

Bekenntnis zum Produktionsstandort

Deutschland

Cham in der Oberpfalz zählt nun wahrlich nicht zu den Industriezentren Deutschlands.



Volkmar Gienger, TORNOS Verkaufsleiter (links) und Rainer Müller bei der Durchsprache eines technischen Problems.

von Rainer Müller geführt. Durch sein unternehmerisches Geschick entwickelte sich das Werk in Cham zu einem der führenden Dreh- teilehersteller in Deutschland.

Zufriedene Mitarbeiter sind kein Lippenbekenntnis

Schon wenn man die Eingangshalle betritt erkennt man, daß die Zufriedenheit und Motivation der Mitarbeiter für Rainer Müller kein Lippenbekenntnis, sondern eine wesentliche Säule des Erfolgs ist. Helle, freundliche Räume mit Kunstwerken an den Wänden und modernsten Arbeitsmitteln auf den Schreibtischen erzeugen sofort eine angenehme Atmosphäre. Der Führungsstil ist offen und setzt auf ein hohes Maß an Eigenverantwortung. Dementsprechend ist die Organisation der Arbeitsgruppen, jede besteht mindestens aus sieben, höchstens aber 15 Mitarbeitern und ist für ihr Ergebnis selbst verantwortlich. Das funktioniert natürlich nur, wenn die Qualifikation der Mitarbeiter entsprechend hoch ist. Der Anteil von gut ausgebildeten Facharbeitern ist extrem hoch und das in einer Gegend, die eher von Facharbeitermangel geprägt ist. Bei Müller Präzision gibt es sogar eine Warteliste für Facharbeiter. Aus diesem Reservoir kann bei weiterem Wachstum geschöpft werden. Aber auch intern investiert Rainer Müller viel in die Aus- und Fortbildung. Seine 170 Mitarbeiter können bis zur Mentalschulung an den verschiedensten Seminaren teilnehmen und das Erlernte in der Praxis auch umsetzen. Dies betrifft auch die sechzehn Auszubilden-

Deshalb ist es um so erfreulicher, daß sich in den Zeiten des allgemeinen Lamentierens gerade ein Unternehmer aus dieser Region eindeutig zum Produktionsstandort Deutschland bekennt und dabei noch überaus erfolgreich am Markt agiert. Grund genug für das DECOMagazin, das Unternehmen Müller Präzision in Cham genauer unter die Lupe zu nehmen und nach den Gründen des Erfolgs zu forschen:

Metallbearbeitung hat in der Familie Müller eine lange Tradition. 1904 eröffnete der Großvater in Nürnberg einen Betrieb zur Herstellung von Metallteilen, 1974 gründeten Rainer Müller und sein Bruder Lothar das Unternehmen Müller Präzision als Zweigwerk in Cham. Seit dem Ausscheiden von Lothar Müller 1989, der sich seit diesem Zeitpunkt um die zwei Betriebsstätten im Raum Nürnberg kümmert, werden die Geschäfte



Typisches Teilespektrum, das bei Müller Präzision gefertigt wird.

Editorial
Forum
Interview
News
Presentation
Technical
The present



den, die bei den Abschlußprüfungen mit schöner Regelmäßigkeit mit hervorragenden Ergebnissen glänzen.

Keine Angst vor schwierigen Aufgaben

Einfache Drehteile mit großen Toleranzen und langen Lieferzeiten sind nicht die Welt von Müller Präzision. Hier gibt es genügend Hersteller in Osteuropa und Fernost, die dieses Marktsegment zu den geforderten Preisen bedienen. Durch die Kompetenz und Flexibilität der Mitarbeiter und den vorhandenen Maschinenpark liegen die Stärken von Müller Präzision auf einem ganz anderen Feld. Klar wird auch hier mit spitzen Bleistift gerechnet und extrem wirtschaftlich gedacht, die Preisvorteile werden aber nicht durch Billiglöhne erzielt. Intelligentere Lösungen, das Mitdenken der Mitarbeiter und der unternehmerische Weitblick der Geschäftsführung sind die Gründe, die den Ausschlag geben. So hat man beispielsweise alle Teile, die bis dahin auf den vorhandenen 6-Spindlern gefertigt wurden, genau untersucht und festgestellt, daß rund 80 Prozent dieser Teile in nur 4 Spindellagen gefertigt werden können. Was lag also für Rainer



Die Programmierung eines PNC-Mehrspindlers mit 23 Achsen, erfordert Fingerspitzengefühl.

Müller näher, als bei TORNOS zwei MultiDECO 8-Spindler (2x4) zu bestellen, um darauf zwei Teile gleichzeitig parallel zu fertigen. Und dies in einer Zeit, in der Deutschland in Wehklagen versank und auch ein Teil seiner Belegschaft an den Auslastungsmöglichkeiten zweifelte. Mittlerweile sind die beiden Maschinen geliefert und im Dreischichtbetrieb rund um die Uhr im Einsatz.

Nicht nur Lieferant, sondern Partner

Durch täglich unter Beweis gestelltes Know-how und die unglaubliche Flexibilität wird Müller Präzision von den großen Automobil-

herstellern und anderen Kunden aus den Bereichen Elektrik, Hydraulik, Medizintechnik nicht nur als Lieferant, sondern vielmehr als Partner gesehen. Mit einigen dieser Auftraggeber ist das Unternehmen sogar elektronisch vernetzt. Änderungen der Liefermengen oder an den Teilen werden nachts per DFÜ übertragen und ohne Zeitverzug am nächsten Morgen umgesetzt. Dies ist natürlich nur möglich, wenn die entsprechenden Mitarbeiter und die technische Ausstattung vorhanden sind. Dabei helfen die eingesetzten PNC-Mehrspindelautomaten von TORNOS, innerhalb der Teilefamilien in Minuten auf ein Schwesterwerkstück umzustellen. Das Vertrauen und die Zusammenarbeit gehen so weit, daß einzelne Mitarbeiter von Müller Präzision bei Kunden in deren Entwicklungen mit einbezogen und die späteren Fertigungsprozesse gemeinsam optimiert werden. Daraus resultierte, daß Müller Präzision von einem Automobilhersteller für ein spezielles Teil zum Alleinlieferanten erkorren wurde. Diese Auszeichnung forderte allerdings auch einige Konsequenzen, bis hin zu größeren Umbaumaßnahmen. So mußten beispielsweise auch alle Regale mit einer automatischen Sprinkleranlage ausgerüstet und spezielle Schutzvorrichtungen eingebaut werden.



Bekanntnis zum Produktionsstandort

Deutschland

Kennen Sie die Kostenstelle Flexibilitätsbeschleuniger?

Müller Präzision gliedert sich in vier Geschäftsbereiche und erwirtschaftete 2002 einen Umsatz von über 21 Millionen Euro mit jährlich zweistelligen Zuwachsraten.

Die ursprüngliche Herstellung von Präzisionsdrehteilen wurde mittlerweile um eine eigene Härterei, die zu ca. 80% Fremdaufträge bearbeitet, einen Montagebereich, der komplette Baugruppen aus bis zu 200 Einzelteilen herstellt und den Bereich Systemtechnik, der im Verbund mit anderen Herstellern technologieübergreifende Problemlösungen bietet. Mehr darüber können Sie unter www.mueller-precision.de finden.

Das Leistungsspektrum im Bereich Präzisionsdrehteile umfaßt Drehteile von 3 bis 240 mm Durchmesser und jeglicher Komplexität in Losgrößen von einem bis 25 Millionen Teile im Jahr in allen Materialien, von Weicheisen bis Titan. Der Maschinenpark umfaßt alle Arten von Drehmaschinen, Futterdrehmaschinen, Langdrehmaschinen, Mehrspindeldrehmaschinen, Bearbeitungszentren, Schleifmaschinen, die jeweils in



bestimmten Gruppen und Kostenstellen zusammengefaßt sind und in der Regel dreischichtig, 16 Schichten pro Woche laufen.

Eine besondere Stellung nimmt die Kostenstelle „Flexibilitätsbeschleuniger“, ein. In dieser werden Kleinstmengen (bis 1 Stück) so gefertigt, dass die Kollegen in den anderen Kostenstellen der Firma flexibler auf Kundenwünsche eingehen können. Gleiches gilt das auch für externe Kunden. Deren Entwicklungsabteilungen, Vorserienfertigung oder andere Abteilungen können darauf zurückgreifen und durch die Flexibilität der Müller Mitarbeiter schneller mit der Serienproduktion beginnen.



Hohe Meßlatte für Werkzeugmaschinen

Wer täglich für seine Kunden Höchstleistungen erbringen muß, stellt zwangsläufig an seine eigenen Werkzeugmaschinen-Lieferanten die selben hohen Ansprüche. Müller Präzision ist hier keine Ausnahme und im Maschinenpark finden sich alle namhaften Hersteller wieder: EMAG, Index, Traub, Gildemeister, Schütte und TORNOS. Zu TORNOS hat Rainer Müller ein besonderes Verhältnis. Bereits Anfang der 50er Jahre wurde die erste Maschine angeschafft und mittlerweile verfügt das Unternehmen über 14 Mehrspindler und zahlreiche Zweispindel Langdrehautomaten. Er schätzt an den Schweizern die handwerkliche Akribie, mit der sie ihre Maschinen herstellen. Hier „klappert nix, hier wackelt nix“, das ist einfach Qualität. Dazu kommt das gute Preis-/Leistungsverhältnis und die schier unendliche Erfahrung im Bau von Einspindel- und Mehrspindel-Drehautomaten.



Die Entwicklung des neuen PNC-gesteuerten 8-Spindlers MULTI-DECO 20/8 b-2x4 ist deshalb durch eine intensive Zusammenarbeit entstanden. Rainer Müller und seine Mitarbeiter waren oft in Moutier, um mit den Spezialisten von TORNOS eine praxiserfahrene Maschine zu entwickeln. Entstanden ist ein Produktionsmittel, das in Bezug auf Präzision, Wirtschaftlichkeit, Flexibilität und Bedienerfreundlichkeit ihresgleichen sucht. Zu den für TORNOS typischen Leistungsmerkmalen addieren sich bei der MD 20/8 b einige anwenderbezogene Vorteile: Beispielsweise die Abschaltung der Spindel-lagen 5-8 beim Rüsten der ersten vier Lagen. Oder die separate Spindel-trommelkühlung mit Schneidöl, welche die Prozeß-fähigkeit spürbar verbessert.

Ein scheinbarer Rückschritt, die Umstellung der Abgreifspindel-überwachung von der Elektronik auf die Mechanik macht die Maschine pro Teil um 0,6 Sekunden schneller.

Eine Verbesserung, die Markus Eggert, Gruppenleiter der CNC-Mehrspindler, besonders hervorhebt, ist die neue Türverkleidung. Die Türen öffnen jetzt seitlich, so daß die lästigen Ölduschen beim Öffnen der Türen der Vergangenheit angehören. Technisch lobt er besonders die erzielten Bohrleistungen. Dass die erreichten Drehgenauigkeiten außerordentlich sind, wundert ihn schon nicht mehr. Wichtig ist, dass bei den TORNOS MULTI-DECO 20/8 möglich ist, Bearbeitungen auszuführen wie gewinde-wirbeln, innen 6-kant-stossen, quer- oder außermittig bohren, komplexe Konturen fräsen...



500 Meter oder 600 Kilogramm Material pro Schicht

Bei diesen Materialmengen kommt der Beladeinheit naturgemäß eine besondere Rolle zu. Markus Eggert ist deshalb begeistert von dem neuen Seitenlademagazin Robobar MSF 522/8 2x4, welches über ein größeres Vorratsreservoir (bis zu 2 Tonnen) verfügt, problemlos durch einen Kran beladbar und dazu noch um 25 Prozent schneller ist, als andere am Markt befindlichen Systeme. Durch die einzigartige „echte hydrodynamische Stangenführung“ und die integrierte Lünette, werden die Materialstangen besonders schwingungsarm geführt. Interessant für Insider, daß auch der Seilschlag wesentlich geringer ist.

Programmiert wird auch am Wochenende

Die Programmierung eines CNC-Mehrspindlers mit 23 Achsen stellt eine besondere Herausforderung für jeden Bediener dar. Laut Aussagen von Markus Eggert, sieht er aber absolut keine Probleme darin. Die Software ist klar gegliedert und jeder, der etwas Ahnung

von Windows hat, kann damit klar kommen. Dies spricht wahrscheinlich für die Bescheidenheit des Spezialisten, aber wie Markus Eggert betont, geht es seinen Kollegen ebenso. Die TB-DECO Programmiersoftware wird als Firmenlizenz ohne Einschränkung der Arbeitsplatzzahl geliefert, so daß sich alle Mitarbeiter die jeweils neueste Version auch auf den privaten Rechner laden können und meist zu Hause programmieren. Zusätzlich unterstützte die Fa. TORNOS durch Programmierhilfen und mit downloadbaren Programmteilen im Internet die Einrichter.

Auf die Frage, was in der künftigen Zusammenarbeit mit TORNOS noch verbessert werden könnte, betonen Rainer Müller und Markus Eggert, daß sie aus technischer Sicht wunschlos glücklich sind. Sie stehen zu TORNOS und hoffen, daß das Unternehmen seine Turbulenzen überwunden hat und die erfolgreiche Zusammenarbeit noch lange Zeit fortgesetzt werden kann.