

AGRO – Familienunternehmen mit Tradition

- Anzeige -

Man sieht sie nicht – und doch sind die Kernprodukte der AGRO International rund um den Globus allgegenwärtig: Rund 85% der in Bad Essen produzierten Federkerne gehen in den Export – und sorgen als flexibles Innenleben von Matratzen weltweit für gesunden Schlaf. „Federkerne bieten eine einzigartige Belüftung sowie eine optimale Körperunterstützung – und dank des gruppen-eigenen Drahtwerks können wir höchste Qualitätsmaßstäbe ansetzen“, so Geschäftsführer Gerd-Uwe Schmidt.

5.45 Uhr: Während draußen der Morgen dämmt, sind die rund 40.000 Quadratmeter Produktions- und Lagerfläche der AGRO International in Bad Essen bereits voller Leben: Die Früh-schicht beginnt.

7.30 Uhr: Zeit für die Morgenrunde. Um den Tisch versammelt sind Betriebsleiter, Abteilungsleiter aus Produktion und Technik sowie die Produktionsplanung. Was läuft gut, was muss verbessert werden? Gibt es Engpässe? Die hier festgelegten Aufgaben erreichen anschließend die einzelnen Abteilungen.

8.00 Uhr: Auch in der Verwaltung werden die Rechner hochgefahren. Über Nacht sind im Vertrieb diverse E-Mails eingegangen, Anfragen von Kunden aus aller Welt, die die Qualität „Made in Germany“ zu schätzen wissen. „AGRO International eben“, lacht der Vertriebsleiter. Bevor um 10 Uhr ein wichtiges Meeting mit

Kunden aus Südamerika ansteht, heißt es durchstarten.

8.10 Uhr: Veränderte Vorzeichen. Ein Kunde aus Belgien benötigt dringend außerplanmäßig eine Lieferung Federkerne. Wenn es irgendwie geht, werden auch Sonderwünsche möglich gemacht. Rund 8.000 Einzelartikel umfasst derzeit das AGRO-Sortiment.

8.45 Uhr: Die Produktionsplanung sucht die für den Auftrag passende Maschine aus. Technische Merkmale und die jeweiligen Kapazitäten sind hierbei zu berücksichtigen. Denn natürlich darf auch der Eilauftrag möglichst wenige Auswirkungen auf bestehende Belegungen haben.

11.00 Uhr: Der tägliche Maschinenbelegungsplan wird von der Planung an die Produktion übergeben. 30 Stunden im Voraus werden berücksichtigt – 24 Stunden plus Pufferzeit, um den neuen Plan zu erstellen. Denn Stillstehen dürfen die Maschinen, welche rund acht Millionen Federkerne pro Jahr produzieren, nicht ...

12.30 Uhr: An das Meeting mit den südamerikanischen Kunden schließt sich ein Rundgang durch die Produktion an. Hierbei erläutert Geschäftsführer Schmidt seinen Gästen den hochmodernen Maschinenpark. Erst kürzlich ist die Produktions- und Lagerfläche noch einmal deutlich aufgestockt worden. „Gesundes wirtschaftliches Wachstum und stetige Investitionen, das zeichnet das Familienunternehmen AGRO aus“, so Schmidt. Dies schafft langfristige Perspektiven – für das Unternehmen selbst genauso wie für die rund 400 Mitarbeiter und gut 20 Auszubildenden.

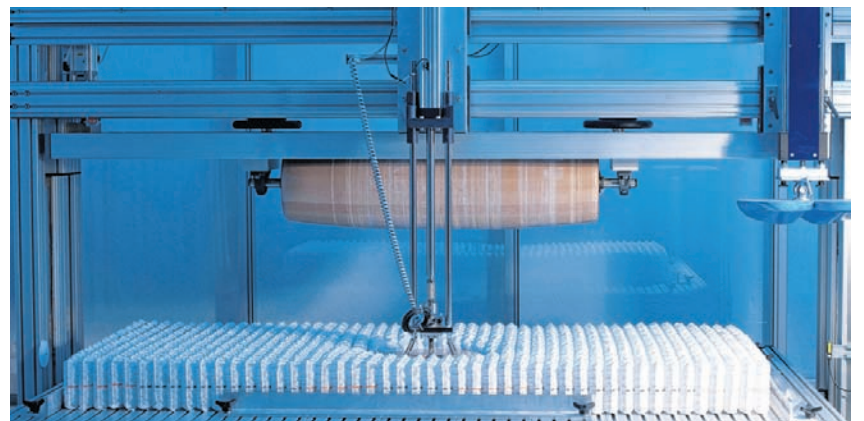
13.45 Uhr: Die Logistikplanung beauftragt den Spediteur für den belgischen Auftrag. Dieser kommt auf den Verladeplan direkt am nächsten Morgen. In der Produktion ist Schichtwechsel – die Spätschicht übernimmt.

14.30 Uhr: Der Auftrag für den belgischen Kunden steht zur Produktion an. Der Maschinenführer stellt die Maschine exakt auf den Artikel ein. Ein Mitarbeiter aus der Qualitätssicherung begleitet die Produktion der ersten Exemp-



Der Firmensitz von AGRO in Bad Essen

Foto: Archiv AGRO



Qualität im Fokus: Neben der Zertifizierung durch unabhängige Institutionen testet AGRO seine Federkerne auch im eigenen Prüflabor

Foto: Archiv AGRO



AGRO bietet ein vielfältiges Ausbildungsangebot für technische Berufe Foto: Aileen Rogge

Kontakt



AGRO International GmbH & Co. KG
Senfdamm 21
49152 Bad Essen
Telefon +49 5472 9420-0
zentrale@agro.eu
www.agro.eu

lare, um diese zu prüfen. Keine Beanstandungen – die Maschine produziert nun in einem fort Tausende flexibler Stahlfedern, welche voll automatisiert in kleine Textil-taschen gepackt und anschließend miteinander verbunden werden – ein Taschenfederkern entsteht.

17.30 Uhr: Der Auftrag ist beendet, 40 Federkerne sind an dieser Maschine pro Stunde produziert worden. Diese werden nun zu je 10 Stück zu zylinderförmigen Rollen verpackt. Über ein Transportband gelangen sie ins Vorsortierlager.

Die Sortieranlage stellt vollautomatisiert jeweils vier gleiche Rollen zu einer Palette zusammen, die dann ins Regallager verbracht wird.

21.00 Uhr: Die Ware wird kommissioniert und an den Verladetoren bereitgestellt. Dies geschieht vorwiegend in Spät- und Nachtschicht. Am nächsten Tag um 6 Uhr wird sie dann auf den Weg nach Belgien gehen. AGRO International – das heißt Technik und Internationalität rund um die Uhr.