

TORNOS – LESENSWERTES FÜR ZUHAUSE

Die in Norfolk ansässige Firma Mussett Engineering nutzt zwei automatische CNC-Langdrehautomaten von Tornos zur Teilefertigung rund um die Uhr für einen führenden Schreibgerätehersteller.



DECO 20a, eine flexible Lösung im Dienste von Schreibgeräten. Wer weiss wie viele Verträge bei Musset Engineering dank der auf dieser Drehmaschine gefertigten Teile weltweit bereits unterzeichnet worden sind?

Mit einer Belegschaft von über 100 Angestellten und einer Armada von ca. 50 CNC-Maschinen auf mehr als 3000 m² Werkstattfläche macht die 18 Kilometer von Norwich gelegene, ISO9001:2000 zertifizierte Firma Mussett Engineering wahrscheinlich zurecht geltend, die größte Zuliefer-Fertigungsfirma im östlichen Teil Englands zu sein.

Obwohl das Unternehmen in den letzten Jahren in Richtung Spezialisierung auf komplexe Teile in Losgrößen von 10 bis 100 für die Bereiche Luftfahrt, Automobilbau, Erdöl, Petrochemie und Kompressoren tendierte, laufen immer noch einige Aufträge auf Losgrößen bis zu 20'000 Teilen. Mussett Engineering ist dann auch in der Lage, ihre beiden 10-Achsen-Langdrehautomaten DECO 20a weiterhin rund um die Uhr auf Trab zu halten.

“Anfänglich hatten wir die Maschinen erworben, um ein Fertigungsteil mit sehr kleinem Durchmesser für die Telekommunikationsindustrie in Angriff zu nehmen,” erklärt der Geschäftsleiter und -Gründer Gordon Mussett. “Die Maschinen sind jedoch so vielseitig, dass wir sie seither zur Fertigung von Teilen für

einige andere Bereiche, einschließlich Medizintechnik und Rüstung eingesetzt haben. Zurzeit produzieren beide Maschinen durchgehend Innen- und Außenteile für Schreibgeräte.”

Mr Mussett hebt hervor, dass die Tornos-Maschinen zu drastischen Zykluszeiteinsparungen im Vergleich zu den konventionellen Zweispindeldrehmaschinen mit Doppelrevolverkopf geführt haben.

“Ich kann mich an ein Fertigungsteil erinnern – es war ein Regulierelement für ein Druckregelventil – das vorher auf einer Zweispindel-Drehmaschine mit Doppelrevolverkopf eine Fertigungszeit von 6 Minuten 35 Sekunden benötigte, die in der Folge auf einer DECO 20a auf 1 Minute 45 Sekunden reduziert wurde”, bestätigt der Firmenchef. “Es gibt noch eine ganze Reihe weiterer Beispiele, wo die Zykluszeiten mindestens halbiert, bzw. mehrere Arbeitsgänge auf nur noch einen einzigen reduziert wurden.”

Aber trotz der bedeutenden Reduktion der Zykluszeiten bzw. der Anzahl von Bearbeitungsschritten, verzeichnet Mussett Engineering keinerlei Qualitäts-einbußen auf ihren Tornos-Maschinen.

“Die Qualität der Maschinen und der darauf gefertigten Produkte war der Hauptgrund für unseren Kaufentscheid zugunsten von Tornos” erklärt Mr Mussett. “Solange unsere Stangenvorbereitung stimmt, halten diese Maschinen durchgehend und problemlos Toleranzen im Mikrometerbereich ein.”

Dank Dreischichtbetrieb produziert Mussett Engineering nahezu 7 Tage pro Woche rund um die Uhr. Der Einsatz von nur einem Bediener zur Überwachung beider Tornos-Maschinen gestattet der Firma, auf dem hart umkämpften Markt äußerst konkurrenzfähige Preise für ihre Produkte zu kalkulieren. Die Maschinen sind jedoch nach Aussage von Mr Mussett dermaßen wirtschaftlich, dass es nicht

immer große Fertigungsmengen braucht, um unter dem Strich gut wegzukommen.

“Wir haben auf den Tornos-Maschinen Losgrößen von eben mal 200 Stück gefertigt“, fügt er hinzu. “Für lange schlanke Schaftdrehteile sind diese Maschinen auch bei kleinen Fertigungsmengen kaum zu schlagen“.

Der derzeitige Auftrag für Schreibgerätekomponenten läuft so erfolgreich, dass beide Maschinen für die absehbare Zukunft voll ausgelastet sind.

“Es stimmt, dass wir heute auf diesen Maschinen kaum noch freie Kapazität anbieten können“ bemerkt Herr Mussett weiter. “Die einzige Lösung, um weitere Aufträge einzuholen, heißt mit voller Kraft voraus bis sich eine Zeitlücke im Zeitplan auf-

tut, aber damit lässt sich ja eigentlich gar nicht so schlecht leben, nicht wahr?“ meint er munter.

Der Wachstumsverlauf von Mussett Engineering zeigt keine Anzeichen von Verlangsamung. Tatsache ist, dass der einzige diesbezügliche Hinderungsgrund der Mangel an fähigen Arbeitskräften vor Ort ist. Das Problem hat solche Ausmaße angenommen, dass Mr Mussett auf Stellenangebote zurückgegriffen hat, die er bis weit in die Midlands hinein erscheinen lässt, um zu versuchen, kompetente Leute heranzuziehen.

“Sollte es uns morgen 25 fähige Leute ins Haus schneien, würden wir Arbeit für sie finden“, versichert er. “Wir werden nur so schnell zulegen, wie wir einschlägiges Personal finden können. Wir lassen jedoch unsere Kunden nicht im Stich und bieten vernünftige Lieferfristen, an die wir uns auch halten, weshalb wir in letzter Zeit wohl etwa gleichviel Arbeit zurückgewiesen wie angenommen haben. Wenn Auftraggeber an die Tür klopfen, hat man schnell einmal «herein» gesagt, aber ich glaube nicht an nur mühsam haltbare Versprechen.“

Mit einem prallvollen Auftragsbuch muss Mussett Engineering einen maximalen Produktionsausstoß auf all seinen Maschinen erzielen, wobei die DECO-Modelle keine Ausnahme machen.

“Wir möchten dankbar erwähnen, dass die Tornos-Maschinen außergewöhnliche Zuverlässigkeit bewiesen haben“, sagt Herr Mussett abschließend, “was uns das Leben erleichtert, denn wir können uns derzeit keinen einzigen Moment Auszeit leisten. Beide Maschinen bewähren sich hervorragend im Dienste dieses Unternehmens.“



Mussett
engineering

Kontakt:

John McBride
Tornos Technologies UK
Tornos House
Garden Road
Whitwick Business Park
Coalville
Leicestershire
Tel: 01530 513100
E-mail: sales@tornos.co.uk
Site web: www.tornos.ch