

imotion

DER SCHLÜSSEL ZU HÖHERER PRODUKTIVITÄT

Im Produktionsalltag ist es nicht selbstverständlich, dass alles rund läuft. Dafür braucht es die richtigen Rundtaktmaschinen und einen guten Partner. Die Firma Winkhaus in Münster produziert ihre Schliesskomponenten auf Anlagen des Schweizer Herstellers Imoberdorf. Die Planung und Realisierung einer solchen Investition kann bis zu zwei Jahre dauern und erfordert vor allem zwei Dinge: Partnerschaft und Vertrauen.

In den Produktionshallen von Winkhaus in Münster stehen bereits drei Imoberdorf-Maschinen. Das ist das Ergebnis einer langjährigen, und während des Beschaffungsprozesses, jeweils sehr intensiven Zusammenarbeit der beiden Unternehmen. Die Konzeption und Realisation dieser komplexen Produktionsanlagen war für beide Seiten ein Lern- und Entwicklungsprozess. Alfred Schunck, Leiter Fertigungsplanung und -steuerung bei Winkhaus, sagt es so: „Das Projekt ist nichts anderes als ein Wissensaustausch. Beide Teams fordern einander und profitieren gegenseitig. Vor allem lernt man das andere Unternehmen sehr gut kennen. Und unsere Maschinenführer wurden von Imoberdorf fast adoptiert“, schmunzelt er.

Eigentlich zweimal gebaut

Nach den Sondierungsgesprächen erarbeitete Imoberdorf erste Lösungsansätze. Dabei wurden die operativen Abläufe, Zuführung, Taktzeit, Preis, Lieferzeit und Wartung für die Anlage diskutiert. Techniker und Einkäufer einigten sich am Ende

eines intensiven Findungs- und Plausibilisierungsprozesses, wobei die Rüstfreundlichkeit ein Killerkriterium im sogenannten Lastenheft war. Die Maschine wurde in Oensingen bis zur letzten Schraube aufgebaut und wochenlang getestet, unter anderem auch mit einer Simulations-Software, welche den gesamten CNC-Prozess auf Fehler und Kollisionen prüfte. Erst nach der Vorabnahme durch den Kunden erfolgte die Lieferung nach Münster, der Wiederaufbau und das erneute Einfahren, das von einem Imoberdorf-Team eng begleitet wurde.

«Im Produktionsalltag ist es nicht selbstverständlich, dass alles rund läuft»

Die eingehende Schulung der Winkhaus-Mitarbeiter bildete den vorläufigen Höhepunkt des Beschaffungsprozesses.

Rüstzeiten auf praktisch Null reduziert

Die Imoberdorf-Rundtakter des Typs „imo-space“ dienen bei Winkhaus zur Herstellung von Gehäusen und Kernen für Zylinderschlösser mit einer maximalen Länge von 180 mm. Auf einer Maschine mit 16 Bearbeitungsstationen laufen die Kerne, auf zwei miteinander verketteten Anlagen (je 14 Stationen) laufen die Gehäuse. Dabei ist selbst für eingefleischte Produktions-Profis eindrücklich: ‚Vorne‘ einen Stangenrohling laden, ‚hinten‘ einen fixfertigen, funktionsfähigen Schlossbestandteil in Empfang

nehmen. Und das in einem Tempo und einer Präzision (100stel Millimeter), welche auch die Kollegen aus der Endmontage, geschweige denn jene aus dem Controlling begeistern. „Wir haben unter anderem die Rüstzeiten buchstäblich pulverisiert, von bis zu 10 Stunden auf praktisch Null“, schwärmt Alfred Schunck.

Firma Winkhaus

Die Firma Winkhaus ist ein westfälisches Familienunternehmen, dessen Hauptsitz in Telgte liegt. Sie wurde im Jahr 1854 gegründet und beschäftigt an fünf deutschen Standorten und in den internationalen Tochtergesellschaften in acht Ländern rund 2.000 Mitarbeiter.

Winkhaus vertreibt weltweit Produkte und Dienstleistungen für Fenster und Türen. Dazu zählen Beschlagtechnik und Überwachungssysteme für Fenster und Fenstertüren, Schließanlagen, Zutrittskontroll- und Zeiterfassungssysteme sowie Mehrfachverriegelungen.



Die Vorteile sprechen eine deutliche Sprache

Die Rüstzeit ist jedoch längst nicht der einzige Parameter, der Schunck umtreibt. Die reduzierten Durchlaufzeiten, die optimierten Stückkosten, der vereinfachte Werkzeugwechsel, das kleinere Lager aufgrund der

flexiblen Losgrößen zwischen 50 und 10'000 Stück, die Personaleffizienz – dem geneigten Leser wird spätestens jetzt klar, welche Vorteile sich ein Fertigungsbetrieb

« Wir haben u.a. die Rüstzeiten buchstäblich pulverisiert, von bis zu 10 Stunden auf praktisch Null »

mit der Rundtakt-Technologie verschaffen kann. Die enorme Präzision und minimalen Fertigungstoleranzen wirken sich bei Winkhaus auch positiv auf die Montage der Schliesszylinder aus.

Befähigung des Kunden zum Unterhalt

Damit die Rundtaktmaschine über Jahre einwandfrei und wie vorgesehen ihre Leistung erbringen kann, ist deren gewissenhafte Wartung erforderlich. Auch Winkhaus überlässt hier nichts dem Zufall. „Imoberdorf hat unsere Leute auf der imo-space wirklich gut geschult und somit befähigt, immer mehr selber zu machen. Aus Respekt vor der komplexen Maschine ist Selbstvertrauen geworden.“ Trotzdem wird sich ein Team aus Oensingem gemäss Wartungsvertrag imo-care immer mal wieder nach Münster begeben. Denn so gut wie diejenigen, die sie gebaut haben, kennt niemand die imo-space. Und damit wären wir wieder bei der Partnerschaft und dem Vertrauen, welche das Winkhaus-Projekt so erfolgreich gemacht haben.



Rundtaktmaschinen der Imoberdorf:

In der Fabrikhalle der Imoberdorf AG werden nachstehende Rundtaktmaschinen speziell für Uhren-, Automobil-, Kompressoren- und Schlossindustrien gefertigt.

imo-compact (3m x 3m):

Eine komplette hochproduktive Rundtaktanlage

imo-smart (5m x 5 m):

Eine hochflexible, vielseitige Rundtakt-Anlage. 4 bis 16 Bearbeitungsstationen mit bis zu 22 oder mehr Spindeln sorgen für schnellste Rüstzeiten

imo-space (8 x 8 m):

Die imo-space, die grösste Rundtakt-Anlage. Auf 6 bis 20 Bearbeitungsstationen mit bis zu 45 oder mehr Spindeln ausgelegt.