

Die Annahme der neuen DECO-Technologie anstelle der kurvengesteuerten Drehautomaten, erzeugte bei einem Zulieferer einen spektakulären Anstieg der Produktionsleistung.

1. Roy und Scott Mendoza besprechen eine Bearbeitung auf einer ihrer DECO 2000.

Wahre Bescheidenheit ist eine Eigenschaft, die oft aus einer schmerzlichen Erfahrung entsteht, die sich jedoch später als ein wahrer Segen entpuppt. Roy Mendoza, Präsident und Besitzer der RM Precision besitzt diese Eigenschaft. Mit seiner ruhigen und sanften Stimme erzählt Roy Mendoza uns seine lehrreiche Geschichte. Es ist die Geschichte eines 15jährigen Knabens, der als Werkzeugschlosser-Lehrling von England in die Vereinigten Staaten kam und 40 Jahre danach seinen eigenen Betrieb für Gewindebearbeitungen schuf. Einige aus seiner Erfahrung gelernten Lektionen brachten ihn dazu, in eine neue Schweizer Dreh-Technologie zu investieren, die RM Precision einen spektakulären Anstieg der Produktionsleistung

bescherte und somit seine angeschlagene finanzielle Lage verbesserte. Nachfolgend also eine Auszug aus dem Gespräch mit Herrn Roy Mendoza in seinem Betrieb in Laverkin, Utah.



2

2. Alle bearbeiteten Komponenten dieses medizinischen Tasters/Schreibers werden auf der DECO 2000 hergestellt und dies mit einer Steigerung der Produktionsleistung, die das 40 fache der kurvengesteuerten Automaten beträgt.

3. Eine breite Auswahl an Werkstücken, die auf der DECO 2000 gefertigt worden sind. Ein zweiter Eingriff ist nicht mehr nötig.

Wann haben Sie RM Precision gegründet?

Im Jahre 1985, nachdem ich 25 Jahre lang auf Kurvengesteuerten Langdrehautomaten gearbeitet habe.

Lief der Betrieb von Anfang an?

Ja, das war phantastisch! Ich hatte viele Kunden und ständig kamen neue Aufträge rein. Innerhalb weniger Jahre konnte ich schon neue Kurvengesteuerte Drehautomaten erstehen, weiteres Personal einstellen, ein zweites Team hinzufügen und meine Gebäude erweitern. Und dann bin ich beinahe Bankrott gegangen.

Was ist passiert?

Das Problem war folgendes. Nach Beendigung eines Auftrages, unterbreiteten fast alle unsere Kunden erneute Angebotsaufrufe. Falls

unsere Konkurrenten billigere Angebote unterbreiten konnten, verloren wir dieses Geschäft. Das ist wie wenn Sie bei jedem Auftrag draufzahlen, denn für jede nicht wiederholte Arbeit können Sie aus den vergangenen Fehlern auch nichts lernen.

Sie sagten, Sie wären beinahe Bankrott gegangen. Was hat Sie gerettet?

Das einzige was mein Betrieb rettete war mein Ehrenwort. Ich habe stets meine Versprechen eingehalten. Zum Glück gewährten mir zwei meiner Verkäufer ein permanentes Zulieferkonto.

Wann war der ausschlaggebende Moment?

Das war an einem Vormittag, wir standen mit den Lohnauszahlungen in Verzug. Zwei Angestellte kamen zu mir und sagten mir, dass sie gingen, wenn sie ihren Lohn nicht erhalten würden. Da beschloss ich den Betrieb zu schließen. Ich rief meinen Bankier an, der mir knapp einen Monat davor 1,3 Millionen Dollar lieh, und teilte ihm meine Entscheidung mit und dass ich bis zum selben Abend noch 35 000 Dollar benötigte um alle Angestellte entlohnen zu können.



1

Was hat Ihr Bankier getan?

Er befragte mich nach meinen Vorkonten und ich sagte ihm, dass ich meine Automaten selber betätigen würde um meine Schulden zurückzuzahlen und um von vorne anfangen zu können. Seine Antwort lautete "Roy, ich vertraue Ihnen, heute abend liegt das Geld auf Ihrem Konto. Gehen Sie nun und füllen Sie Ihre Schecks aus".

Was geschah dann?

Etwas später versammelte ich alle Angestellten im Sitzungssaal und teilte ihnen die Schliessung des Betriebes und ihre Entlassung mit. Nach der Versammlung kamen dreizehn Leute zu mir um mir ihr



3

Vertrauen auszusprechen. Sie sagten: "Wir werden weiter für Sie arbeiten, entlohnen Sie uns wenn Sie es wieder können".

Diese dreizehn Angestellte blieben bei Ihnen?

Die meisten sind heute noch da und das Ganze geschah vor fünf Jahren. Heute beschäftige ich wieder 27 Leute.

Wie ging die Arbeit wieder los?

Arbeit war genug da, es mussten nur die Produktionsleistung verbessert und die Ausgaben verringert werden.

Wie haben Sie das geschafft?

Da lobe ich meine hervorragenden Teams und die neuen Schweizer Automaten des Typs DECO 2000 von Tornos, sie halfen mir sehr, dieses Ziel zu erreichen.

Was führte Sie zum Kauf Ihrer ersten DECO 2000?

Das ist eine gute Frage, denn eigentlich habe ich seit meiner ersten Ausbildungsjahre mit 15 Jahren, eine Vorliebe für die kurven-gesteuerten Systeme. Ich habe zwar numerisch gesteuerte Automaten ausprobiert, aber nie erreichten sie die Produktionsleistung der kurven-gesteuerten Drehautomaten. Jedoch versprach ich mir, dass, wenn ich jemals einen numerisch gesteuerten Automaten finden würde und der bessere Produktionsleistungen als ein kurven-gesteuerter Automat aufweisen könnte, ich ihn kaufen würde. Zudem arbeitet mein Sohn Scott auch im Betrieb, er wird ihn später einmal übernehmen. Deshalb möchte ich nicht hinter der Technologie hinterherrennen. Als ich deshalb an einer DECO-Vorführung auf dem Tornos-Stand an der Westec 97 beiwohnte, wusste ich, dass ich endlich gefunden hatte, wonach ich suchte. Dieser Automat bietet die Geschwindigkeit und Genauigkeit eines kurven-gesteuerten Automaten und zudem noch die Anpassungsfähigkeit eines numerisch gesteuerten.

War es schwer von der Kurven-Technologie auf das Tornos-System mit paralleler numerischer Steuerung und der TB-DECO Software umzusteigen?

Für jemanden, dem das Window-System und die Basis der numerischen Steuerung vertraut ist, ist das nicht sehr schwierig. Jedoch

für mich war alles neu und ich benötigte doch einige Zeit um mich daran zu gewöhnen. Zum Glück waren die Tornos-Mitarbeiter sehr kompetent und sogar noch mehr. Einer ihrer Techniker konnte stundenlang mit mir telefonieren, wenn es sein musste, er gab mir sogar seine Privatnummer, falls ich ihn am Wochenende benötigen sollte.

Wie lange brauchten Sie für die Maschinenaufstellung und um die Produktion zu starten?

Eigentlich stellten wir unsere ersten Werkstücke schon nach nur wenigen Tagen her. Heutzutage, da wir diese Automaten besser kennen, schaffen wir den Aufbau und Inbetriebsetzung noch am selben Tag.

Und wie sah das Ergebnis im Vergleich zu kurven-gesteuerten Automaten aus?

Das allererste Werkstück, das ich auf die DECO übernommen habe war ein Teil, von dem ich durchschnittlich 700 Werkstücke pro Tag auf einem kurven-gesteuerten Automaten herstellte. Am Ende der ersten Arbeitswoche mit der DECO schaffte ich 4000 Stück am Tag – das bedeutet Steigerung der Produktionsleistung von 470%.

Wie hat sich die Produktionsleistung im Durchschnitt erhöht?

Sehr wahrscheinlich ums dreifache, aber ich kann jede Menge Beispiele nennen, in denen die Steigerung das 40 fache beträgt. Jedoch muss man alles gesamt betrachtet betrachten. Ein Arbeitstag auf der DECO mit dem automatischen Stangenlader Robobar beträgt 24 Stunden. Ein Arbeitstag auf einem Kurven-gesteuerten Drehautomaten entspricht einem 10stündigen Betrieb.

Sie sind doch sicher konkurrenzfähiger geworden?

Sicher. Heutzutage können wir unseren Kunden niedrigere Preise anbieten.

Welche anderen Einflüsse übt die DECO-Technologie auf die Werkstückherstellung bei RM Precision aus?

Wir nutzen unsere Arbeitskräfte und unsere Ausstattungen optimaler. Es scheint, dass je komplexer die Geometrie des Werkstückes ist, desto mehr lässt das DECO-System einen Anstieg der Pro-

duktionsleistung zu. Ich erinnere mich besonders an den Fall der Teile für Kugelschreiber. Vorher wurden diese Werkstücke von fünf verschiedenen Automaten angefertigt – von drei numerisch gesteuerten Drehautomaten, von einem Bohr- und Gewindeschneid-Automaten und von einer numerisch gesteuerten Fräsmaschine. Die Produktionsleistung betrug damals 200 Stücke am Tag. Nun schaffen wir mit dem DECO-Automaten 600 Werkstücke am Tag und dies mit nur einem einzigen Automaten.

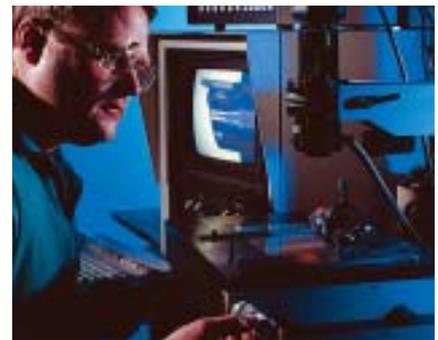
Wieviel DECO 2000 besitzen Sie heute?

Zur Zeit haben wir fünf Automaten mit 10 mm und zwei Automaten mit 20 mm Stangendurchlass. Weitere 19 Automaten Kapazität 10 mm sind in Bestellung. Wie ich schon sagte, vereinen diese Automaten das beste der kurven-gesteuerten Technologie und der numerischen Steuerung. Das ist genau das, wonach ich suchte.

4. Gary Woolsey bei Genauigkeitskontrollen im Qualitätskontroll-Labor von RM Precision.

5. Arthur Blood und Leannah Bistline betrachten Werkstücke an einem SPC-Platz.

6. Auf der DECO 2000 können vier Werkzeuge gleichzeitig bearbeiten.



4



5



6

Was würden Sie zum Abschluss noch sagen?

Ich bin glücklich noch Arbeit zu haben. Ich weiss jetzt, dass ein Betrieb sehr schnell untergehen kann und diese bittere Erfahrung möchte ich nicht noch einmal machen. Mit dem richtigen Personal, treuen Kunden und der Unterstützung der stets neuesten Technologien, wie die der DECO 2000, bin ich sicher, dass mir so etwas nicht noch einmal passiert.

D