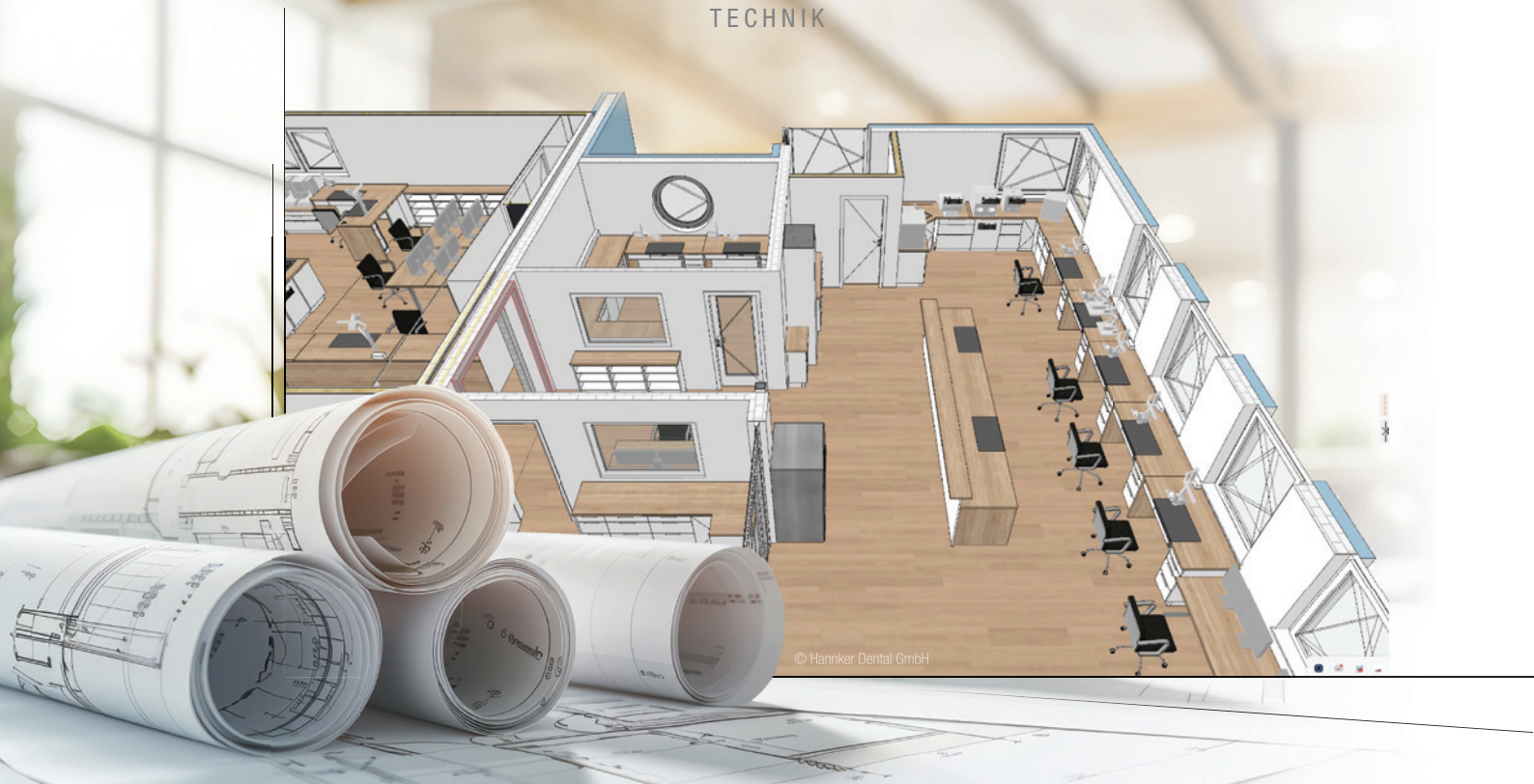
© GoStudio – stock.adobe.com (KI-generiert)



Kartons, Kreppband, kurze Wege: Wie wir unser neues Labor mit dem Team geplant haben

Ein Beitrag von ZTM Christian Hannker

LABORUMZUG /// Nach 20 Jahren am Standort Hüde hat das Dentallabor Hannker Dental zum Jahreswechsel 2025/2026 neue Räumlichkeiten in Lemförde-Marl bezogen. Zwischen der Vertragsunterzeichnung im Januar 2025 und dem ersten Arbeitstag lagen mehrere Monate Planung und insgesamt zwölf Monate Umbau. Zahntechnikermeister Christian Hannker berichtet im folgenden Erfahrungsbericht über die vorangehende Prozessanalyse, Kartons im Rohbau, einen Musterarbeitsplatz beim Tischler und die ersten Monate im laufenden Betrieb.

Ausgangssituation

Wir haben unser Labor im niedersächsischen Hüde über zwei Jahrzehnte aufgebaut – buchstäblich Garage um Garage, denn alles begann in einer Ferienwohnung im Nebengebäude, zu der nach und nach zunächst die Garage meiner Frau dazukam, dann meine eigene und so wuchs das Labor stetig und gesund Raum um Raum. Kam eine neue Technologie dazu, wurde angebaut, umgeräumt, verdichtet. Das funktionierte erstaunlich lange – bis zu dem Punkt, an dem es nicht mehr ging. Für mich war er erreicht, als ich gemerkt habe: Wir optimieren nicht mehr unsere Prozesse, wir optimieren nur noch um uns herum. Dabei soll der Prozess das Layout bestimmen, nicht umgekehrt – und bei uns stand die Fräsmaschine schlicht dort, wo Platz und ein Starkstromanschluss waren.
Nach längerem Abwägen zwischen Neubau und Umzug gab das Gebäude der ehemaligen Firma Zhermack Dental im benachbarten Lemförde/Marl den Ausschlag: 750 Quadratmeter, lichtdurchflutete Räume und – für uns entscheidend – ein Grundriss, mit dem sich arbeiten ließ. In der einstigen Lagerhalle mussten wir zwar eine komplett neue Ebene einziehen, aber dann funktionierte alles. Im Januar 2025 war es schließlich soweit und wir haben den Kaufvertrag unterschrieben.

Laborrundgang Hannker Dental 1

Laborrundgang Hannker Dental 2

Zwei Wege, eine Freundschaft

Manchmal führt eine Trennung nicht auseinander, sondern nur in verschiedene Richtungen. Die **Zahntechnikermeister Christian Hannker und Jan-Holger Bellmann** fusionierten 2006 ihre Betriebe und führten zehn Jahre lang gemeinsam ein Dentallabor in Rastede. 2016 trennten sich die beiden im Guten – nicht aus Zerwürfnis, sondern weil jeder seinen individuellen Weg weitergehen wollte.

Wie unterschiedlich diese ausfallen können, zeigt sich bis heute: Christian Hannker wagte nach 20 Jahren den Schritt auf die grüne Wiese und zog mit seinem Unternehmen in ein aufwendig umgebautes Geschäftsgebäude. Jan-Holger Bellmann ging den umgekehrten Weg – zurück aus dem großen Labor in den eigenen Garten, wo er sein kleines Traumlabor realisierte.

Zwei völlig unterschiedliche Antworten auf dieselbe Frage, wie man als Zahntechniker arbeiten will. Und der vielleicht schönste Beweis, dass beide richtig sind: Die ehemaligen Kollegen sind bis heute eng befreundet.

ANZEIGE

3DELTA CROWN

DAS **COMPOSITE** FÜR DEN **3D-DRUCK**

Maximale Möglichkeiten für den 3D-Druck von permanenten und temporären Restaurationen und Prothesen.

- 50% Füllstoffanteil
- 10 Farben

MADE IN GERMANY

www.deltamed-3d-resins.com

Vertrieb:
mälzer dental
www.maelzer-dental.de

DeltaMed
TURNING IDEAS INTO MATERIALS

Abb. 1: Der integrierte Geräte-Kubus mit automatischen Schiebetüren schirmt die lauten Geräte vom Rest der Etage ab.

Abb.2: Legte auch selbst Hand an: ZTM Christian Hannker mit dem großen Bohrer bei der Installation für den Patientenstuhl.

Abb. 3: Der L-förmige Arbeitstisch mit Ausarbeitungs-/Keramikschicht-Platz und abgesenkten Schränken für die Sinteröfen.

Erst der Prozess, dann der Grundriss

In der Planungsphase haben wir nicht etwa mit einem Grundriss angefangen, sondern mit unseren Abläufen: Welche Wege legt ein Kundenauftrag tatsächlich zurück – vom Eingang des Abdrucks oder Scans bis zum Versand? Nicht idealtypisch, sondern real. Wer das ehrlich aufschreibt, erlebt Überraschungen. Für uns ergaben sich daraus unsere Planungsprioritäten in dieser Reihenfolge:

- **kurze Wege im Hauptprozess:** Modellherstellung, Scan, CAD, Fräsen/Drucken, Nachbearbeitung, Keramik, Ausgang – möglichst linear und ohne Rückläufe
- **Ergonomie am einzelnen Arbeitsplatz:** Höhe, Licht, Absaugung, Greifräume, 5S-Standards
- Trennung von laut und staubig gegenüber ruhig und konzentriert
- **Erweiterbarkeit:** Wo steht 2030 die Maschine, die es heute noch nicht gibt?

Erst als diese Prioritäten standen, haben wir über Wände, Tische und Geräte gesprochen. Der eigentliche Entwurf ist dann in drei Monaten am Zeichenbrett entstanden – bei uns heißt das „Ostfriesen-CAD“: ausgedruckte Grundrisse, auf denen jeder Arbeitsplatz und jedes Gerät als Klebezettel liegt und sich beliebig verschieben lässt. Das ist unschlagbar schnell und jeder kann mitreden, ohne eine Software zu bedienen. Es hat nur eine Schwäche: Auf Papier funktioniert am Ende jede Variante.

Kartons im Rohbau

Der aus meiner Sicht wichtigste Planungstermin hat deshalb im leeren Rohbau stattgefunden – und keinen Cent gekostet. Wir haben das Team mitgenommen und Umzugskartons, Kreppband und Zollstöcke dabeigehabt – mehr nicht. Nachgebaut haben wir nicht das komplette Labor, sondern die Stellen, bei denen wir uns unsicher waren: dort, wo Arbeitsbereiche aneinandergrenzen und wo sich die Wege zwischen zwei Stationen über den Tag summieren. Kartons dienten als Platzhalter für Geräte und Tische, Abstände wurden mit Kreppband markiert und nachgemessen. Platz war dabei nie das Problem. Im neuen Gebäude haben wir mehr Fläche zur Verfügung, als wir eigentlich benötigen – die Frage war also nicht, ob alles hineinpasst, sondern ob es sinnvoll steht. Genau das lässt sich auf einem Ausdruck schlecht beurteilen – im leeren Raum dagegen sehr gut. Also haben wir Kartons geschoben. Mehrere Arbeitstische stehen heute an anderer Stelle, als der ursprüngliche Plan es vorsah – nicht, weil sie dort nicht gepasst hätten, sondern weil die Kollegen im Raum gesehen haben, dass sich Wege dadurch verkürzen und Bereiche sauberer voneinander abgrenzen lassen.
Aus diesem Verschieben ist auch die Grundform unserer Arbeitsplätze entstanden. Die Tische stehen heute nicht in Reihen an der Wand, sondern zu einer Art Kommunikationstheke zusammengefasst: Man sieht sich, man kann eine Rückfrage

Abb. 4: Perfekte Arbeitsteilung: Heike Hannker, zuständig für Labormanagement sowie Buchhaltung, zusammen mit Ehemann Christian Hannker, Geschäftsführer und Zahntechnikermeister.

4

__Die wertvollsten Hinweise__ kamen nicht von mir und nicht vom Planer, sondern von denen, die täglich an diesen Plätzen arbeiten.

stellen, ohne aufzustehen. Und die Gegenseite ist bewusst frei geblieben. Dort lassen sich weitere Arbeitstische anschließen, wenn das Team wächst – die Erweiterbarkeit aus unserer Prioritätenliste ist damit keine Absichtserklärung, sondern eine konkrete Fläche.
Überrascht hat mich letztlich nicht die Zahl der Änderungen, sondern woher sie kamen: nicht von mir und nicht von unserem Architekten Wilko Russ (Russ Bauwert), sondern von den Kolleg/-innen, die täglich an diesen Plätzen arbeiten. Sie wissen einfach Dinge, die in keinem Grundriss stehen.

Vom Musterarbeitsplatz zum Serienmodell

Genauso sind wir bei den Arbeitstischen vorgegangen: Statt nach Katalog zu bestellen, haben wir unseren L-förmigen Arbeitstisch bei der Tischlerei von Wolfgang Russ (Russ Bauwert) als Muster anfertigen lassen – und sind anschließend mit Mitarbeitern in die Schreinerei gefahren, um diesen Prototypen zu testen, bevor der Rest in Auftrag ging.

Getestet wurde alles, was man später nicht mehr ändern kann: Stimmen Höhe und Beinfreiheit? Passen die Schenkellängen des L, kommt man an den Knieanlasser? Sitzt die Dreckschublade an der richtigen Stelle, hat sie die richtige Größe und lässt sie sich sauber bedienen?
Mehrere Änderungen aus diesem Termin sind ins finale Serienmodell eingeflossen. Der Aufwand hat sich gelohnt, denn Möbel sind im Dentallabor das Bauteil mit dem längsten Lebenszyklus: Eine Maschine tauscht man im Durchschnitt nach acht Jahren, einen Arbeitstisch nach zwanzig.

Technik, Medien und Ausstattung

Ein Umzug verführt dazu, alles gleichzeitig neu zu machen. Wir haben uns deshalb eine Frage gestellt: Brauchen wir dieses Teil aktuell noch? Wenn nicht, ging es erst mal ins Außenlager damit. Und nach einem Jahr Nichtgebrauch kann es endgültig weg. Über die letzten 20 Jahre hatte sich da natürlich eine Menge angesammelt.
Dringend ans Herz legen möchte ich Kolleg/-innen die Medienplanung: Wir haben deutlich mehr Anschlüsse setzen lassen, als wir zum Einzug brauchten, vor allem Netzwerkdosen. Mittlerweile hat jeder Ofen, jeder Drucker, jede Maschine einen eigenen Anschluss. Nachträglich eine Leitung zu legen, kostet ein Vielfaches.

Auszug „Maschinenpark"

- **Fräsmaschinen**
  DMG Mori Ultrasonic 20, Ivoclar PM7, Faimond XD183L, Willemin-Macodel
- **Arbeitsplatzleuchten**
  Renfert LIGHT 1
- **3D-Drucker**
  SLM DMG Mori Lasertec, SprintRay, Formlabs Form 4, HeyGears A2D HD, EnvisionTEC, Graphy, Miicraft
- **Sinteröfen**
  Ivoclar Programat S2, Dekema
- **Intraoralscanner**
  SHINING 3D
- **Gesichtsscanner**
  Zirkonzahn
- **Poliermaschine**
  OTEC

Hintergrundgrafik: © torsakarin – stock.adobe.com

Der neue Standort: Nach umfangreichem Umbau bezog das Team zum Jahreswechsel 2025/2026 die neuen Räumlichkeiten.

Umzug zum Jahreswechsel 2025/2026

Der Termin war kein Zufall: Die Zeit zwischen den Jahren ist die einzige Phase mit planbar niedrigem Auftragsaufkommen. Unsere Praxen haben wir Wochen vorher mit klaren Terminfenstern informiert. Umgezogen sind wir nicht Raum für Raum, sondern entlang der Prozesskette, sodass jeweils ein Teilbereich schnell wieder arbeitsfähig war. Jeder Karton war nach Zielort beschriftet, nicht nach Herkunft – das spart stundenlanges Suchen. Schwieriger als gedacht waren die Maschinen: Kalibrierung, Nivellierung und Einfahren brauchen realistische Zeitpuffer. Wer hier auf Kante plant, produziert seinen ersten Engpass bereits am ersten Tag.

Das erste Jahr im neuen Labor

Die Laufwege haben sich spürbar verkürzt. Das summiert sich über ein Jahr und über 24 Mitarbeiter erheblich – vor allem aber gilt: Weniger Weg heißt weniger Unterbrechung, und weniger Unterbrechung heißt weniger Fehler. Die Trennung von lauten und ruhigen Bereichen hat die Konzentrationsarbeit verbessert; unsere CAD-Plätze liegen heute mit gutem Tageslicht im ruhigen Teil des Labors. Und die 5S-Struktur hält – was ich darauf zurückführe, dass das Team die Plätze selbst definiert hat.
Ein wenig unterschätzt habe ich die Eingewöhnung: Jeder Handgriff, der 20 Jahre automatisch saß, wird für einige Wochen wieder bewusst, die Produktivität ist anfangs spürbar niedriger. Wer das nicht einplant, setzt sein Team unnötig unter Druck. Und auch ein gut geplantes Labor ist nach dem Einzug nicht endgültig fertig.

„Ostfriesen-CAD" als Grundrissplanung

Unsere gesamte Grundrissplanung ist drei Monate lang ohne eine einzige Zeile Software entstanden: ausgedruckte Grundrisse, ein Klebezettel für jeden Arbeitsplatz und jedes Gerät, verschoben so lange, bis es passte. Wir nennen das „Ostfriesen-CAD". Der Vorteil: Jeder kann mitreden, ohne ein Programm bedienen zu müssen. Der Nachteil: Am Ende funktioniert auf Papier jede Variante. Deshalb kamen danach die Kartons.

Fazit

In Hüde haben wir 20 Jahre lang Prozesse um Räume herum optimiert. Heute optimieren wir Räume um Prozesse herum – und das hat mit Quadratmetern erstaunlich wenig zu tun. Wer vor einem Umzug steht, dem gebe ich drei Dinge mit: Planen Sie den Prozess, nicht den Raum. Gehen Sie mit Ihrem Team in den Rohbau, bevor die erste Wand steht. Und lassen Sie die Menschen mitentscheiden, die später dort arbeiten.

Hier gibts mehr **Bilder.**

Sofern nicht anders angegeben, alle Abbildungen: © Hannker Dental GmbH

INFORMATION ///

ZTM Christian Hannker
Hannker Dental GmbH
www.hannker-dental.de

Infos zum Autor

Hintergrundbild: © GoStudio – stock.adobe.com (KI-generiert)

imes-icore®
Dental & Medical Solutions

MASTERPIECE FOR MASTERPIECES.

Wenn für Ihr Labor oder Fräszentrum **nur das Beste** gut genug ist – und das **24/7...**
Wenn **Hybridbearbeitung** und **hohe Stückzahlen** weit oben auf Ihrer Wunschliste stehen...
Wenn anspruchsvollste **Metallbearbeitung** nicht mehr die Ausnahme sein soll...

... dann können Sie jetzt aufhören, sich umzusehen.

DRY / WET
Nass-/Trocken-Bearbeitung

Wassergekühlte 5,7 kW Spindel

Hybrid-bearbeitung

Stahl-Granit-Basis

Mehr zur Serie der **CORiTEC 650i PRO**

Entdecken Sie die **CORiTEC® 650i PRO Serie.**

Unser First-Class-System, so premium wie Ihre Ansprüche. Und kongenial als Duo mit der CORiTEC® AM100: Unsere erprobte Lösung für den 3D-Metalldruck mit bis zu 250 Zahneinheiten pro Bearbeitungsdurchgang.