der geplante Abschluss der zentralen Verhandlungen hat sich Corona-bedingt, wie so vieles in diesem Jahr, verschoben. Wir waren zum Start der Halle 56 etwas unzufrieden, dass wir nicht wie erwartet auf Grundlage einer final angepassten Gesamtbetriebsvereinbarung in eine weiterentwickelte Arbeitsorganisation (WAO) starten konnten. Nun haben wir für die Montage S-Klasse eine Ausweitung der bestehenden Piloten auf den gesamten Montagebereich in der Halle 56 vereinbart. Ein weiterer wichtiger Grund für dieses Vorgehen ist, dass wir aus der Erfahrung unserer Piloten in der Montage E- und S-Klasse die Chance nutzen wollen, Themen zu verbessern, die zum Teil noch kritisch bewertet werden. Beispielsweise müssen die Rotationsmöglichkeiten für die Gruppenmitglieder in den Taktstationen verbessert werden, so dass die Kolleginnen und Kollegen auch tatsächlich taktentkoppelte, entlastende Umfeldtätigkeiten außerhalb ihrer Arbeitsstationen wahrnehmen können. Gleichzeitig zeigen die bisherigen Erfahrungen, dass wir Wege finden müssen, um die neuen Gruppenverantwortlichen mit ihrem vielfältigen Aufgabenspektrum nicht zu überlasten.

BRENNPUNKT: Vielen Dank für das interessante Gespräch.

Eure IG Metall-Betriebsräte in der Halle 56




 Frank Zischeck

 0160 / 860 14 89

 frank.zischeck@daimler.com



 Oktay Güler

 0176 / 309 235 93

 oktay.gueler@daimler.com



Foto: Daimler

In den letzten zweieinhalb Jahren war die Daimler-Baustelle in Sindelfingen die drittgrößte in Deutschland. Nur am Berliner Flughafen und bei Stuttgart 21 wurde mehr gebuddelt, gegraben und gebaut. Der Unterschied: Wir "haben" fertig!



Neue Sicherheitsschuhe für die Beschäftigten in Halle 56



Tragende Rolle

Während des Hochlaufs der Halle 56 klagten zahlreiche Kolleginnen und Kollegen bei Betriebsräten sowie Führungskräften über körperliche Beschwerden. Der Grund dafür sei, den Beschäftigten zu Folge, der unbehandelte Betonboden. Ergonomischer wäre eine Versiegelung oder Imprägnierung des Bodens, weil dadurch die Belastung des Körpers deutlich minimiert werden kann. Aber: „Für die Halle 56 hatte das Unternehmen den Grundsatz, auf eine Bodenversiegelung zu verzichten, und stattdessen auf persönliche Schutzausrüstung zu setzen. Diese Entscheidung blieb jedoch nicht ohne Folgen. Durch das lange Stehen auf hartem Boden und unpassendes Schuhwerk klagten die Kolleginnen und Kollegen über Knieprobleme und Schmerzen im unteren Rückenbereich. Arbeitsschuhe, die unter anderen Bedingungen diesen Problemen vorbeugen, reichen hier nicht aus, weil eine höhere Dämpfung nötig ist“, so Oktay Güler, IG Metall-Betriebsrat in der Montage S-Klasse.

Gesundheit im Fokus

Zusammen mit den Führungskräften hat der Betriebsrat, allen voran der Ausschuss für Arbeitssicherheit, Umwelt und Gesundheit (AUGE), ein Pilotprojekt für neue Sicherheitsschuhe in der Halle 56 ins Leben gerufen.

„Es ist unsere Aufgabe die Gesundheit der Beschäftigten im Blick zu behalten und die Beschwerden ernst zu nehmen. Was uns besonders gefreut hat, war die gute Zusammenarbeit mit den verantwortlichen Führungskräften. Alle haben mit Hochdruck gemeinsam daran gearbeitet eine gute Lösung für die Betroffenen zu finden“, erklärt Halil Cengiz, stellvertretender Vorsitzender des AUGE-Ausschusses und IG Metall-Betriebsrat in der Montage S-Klasse.

Pilotphase mit zwei Modellen

Bei der A+A Messe in Düsseldorf, der weltweit größten „Veranstaltung für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit“, wurden passende Sicherheitsschuhe für einen Testversuch gefunden: die Modelle UVEX 1 Sport und UVEX 1 G2. Im Rahmen des Pilotprojekts wurden pro Modell je 30 Beschäftigte aus den besonders betroffenen Bereichen Tecline und Cockpitvormontage (CVM) ausgewählt, die die Schuhe im Einsatz testen. Durch die ergonomisch gestaltete Sohle mit besseren Dämpfungseigenschaften sollten die Beschwerden der Beschäftigten gelindert werden. Die Testphase dauerte von März bis Juni 2020 an.

SCHUHWERK



Die Entlastung ist zwar nicht sichtbar, aber durch die bessere Dämpfung deutlich zu spüren |

Links: UVEX Sport 1; Mitte: bisheriges Sicherheitsmodell; Rechts: UVEX 1 G2



Sneaker-Optik |

Links: UVEX Sport 1; Rechts: UVEX 1 G2

Schon gewusst?

Die allerersten Sicherheitsschuhe wurden gegen Ende des zweiten Weltkriegs in Deutschland erfunden. Die Arbeitnehmer trugen bis zu diesem Zeitpunkt Clogs aus Holz oder Lederschuhe. Für Unternehmen war es damals günstiger verletzte Arbeiter zu ersetzen, als für deren Sicherheit zu sorgen, was zu Protesten und Forderungen für einen besseren Arbeitsschutz führte. Die Unternehmen brauchten daraufhin eine Lösung und so entstanden die ersten Sicherheitsschuhe mit Stahlkappe.



Zeigt her eure Füße, zeigt her eure Schuh | IG Metall-Betriebsrat Oktay Güler (Mitte) mit Beschäftigten aus den Pilotbereichen (v.l.n.r.): Clément Benoungne, Franziska Hildebrand, Brigitte Schmidt, Nazmi Berisha



Passt | Durch den Austausch der Montageschuhe konnten wir eine erhebliche Verbesserung unserer körperlichen Beschwerden feststellen. Besonders das Schuhwerk UVEX 1 Sport sorgte für eine große Entlastung“, so Juergen Bihler aus der Tecline.

Positive Resonanz

Das Ergebnis: Alle Beschäftigten, die am Pilotprojekt teilgenommen haben, waren von den Testmodellen überzeugt.

Beschlossen wurde daraufhin, dass der UVEX 1 Sport als schnelle Sofortlösung für alle betroffenen Beschäftigten dienen soll. Zunächst werden nun die Kolleginnen und Kollegen aus den Pilotbereichen mit den neuen Sicherheitsschuhen versorgt. Anschließend erfolgt Schritt für Schritt die Versorgung der anderen Bereiche in Halle 56. Den zuständigen Betriebsräten in der Montage S-Klasse Frank Strümpel, Oktay Güler und Frank Zischeck war es eine dringende Angelegenheit, für die Beschäftigten schnelle Abhilfe zu leisten.



Halil Cengiz, Betriebsrat

Alle haben mit Hochdruck gemeinsam daran gearbeitet eine gute Lösung für die Betroffenen zu finden.

Oktay Güler, Betriebsrat
Es war uns als Betriebsrat sehr wichtig, im Sinne der Gesundheit der Beschäftigten eine schnelle Lösung zu finden. Daher sind wir froh über die positiven Rückmeldungen der Kolleginnen und Kollegen. Jetzt hoffen wir, dass sich die gute Zusammenarbeit mit der Unternehmensseite in der Pilotphase, auch beim Rollout auf die gesamte Halle 56 fortsetzt und alle Beschäftigten so schnell wie möglich mit neuen Arbeitsschuhen ausgestattet werden können.



Die bekannte Fernsehmoderatorin Nazan Eckes führte durch den Talk mit Ergun Lümali (r) und Jörg Burzer (l) im Rahmen der Eröffnung der Factory 56.

Eine Frage hat sie dabei allerdings NICHT GESTELLT.



WELCHE FRAGE hätte es eurer Ansicht nach sein sollen?
WAS hätten die beiden Herren darauf geantwortet?

Das wollen wir von euch wissen. Lasst eurer Kreativität freien Lauf.
Eure Ideen sind gefragt! Schickt sie an folgende Adresse:



br-sifi-kommunikation@daimler.com

› Einsendeschluss ist 25. September 2020

- | | |
|------------------|--|
| 1. Preis: | ein Wochenende mit der neuen S-Klasse |
| 2. Preis: | eine Testfahrt mit der neuen S-Klasse |
| 3. Preis: | eine exklusive Führung durch die Halle 56
mit dem Betriebsratsvorsitzenden Ergun Lümali
und Produktionschef Jörg Burzer |

**FÜR UNSERE GESUNDHEIT,
SICHERE ARBEITSPLÄTZE
UND STARKE TARIFVERTRÄGE**

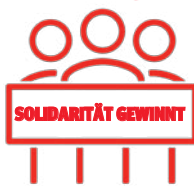
**MITGLIED
WERDEN**
www.igmetall.de/
beitreten



**ALLE INFORMIEREN UND
FORDERUNGEN DISKUTIEREN**



**ZUSAMMENSTEHEN UND
GEMEINSAM AKTIV WERDEN**



**ZUKUNFT
ERKÄMPFEN**



Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Maschinell erstellte Lösungszuschriften sind von der Teilnahme ausgeschlossen. Ihre Daten (Vorname, Name und Emailadresse) werden nur zur Abwicklung Ihrer Teilnahme am Gewinnspiel verwendet, absolut vertraulich behandelt und nicht an Dritte weitergegeben sowie nach Durchführung des Gewinnspiels gelöscht. Betriebsräte, Beschäftigte des Betriebsrats und hauptamtlich Beschäftigte der IG Metall sind vom Gewinnspiel ausgeschlossen.