

# Radikaler Umschwung

## führt zu kräftigem Wachstum

**Deco Langdrehautomaten laufen bei VCN nahezu ununterbrochen, mit minimalem Personaleinsatz**



Während mancher Hersteller von Drehteilen rückläufige Umsätze verzeichnet, ist bei Verspanings Centrum Noord (VCN) in Leek ein kräftiges Wachstum zu verzeichnen. Vor einigen Jahren wurde bei diesem Betrieb in Groningen – im äußersten Norden der Niederlande – eine einschneidende Kursänderung vorgenommen. Anstelle von kleinen Serien konzentriert man sich nun vollständig auf die Fertigung großer Serien von CNC-Präzisionsdreharbeiten mit Durchmessern bis 65 mm. Für den Bereich bis 32mm wurden innerhalb eines Jahres nicht weniger als fünf TORNOS DECO 26a Drehautomaten erworben, die alle mit automatischer Stabmaterialzufuhr und Mayfran ConSep 2000®II Späneabfuhrsystemen mit inte-

grierter Kühlflüssigkeitsreinigung ausgestattet waren. Schon bald stellte sich heraus, dass die Kursänderung eine richtige Entscheidung gewesen war: Alle Maschinen sind mittlerweile vollständig verplant. Der Maschinenpark läuft nahezu durchgängig, sechs Tage pro Woche, 24 Stunden pro Tag, mit minimalem Personaleinsatz. Wim van Die, Geschäftsführer des fortschrittlichen Familienunternehmens: "Wir haben mittlerweile bewiesen, dass unsere Strategie aufgeht; daher blicken wir voller Zuversicht in die Zukunft."

Es ist unverkennbar: wirtschaftlich gesehen befinden wir uns in einer schwierigen Zeit, wobei das Produktionsland Niederlande immer mehr an Attraktivität verliert.

Allerdings ist die Nachfrage nach Dreharbeiten weltweit immer noch groß. Insbesondere Serienarbeiten werden mehr und mehr in Niedriglohnländer ausgelagert. "Zu Unrecht", meint Wim van Die. "Mit fortschreitender Automatisierung hat man bei dieser Produktionsarbeit immer mehr mit Maschinen und immer weniger mit Menschen zu tun. Mit diesem Ausgangspunkt vor Augen haben wir bei Verspanings Centrum Noord vor ca. zwei Jahren eine radikale Kursänderung vorgenommen", erklärt der begeisterte VCN-Geschäftsführer. "Wir haben uns damals klar entschieden: Von nun an soll unsere Stärke bei großen Serien liegen. Wir werden nicht mehr im Marktsegment konkurrieren, in denen kleine Serien von komplizierten

Editorial
Forum
Interview
News
<b>Presentation</b>
Technical
The present



Verspanungsarbeiten benötigt werden. Es gibt genügend andere Betriebe, die das können, und wir sind nicht in der Lage, uns dabei hervorzutun.“

**Produktion mit höchster Effizienz**

Verspanings Centrum Noord – mit Sitz in der Nähe des Wattenmeeres – existiert seit nunmehr dreizehn Jahren. Wie so viele derartige Betriebe hat man sich anfänglich auf allgemeine Dreh- und Fräsarbeiten spezialisiert, wobei sowohl kleine als auch große Serien gefertigt wurden. Der Mitarbeiterstab und der Maschinenpark waren darauf abgestimmt. „Aber“, schlussfolgerte Van Die, „gerade durch diese Diversität waren unsere Produktionsverfahren viel zu kompliziert. Wir konnten derart komplizierte Produktionsverfahren nicht richtig beherrschen; dafür war unser Unternehmen schlichtweg zu klein. Um das zu realisieren, muss man eine große Anzahl spezialisierter Fachleute beschäftigen und auch über das erforderliche Know-How verfügen. Nun ist es nicht nur schwierig, die richtigen Fachleute zu bekommen, sondern es wird mittlerweile fast illusorisch, das Know-How auf dem erforderlichen Niveau zu halten. Die technische Entwicklung ist dermaßen rasant, dass wir absolut nicht mehr in der Lage sind, damit in jeder Hinsicht Schritt zu halten.“

Daraufhin stand die Alternative für VCN fest. Es wurde beschlossen, alle Energie auf einen Punkt zu richten: die Produktion von großen Serien kleiner Präzisionsdreharbeiten, mit größtmöglicher Effizienz. Es versteht sich, dass dieser Umschwung eine Reihe von einschneidenden Folgen hatte. Um das neue Ziel zu realisieren, war eine vollständig andere Vorgehensweise erforderlich – eine

Vorgehensweise, die nur mit den richtigen Leuten und den richtigen Produktionsmitteln durchführbar ist und wobei der Einsatz von modernen Technologien im Mittelpunkt steht.

Insbesondere für die erforderlichen Verkaufsanstrengungen wurde bei der nordniederländischen Dreherei Martin Taling als Sales Manager engagiert. „Ich konnte

**Um Längen voraus**

Für die Wahl der erforderlichen Produktionsmaschinen hat VCN eine Reihe von Marken in Betracht gezogen. Van Die: „Die von Esmeijer angebotenen DECO Drehautomaten von TORNOS ließen die anderen dabei um Längen hinter sich. Sie gehören nicht zu den billigsten Maschinen; wenn man aber die Ergebnisse in



mich hervorragend mit der neuen Strategie identifizieren“, erklärt er. „Es handelt sich um eine ganz einfache Philosophie. Auf der ganzen Welt werden für Dreharbeiten viele Milliarden Euro ausgegeben. Selbst wenn die Wirtschaft lahmt, gibt es immer noch genügend Arbeit dieser Art. Ein kleiner Prozentsatz davon wäre für uns bereits ausreichend. Deshalb ist es wichtig, dass man sich innerhalb dieses Marktes profiliert. Qualität und Aspekte wie die Logistik sind natürlich von großer Wichtigkeit; letztendlich geht es aber immer um die Herstellungskosten.“

Betracht zieht, ist das letztendlich von untergeordnetem Interesse. Ausschlaggebend war, dass sie durch ihre Vielseitigkeit ausgezeichnet in das von uns anvisierte Konzept passen. Außerdem ergänzen die Leistungen dieser CNC-Verspanungsmaschinen unsere andere Maschinenlinie, die für kurzes Drehen eingerichtet ist, hervorragend. So entschieden wir uns vor knapp einem Jahr zur Anschaffung von drei Deco 26a Drehautomaten; kürzlich wurden nochmals zwei weitere installiert, so dass wir zur Zeit bereits über eine ordentliche Produktionsleistung verfügen.“



# Radikaler Umschwung

## führt zu kräftigem Wachstum

Die TORNOS DECO 26a-Maschinen werden bei VCN eingesetzt für große Serien von sowohl komplizierten als auch einfachen Dreharbeiten mit Durchmessern bis 32 mm. "Wir sprechen dabei über Serien bis 20.000, 80.000 oder sogar 200.000 Stück", verdeutlicht Sales Manager Taling. "Eine zweckmäßige Produktion derartiger Serien erfordert eine gute Programmierabteilung, eine straffe Organisation und eine lange Arbeitswoche. Alle Maschinen laufen hier ca. sechs Tage in der Woche, 24 Stunden am Tag. Damit ist die Investition, die wir für diese Geräte erbracht haben, absolut vertretbar."

Dies ist eine Schlussfolgerung, mit der die Leute von VCN nicht allein stehen. Sie wird auch deutlich durch die Erfahrung gestützt, die Enrico Akkerman von Importeur Esmeijer in den letzten Jahren mit den Maschinen von TORNOS gemacht hat. "Der Markt für

Langdrehen ist in den letzten Jahren ziemlich eingebrochen", stellt er fest. "Doch mit den DECO-Maschinen von TORNOS ist es uns gelungen, unseren Marktanteil in den Niederlanden explosiv zu steigern. Es sind flexible und äußerst gut zugängliche Maschinen. Sie weisen kaum Beschränkungen auf und unterscheiden sich damit klar von vergleichbaren Konkurrenzmaschinen. Es handelt sich um universelle Langdrehautomaten, mit denen es sich ziemlich leicht arbeiten lässt. Wichtig ist außerdem, dass es sich dabei um ein Konzept handelt, mit dem bereits viel Erfahrung gesammelt wurde, so dass 'Kinderkrankheiten' überstanden sind. Auch stellen wir fest, dass die Menschen, die mit diesen Maschinen arbeiten, geradezu begeistert sind. Die Bedienerfreundlichkeit ist enorm, und Störungen sind rar. Dies führt nicht nur zu einer kontinuierlichen, reibungslosen Produktion, sondern

hat auch zur Folge, dass unsere Mitarbeiter Freude an der Arbeit haben. Und das ist natürlich mindestens genauso wichtig."

### Kein Luxus, sondern eine Notwendigkeit

Die DECO 26a Langdrehautomaten wurden durch Esmeijer komplett mit dem von TORNOS entwickelten integrierten automatischen Stangenlader Robobar SBF-532 geliefert. Außerdem wurde als Peripherie-Apparatur zudem ein – Außerdem wurde als Peripherie-Apparatur zudem ein fortschrittliches Spänebeseitigungs- und Kühlflüssigkeits-Filterssystem des Fabrikats Mayfran ausgewählt. Akkerman: "Wir wussten, dass man bei Verspanings Centrum Noord großen Wert auf Produktivität legt. In dem Fall ist es – im Gegensatz zu einer oftmals gehörten Behauptung – kein Luxus, sondern eine Notwendigkeit, mit einem



Editorial
Forum
Interview
News
Presentation
Technical
The present



Späneförderer zu arbeiten. Dass wir uns dabei nach Rücksprache mit VCN für die Mayfran-Geräte entschieden haben, ist nicht allzu überraschend; die Systeme, die das ursprünglich amerikanische Unternehmen liefert, passen perfekt in das Konzept, für das man sich hier entschieden hat. Mayfran ist weltweiter Marktführer in diesem Bereich und liefert besonders fortschrittliche Geräte, mit denen das Arbeiten in dieser Produktionsumgebung noch zweckmäßiger wird.“

**Rene Sieben**, Engineering Manager bei Mayfran International: “Die Systeme der neuesten Generation ConSep 2000®II sind universell für alle Arten von metallischen Materialien einsetzbar. Für VCN bedeutet dies, dass eine problemlose Späneabfuhr garantiert ist, unabhängig davon, welche Bearbeitung, welches Material und welche Maschine für einen bestimmten Auftrag vorgesehen ist. Außerdem verdient die integrierte selbstreinigende Filtertrommel dieses Systems besondere Aufmerksamkeit. Diese Filtertrommel reinigt die verschmutzte Kühlflüssigkeit in einem kontinuierlich automatischen Verfahren und trägt dadurch in hohem Maße zur Einsetzbarkeit der Maschine bei. Außerdem gehören Wartungsarbeiten und Stillstand infolge einer häufigen manuellen Reinigung

von Kühlflüssigkeitsbehältern endgültig der Vergangenheit an. Die Betriebskosten im Zusammenhang mit Wartung und dem Verbrauch von Kühlflüssigkeiten werden durch den Einsatz dieses Systems drastisch reduziert.“

“Die Zielsetzung, die uns vorschwebt, wäre ohne das Mayfran ConSep 2000®II-System nicht realisierbar“, bestätigt VCN-Geschäftsführer Wim van Die. “Mit den Geräten von Mayfran verfügen wir über eine optimale Kombination aus Späneabfuhr und Kühlflüssigkeitsreinigung. Damit haben unsere Mitarbeiter es um einiges leichter; außerdem amortisieren sich die Geräte durch die erhöhte Produktionskapazität, die mit ihnen erreicht wird, in kürzester Zeit.“

Obwohl der rigorose Umschwung bei Verspanings Centrum Noord vor kaum einem Jahr stattgefunden hat, ist das Ergebnis schon heute gut sichtbar. Während zuvor nur 1% des Umsatzes außerhalb der Region erwirtschaftet wurde, liegt der Prozentsatz jetzt bereits bei über 50%. Dabei geht es immer mehr um Auftraggeber, die in Ländern wie Spanien und Frankreich tätig sind. Durch eigene Verkaufsanstrengungen und die erforderliche Öffentlichkeitsarbeit hat VCN bereits weithin einen Ruf erworben; die Auftraggeber wissen den Betrieb in Leek zu finden. Sales

Manager Martin Taling erkennt noch viel mehr Möglichkeiten. “Natürlich sind wir ständig auf der Suche nach neuen Marktsegmenten, innerhalb derer wir unsere Ideen und Möglichkeiten mit der gleichen Begeisterung einsetzen können. So denken wir derzeit an Produkte mit noch kleineren Durchmessern. Sämtliche Optionen dafür haben wir mittlerweile inventarisiert. Letztendlich wollen wir zu einem führenden Verspanungsspezialisten werden, der sich z.B. problemlos mit einer großen italienischen Dreherei messen kann. Auch international betrachtet sind wir mittlerweile ein gefürchteter Konkurrent, der Bekanntheit genießt als ein Betrieb, in dem weitestgehend automatisiert mit den besten Maschinen produziert wird.“

“Es gibt noch sehr viel, das automatisiert werden kann“, ergänzt Kollege Van Die. “Wenn es uns gelingt, diese Tatsache zu unserem Vorteil zu nutzen, sehe ich voraus, dass wir mit dem derzeitigen Maschinenpark noch eine erhebliche Erweiterung unserer Produktionsleistung erreichen können. Dies erfordert eine Menge Erfindergeist, ist aber meiner Meinung nach durchaus zu schaffen. Und im Hinblick auf unsere Marktaussichten ist zu erwarten, dass wir in absehbarer Zeit noch eine Menge weiterer Maschinen einsetzen werden. Es liegt auf der Hand, dass Esmeijer und TORNOS dabei eine wichtige Rolle spielen dürften.“

**Infos:**

Esmeijer B.V  
Postbus 11077  
NL-3004 EB Rotterdam  
Tel. +31 10 4152788  
Fax +31 10 4378966  
e-mail: info@esmeijer.nl  
internet: www.esmeijer.nl

