

MAIKO, OKAYAMA, JAPAN – EIN HOCHPRÄZISIONS-ZULIEFERER

Wie schweizerische Mehrspindeltechnologie einem bedeutenden Unternehmen in Asien zum Erfolg verhilft.

Maiko ist eine Aktiengesellschaft mit Spezialisierung auf Hochpräzisions- Bearbeitung auf Drehautomaten. Mit Produktionsstätten in Okayama, Japan, Malaysia und Vietnam, fußt die Firmengruppe Maiko fest in der Fertigung von hochpräzisen Massenteilen für die Anwendungsgebiete Wälzlagerlaufringe, KFZ-Teile und Festplattenkomponenten.

Der Vorsitzende und Inhaber des Unternehmens ist Herr Fumio Ohmori, eine auf dem Gebiet der Drehtechnologie und insbesondere in der Mehrspindeltechnologie sehr kompetente Persönlichkeit. Seine umfangreiche Erfahrung auf Anwenderebene und im Werkzeugwesen, gepaart mit der guten Zusammenarbeit mit Werkzeugmaschinenherstellern, ist das Geheimnis seines

Erfolgs, der ihn zum Selfmade-Mann gemacht hat. Maiko hat zum Ziel, seine Kunden dank der hohen Kompetenz und des Könnens seiner Mitarbeiter durch hochqualifizierte Teilebearbeitung zufrieden zu stellen. Das Vertrauen der Kunden gewinnt das Unternehmen mit seinen ausgewiesenen Ergebnissen.

Tornos zeigt bei Maiko eine sehr eindrucksvolle Präsenz mit 7 MULTIDECO 20/8b, einer MULTIDECO 32/6i, 22 SAS 16.6 und zwei BS20. Um hinter das "Erfolgsg Geheimnis von Maiko" zu kommen, hatte DECO Magazin die Ehre, Herrn Ohmori in Begleitung von Herrn Ritter von STC zu interviewen.

Herr Ritter/STC: Herr Omori, zuallererst möchten Tornos und STC Ihnen für Ihre langjährige



Die Brücke nach Okayama veranschaulicht durchaus den Zusammenhang zwischen den hochpräzisen schweizerischen Werkzeugmaschinen von Tornos und dem japanischen Unternehmen Maiko: Zuverlässig, genau und da vorhanden, wo Bedarf ist.

Geschäftsbeziehung und für die Ermöglichung dieses Besuches mit DECO Magazin danken.

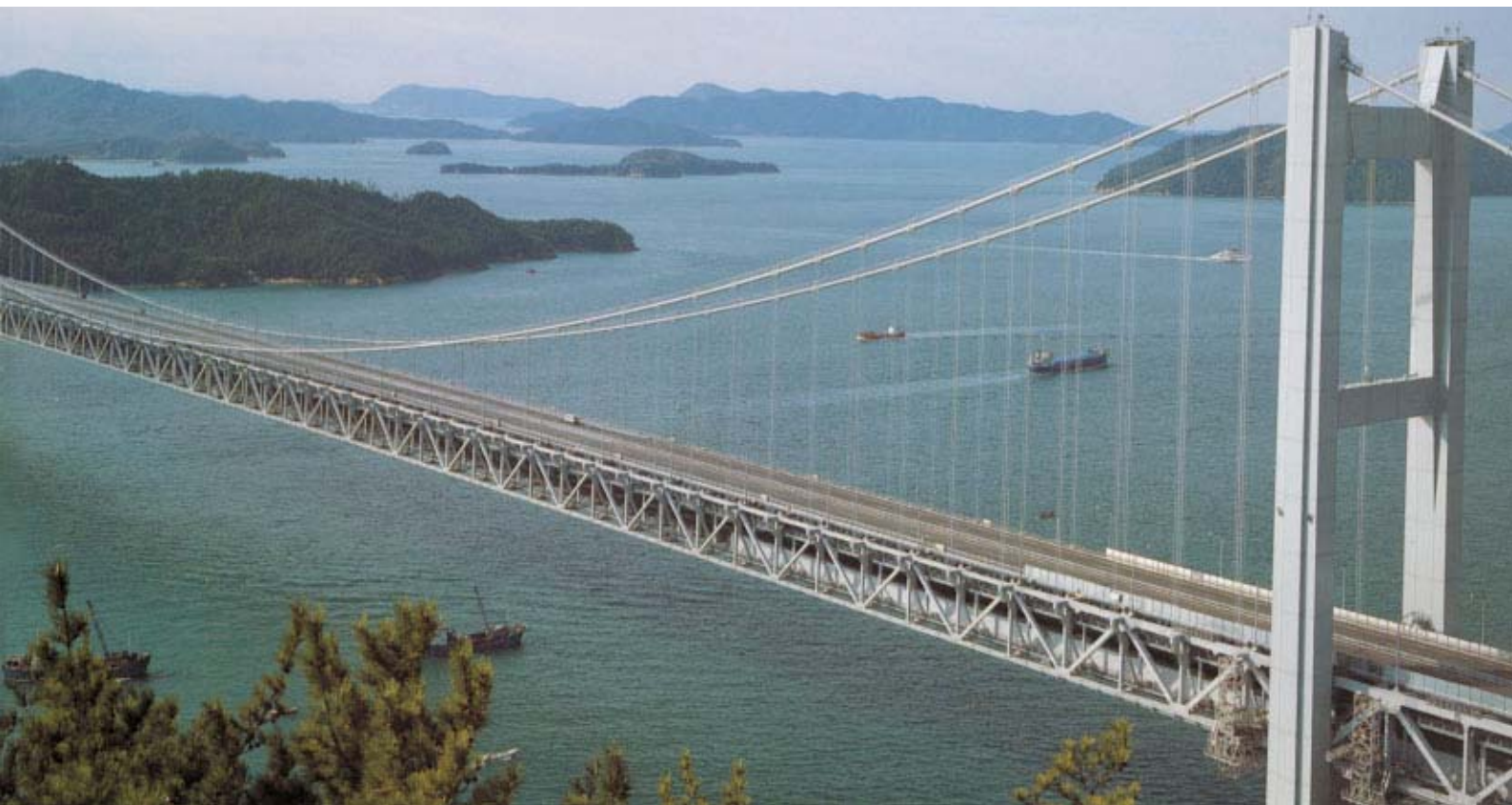
DECO Magazin: Ja, herzlichen Dank. Um gleich mit dem Interview zu beginnen: Wie verläuft die gemeinsame Vorgeschichte von Maiko und Tornos?

Herr Omori: Mein erster Kontakt mit Tornos erfolgte an der JIMTOF (Japanese International Machine Tool Fair = Internationale japanische Werkzeugmaschinenmesse) 1994 in Osaka, wo ich mich für den Maschinentyp SAS 16.6 interessierte. Damit begann die nun seit über 10 Jahre dauernde enge Zusammenarbeit.

DM: Warum zeigten Sie großes Interesse an der Mehrspindeltechnologie?

Die Effizienz ist selbstverständlich ein Grund! Aber nicht der einzige. Für mich bietet der Mehrspindelprozess mehr Möglichkeiten, als Einspindler. Mit dem Einsatz von guten Werkzeugen und der Ausarbeitung eines geeigneten Fertigungsprozesses ist eine drastische Effizienzsteigerung gegenüber einer Einspindelmaschine erzielbar. Die von uns gefertigten Teile passen offensichtlich sehr gut zu dieser Technologie.

DM: In Europa besteht der Trend, über einen komplexen Mehrspindel-Drehautomaten zu verfügen, der in der Lage ist, komplexe Teile





Im Herzen von Precision Valley, Takahashi und Maiko.

unter Einsatz der Gegenspindel in einem Durchgang fertig zu bearbeiten. Maiko zieht es in der Regel vor, die Gegenspindel nicht einzusetzen, können Sie Ihren Standpunkt erläutern?

Jedes Werkstück muss von Fall zu Fall beurteilt werden. Manchmal ist eine komplexe Maschine die mehr kostet die beste Lösung, doch manchmal ist die Teilefertigung auf einem einfachen Mehrspindler mit Nachbearbeitung auf einer anderen Maschine eine interessante Alternative. Es ist meine Aufgabe, jeweils das beste Maschinenkonzept zu erarbeiten, je nach der geforderter Präzision, der Fertigungsmenge und dem Stückpreis, den mein Kunde zu zahlen bereit ist.

DM: Sie bestellen in der Regel eine Mehrspindelmaschine mit sehr wenigen Optionen und ohne jegliche Werkzeuge. Was ist der Grund dafür?

Aufgrund unserer langjährigen Erfahrung haben wir unsere eigenen Ausrüstungen und Werkzeuge entwickelt, weshalb wir es vorziehen, unsere hauseigene Technologie einzusetzen. Zudem wird dadurch der Maschinenpreis viel niedriger gehalten. Ein weiterer Vorteil liegt darin, dass wir in der Lage sind, unsere eigenen Ausrüstungen zu reparieren und zu ersetzen, wodurch die unproduktiven Maschinenzeiten auf ein Minimum reduziert werden.

Herr Ritter/STC: Dank der Genauigkeit der Tornos MULTIDECO Maschinen war Maiko in der Lage, Einspindelmaschinen – sowohl mit feststehendem als auch mit beweglichem Spindelstock – zu ersetzen; fanden Sie den Entschluss und die Eingliederung leicht?

Auf einer Mehrspindelmaschine erzielen wir durchschnittlich typisch eine Rundheitsabweichung unter 3 Mikrometer, bzw. eine Durchmesserschwankung von 10 Mikrometer. Auf einer Einspindelmaschine liegt die Rundheitsabweichung unter 2,5 Mikrometer und die Durchmesserschwankung bei 5 Mikrometer. Mit der neuen Tornos MULTIDECO 20/8b erzielen wir eine Rundheitsabweichung unter 2,5 Mikrometer und 8 Mikrometer Durchmesserabweichung bei rostfreiem Stahl 18-8 (SUS 303) und voller Produktionsrate.

Je nach Werkstück und dank dieser hohen Genauigkeit sind wir nun in der Lage, unsere Einspindel- durch Mehrspindelmaschinen zu ersetzen. Dies ist jedoch nicht immer möglich und hängt von vielen Parametern ab, wie z.B. von den Werkstückgeometrien und den Losgrößen. Indem wir Einspindelmaschinen so weit wie möglich ersetzen, erzielen wir einen Produktivitätsgewinn und beanspruchen weniger Bodenfläche.

Wartung und Service sind ebenfalls Punkte, die von Anwendern häufig als wichtig erwähnt

werden, was sagen Sie dazu ?

Wenn eine japanische Firma an den Kauf von Importmaschinen denkt, ist ihr größtes Anliegen die korrekte und rasche Wartung durch die Lieferfirma. Dank dem fähigen Wartungspersonal von STC wurde dieses Anliegen erfüllt. Was Tornos meiner Ansicht nach verbessern sollte, ist die Lieferfrist für Ersatzteile. Ich denke, dass eine verzögerte Ersatzteillieferung sich auf den Fertigungsprozess der Kunden auswirkt. Tornos sollte Ersatzteile auf Lager halten.

Herr Ritter/STC: Ja, dem stimmen wir zu. Zu Ihrer Information: Tornos Asien mit Sitz in Hong Kong, führt inzwischen ein Ersatzteillager.

DM: Welches ist das zukunftssträchigste Anwendungsgebiet für Maiko ?

Meine Vision ist die Fertigung von komplexen und schwierigen Teilen (mit hoher Wertsteigerung). Dank unserem Know-how gelingt es uns, konkurrenzfähig zu bleiben, insbesondere bei der Bearbeitung von hochpräzisen Teilen. Ich erwarte, dass TORNOS zukünftig durch Verringerung der Wärmeausdehnung Maschinen von höherer Präzision als die aktuellen DECO-Modellreihen entwickelt. Was den Export anbetrifft, tun wir unser Bestes, um einen Wettbewerbsvorteil in Südostasien zu erkämpfen.

Wie sieht es auf dem Festplattenmarkt aus ?

Wir fertigen entsprechende Teile. Im Festplattengeschäft besteht das Risiko drastischer Nachfrageschwankungen von einem Tag auf den anderen. Ebenso können sich Produktspezifikationen jederzeit ändern. Derzeit nimmt jedoch das

Produktionsvolumen ständig zu. Ich denke schon, dass dieses Festplattengeschäft einer der sicheren Hoffnungsträger ist. Dennoch ist eine Produktivitätssteigerung unerlässlich. In dieser Hinsicht hoffe ich, dass TORNOS durch Verringerung der Wärmeausdehnung Maschinen von höherer Präzision entwickelt, die Einspindelmaschinen zu übertreffen vermögen.

Angesichts der starken Konkurrenz seitens China, wo liegen Ihre Stärken ?

Japan hat im Vergleich zu China einen Knowhow-Vorteil. Wir haben fähige Bediener, die in der Lage sind, selbst Prozessverbesserungen einzubringen. China holt jedoch sehr schnell auf. Dies zwingt uns, immer wieder neue Technologien ausfindig zu machen, aber auch, uns immer eingehender mit dem Nutzungsprozess der auf dem Markt erhältlichen Maschinen zu befassen. Auf diese Weise bleiben wir der Konkurrenz um eine Nasenlänge voraus.

Herr Omori, wir danken Ihnen für die uns zur Verfügung gestellte Zeit und den eindrucksvollen Einblick in das Unternehmen Maiko, den wir mit Ihnen zusammen genießen durften, wobei wir hoffen, dass DECO Magazin der Förderung Ihres Unternehmens dienen wird.

Auch ich möchte erwähnen, dass der Erfolg von Maiko ebenfalls der guten Zusammenarbeit mit Tornos und STC zu verdanken ist. Dafür möchte Maiko sich bei Ihnen danken.

Herr Ritter/STC: Wir wünschen Ihnen alles Gute und viel Erfolg für die Zukunft.



M. Ohmori Präsident von Maiko und sein Ingenieur-Team.
Von links nach rechts: M. Morishita, M Ohmori, M. Ohata und M. Fujinaka.



Das STC-Personal zu Diensten der japanischen Kunden.

Vorstellung



Von links nach rechts: M. Sturukai (STC), M. Ohmori (Präsident von Maiko), M. Froidevaux (Tornos), M. Fujinaka (Maiko) und M. Ritter (STC/Coret).

Firmenname	MAIKO CORPORATION
Anschrift	939-1 Harada Minami Machi, Takahashi-shi, Okayama 716-0044
E-Mail	mik-co@po.harenet.ne.jp
Vorsitzender	Fumio Ohmori
Gegründet	1967
Belegschaft	170
Verkaufsstruktur	Compact precision processing 100%
Verwandte Firmen	MIK PRECISION INDUSTRIES S-D BH-D (Malaysia) MAIKO.HAIPHONG CO., Ltd. (Vietnam)

STC (Swiss Technology Company Ltd.) verfügt, als einziger Vertreter von Tornos in Japan, über Verkaufs- und Servicestellen mit Sitz in Tokyo, Nagoya und Zürich. Letztes Jahr feierte das Personal die 50-jährige Zusammenarbeit mit Tornos.
