

## Sitzfertigung - Höchste Qualität in der hauseigenen Sitzfertigung

**Als einer der wenigen Autohersteller weltweit lässt Mercedes-Benz die Sitze nicht bei einem Zulieferer produzieren, sondern fertigt sie für die E- und S-Klasse selbst. „Wenn man wie wir höchste Qualität und Langlebigkeit bieten und zugleich Vorreiter bei neuen Funktionen wie beispielsweise die ENERGIZING Massagefunktion nach dem Hot-Stone-Prinzip sein möchte, muss man auch das dazu notwendige Fertigungs-Know-how haben“, ist Henry Wunderlich überzeugt. Der 49-Jährige ist Produktionsleiter der Daimler Sitzfertigung in Böblingen.**

Rund 600 Mitarbeiter fertigen dort im Zwei-Schicht-Betrieb die Sitze für die E- und die S-Klasse. Keine leichte Aufgabe angesichts der Variantenvielfalt. Denn sind es bei der E-Klasse bereits ca. 360.000 Sitz-Versionen, die Käufer rund um den Globus ordern können, so toppt die neue S-Klasse diese vom Kunden bestellbare Varianz nochmals deutlich. Kaum ein S-Klasse Sitz gleicht dem anderen, dafür sorgen eine Vielzahl von Leder- und Farbkombinationen, zahlreiche Sitztypen, diverse Ausstattungsmerkmale und länderspezifische Unterschiede.

Die Herstellung von Sitzanlagen ist eine spannende und anspruchsvolle Kombination aus handwerklichem Geschick und modernster Fertigungstechnologie. Besonderes Augenmerk gilt deshalb schon dem Abheften der Sitzbezüge, die bei „designo“-Ausstattungen noch in Handarbeit genäht werden. Hier werden dünne Metallstäbe in entsprechende Laschen im Bezug geschoben und dann mit dem Unterbau verclipst. Dabei entsteht die Mercedes-typische Konturierung, verbunden mit einem positiven Klimateffekt sowie einem hervorragenden Sitzkomfort. „Das kann nicht jeder“, schmunzelt Wunderlich und betont zugleich, dass sich das Berufsbild deutlich gewandelt habe: „Früher haben wir hauptsächlich Polsterer beschäftigt, inzwischen nennt sich der Beruf ‚Facharbeiter für Kfz-Innenausstattung‘. Denn die Zahl der Elektronik- und Pneumatikkomponenten im Sitz hat in den letzten Jahren rasant zugenommen und erfordert deshalb auch entsprechendes Fachwissen in der Produktion.“

Zu den elektronischen Bauteilen zählen beispielsweise die Rückhaltesysteme, die elektrische Sitzverstellung und weitere Komfortfunktionen wie Sitzheizung, dynamischer Multikontursitz oder die Massage- und Heiz-Elemente. Der Hallenboden ist darum selbstverständlich geerdet, und die Mitarbeiter tragen aus Qualitätsgründen antistatische Arbeitsschuhe.

Insgesamt wirkt die moderne Sitzfertigung wie ein kleines Abbild der Autoproduktion: Die Sitze werden nicht wie früher in Inselfertigung, sondern „just-in sequence“ in Fließfertigung hergestellt. An den vier Produktionslinien der S-Klasse - zwei für Vordersitze (für Rechts- und Linksklenkerversionen) und zwei für den Fond (Kissen- und Lehnenlinie) - kreisen bewegliche und ergonomisch verstellbare Tische. In verschiedenen Stationen komplettieren die Mitarbeiter darauf die Sitze. Hydraulische Tragehilfen und höhenverstellbare Montagevorrichtungen erleichtern die Arbeit, ein Wechsel der Stationen mehrfach pro Schicht zur Vermeidung von Monotonie ist selbstverständlich.

Mit welchem Drehmoment die Schrauben für den Sidebag angezogen werden, wird sogar elektronisch protokolliert: „Damit können wir auch nach Jahren nachweisen, dass der Sitz unser Werk einwandfrei verlassen hat“, betont Wunderlich. Auch beim Abschlusstest am Ende der Linie müssen die Sitze beweisen, dass sie höchste optische Ansprüche erfüllen und alle Funktionen tadellos arbeiten. Verlassen die Sitze am Ende das Band, haben sie bis zu 50 Stationen durchlaufen.

Auf dem Verlade-Förderband in der Mitte der Halle werden Fond- und Fahrersitze schließlich „verheiratet“ und auf Transportpaletten verladen, damit sie just-in-time und in Topqualität an die Fließbänder der S-Klasse Produktion geliefert werden können.