

EIN TAG MIT ...

# BENJAMIN NICZEWITZ



**Im Jahr 2001 begann Benjamin Niczewitz als Aushilfe im Lager des Lineartechnik-Spezialisten Indunorm. 23 Jahre später ist er Betriebsleiter – und vieles mehr. Seine Aufgabe: Komplexität so zu organisieren, dass sein Team effizient und sicher arbeitet.**

AUTOR: ANDRÉ BOSSE



Der Arbeitstag beginnt mit einem Mausklick. Benjamin Niczewitz, 43, nimmt einen Schluck Tee aus seiner MSV-Duisburg-Tasse, ruft an seinem Computer eine Tabelle auf und drückt auf „Aktualisieren“. Es vergeht keine Sekunde, dann weiß der Betriebsleiter für Lager und Fertigung der Indunorm Bewegungstechnik GmbH, was heute ansteht. Alle Kundenbestellungen sind aufgelistet, zu sehen ist ein Meer aus Zahlen und Buchstaben. Sein Job ist es, die Bestellungen einzuordnen: Was dauert wie lange? Wie viele Leute sind gebunden? Alle Aufträge digital zu kategorisieren und damit Kapazitäten zu planen, war seine

Idee. Mit viel Ruhe arbeitet er die Liste ab. Dann noch einmal „Aktualisieren“ – und schon hat der Betriebsablauf Struktur.

Die Mitarbeitenden bei Indunorm entwickeln, produzieren und vertreiben Linearführungen für Kunden aus dem Maschinenbau. Benjamin Niczewitz kam 2001 ins Duisburger Unternehmen, zunächst als Aushilfe, dann als Azubi und Angestellter. Im Laufe der Jahre übernahm er Verantwortung, und als es 2020 darum ging, erstmals die Stelle eines Betriebsleiters zu besetzen, war er der logische Kandidat. Darüber hinaus ist Benjamin Niczewitz auch Sicherheits- und Laserbeauftragter, Regalinspektor und Ausbilder für Staplerfahrer. „Doch, doch“, sagt er lächelnd, auch sein Tag habe nur 24





4



**„Es geht mir darum, Effizienz mit Qualität und Sicherheit zu kombinieren.“**

BENJAMIN NICZEWITZ

Stunden, „es geht mir darum, Effizienz mit Qualität und Sicherheit zu kombinieren“. Als er startete, war das Unternehmen noch kleiner – und jeder sei für alles zuständig gewesen. „Heute gibt es eine klare Organisationsstruktur“, sagt er. Und er weiß: Er hat sie entwickelt.

Oben auf der Auftragsliste steht die Bestellung eines Kunden, der Linearführungen mit besonderen Merkmalen benötigt. Die Abarbeitung beginnt an einem gigantischen Lagerturm, der rund 8 Meter hoch ist. Benjamin Niczewitz drückt die richtige

Tastenkombination, nach wenigen Sekunden rückt die Anlage die erforderlichen Teile raus, vorproduziert vom japanischen Weltmarktführer für Lineartechnik THK. Mit dem Kommissionierwagen führt der Weg an die 5-Achs-Schneidemaschine, um die Teile mit höchster Präzision zu bearbeiten. Verlangt ein Kunde nach Beschriftungen, steht ein Laser zur Verfügung.

Anschließend geht es in die Montage, wo sich Benjamin Niczewitz zusammen mit einem Kollegen einer Tüftelaufgabe stellt: In vielen Schienenführungen befinden sich

Kugeln, die Reibungen verhindern. „Dieser Kunde wünscht sich eine höhere Vorspannung – und daher größere Kugeln.“ Geht nicht? Gibt’s nicht. Der Job wird händisch erledigt: die zu kleinen Kugeln raus aus dem Käfig, die größeren rein. Welche Größe genau? Benjamin Niczewitz zeigt ein Tablet, auf dem eine von ihm entwickelte Software läuft, die das gesamte Betriebswissen bereithält, alle Maße und Besonderheiten, jegliches Know-how. „Was wir hier machen, ist komplex“, sagt er. Und sein Job ist es, diese Komplexität im Griff zu haben. ▀



5

**1** \_\_\_ Benjamin Niczewitz legt an der Werkbank Hand an, wenn ein Stück individuell bearbeitet werden muss.

**2** \_\_\_ Er ist Betriebsleiter und auch Ausbilder für Staplerfahrer.

**3** \_\_\_ In einem abgesicherten Raum beschriftet ein Laser bestimmte Teile.

**4** \_\_\_ Niczewitz berät Kollegen und Kolleginnen, wie Sonderwünsche von Kunden erfüllt werden können.

**5** \_\_\_ Mit viel Eigeninitiative treibt Benjamin Niczewitz die Digitalisierung im Lager voran.