

VON NULL AUF HUNDERT

Steckverbinder sind unverzichtbarer Bestandteil moderner Technik. Telefonanlagen, Computer, Hifi-Geräte, Maschinen, Autos und Flugzeuge würden ohne diese elementaren Bauteile nicht funktionieren. Tag für Tag werden deshalb Millionen von Steckern produziert und weltweit eingesetzt. Ein Unternehmen, das hierbei den Ton angibt, ist die Conec GmbH in Lippstadt. In der mechanischen Fertigung setzt Conec ausnahmslos auf Tornos CNC-Einspindeldrehautomaten der DECO-Baureihe und sieht sich durch die Ergebnisse bestätigt.



Conec verarbeitet pro Monat Millionen Drehteile ... unterschiedlicher Komplexitätsgrade.

So ein Stecker sieht auf den ersten Blick etwas unscheinbar aus, doch wenn Herbert Labus, der technische Leiter von Conec darüber spricht, kommt rasch Begeisterung auf: Ob drei-, fünf-, sieben- oder mehrpolig, ob für Glasfaser- oder Kupferdrähte, mit Verdreh- und Stecksicherung, aus Messing, Kupfer oder Edelmetall – so ein Winzling ist ein echtes High-Tech-Produkt und das komplette Team ist offensichtlich stolz darauf. Conec entwickelt gemeinsam mit den Kunden individuelle Lösungen oder eigene Katalogprodukte und gilt als Technologieführer der Branche. Mit dieser Strategie hat das Unternehmen ein eindrucksvolles Wachstum hingelegt und ehrgeizige Ziele für die Zukunft.

Millionen Teile pro Monat

Conec verarbeitet pro Monat Millionen Drehteile und benötigt dafür eine Kapazität von rund 50

Drehmaschinen. Bis vor zwei Jahren wurden diese Teile komplett von Zulieferern bezogen. Bei Conec arbeiten Menschen, die eingefahrene Prozesse ständig in Frage stellen und das Optimum suchen. „Die Welt um uns verändert sich und wenn wir nicht permanent nach Verbesserungen streben, laufen wir irgendwann hinterher“. Mit diesem Credo wurde vor fünf Jahren ein Veränderungsprozess im Unternehmen eingeleitet und zwei CNC-Langdrehautomaten gekauft.

Durch diese Inhouse Produktion wurde nicht nur für den Kunden ein Technologieschub eingeleitet. Damit wurde die bestehende Organisation vor eine Zerreißprobe gestellt, denn die Strukturen und die Mitarbeiter waren damals noch nicht so weit, wie man heute freimütig einräumt. Das Unternehmen hat aber während dieser Phase Technologie und wertvolles Know-how aufgebaut, auf dessen Basis der nächste Schritt in Angriff genommen wurde.



Zählt weltweit zu den Technologieführern bei Steckverbindern, die Conec GmbH in Lippstadt.

Benchmark ist der jeweils günstigste Zulieferer

Obwohl Herbert Labus auch Produktionen in China aufgebaut hat, glaubt er fest an den Produktionsstandort Deutschland. „Wir dürfen uns nur nicht auf unseren Lorbeeren ausruhen, sondern müssen die Messlatte immer höher hängen“. Mit diesem Anspruch „Herstellung von technologisch anspruchsvollen Steckverbindern“ ist er vor zwei Jahren an verschiedene Werkzeugmaschinenhersteller herangetreten und hat in Werner Klein, den regionalen Tornos – Vertriebsingenieur einen kongenialen Partner gefunden. „Tornos war der einzige Anbieter, der unsere Ansprüche verstanden und vorbildlich umgesetzt hat. Wir wollten keine Maschinen kaufen, sondern Prozesse optimieren“. Dazu hat Conec ein Teilespektrum definiert, das künftig im eigenen Haus gefertigt werden sollte. Damit wollte man unabhängiger von Lieferanten und zeitlich flexibler werden, die Qualität verbessern sowie die Produktoptimierung während des Prozesses vorantreiben. Zudem durften die Teile nicht mehr kosten, als beim weltweit günstigsten Zulieferer. Eine wahrhaft anspruchsvolle Herausforderung für Tornos, die mit Bravour gemeistert wurde. Die Projektabteilung um Achim Günther hat die Zykluszeiten für die verschiedensten Teile in den unterschiedlichsten Materialien bis auf's Letzte ausgereizt und so den Verantwortlichen bei Conec das Gefühl vermittelt, dass es klappen könnte. Auf einen Schlag wurden fünf DECO 10 bestellt und, geliefert und aufgestellt.

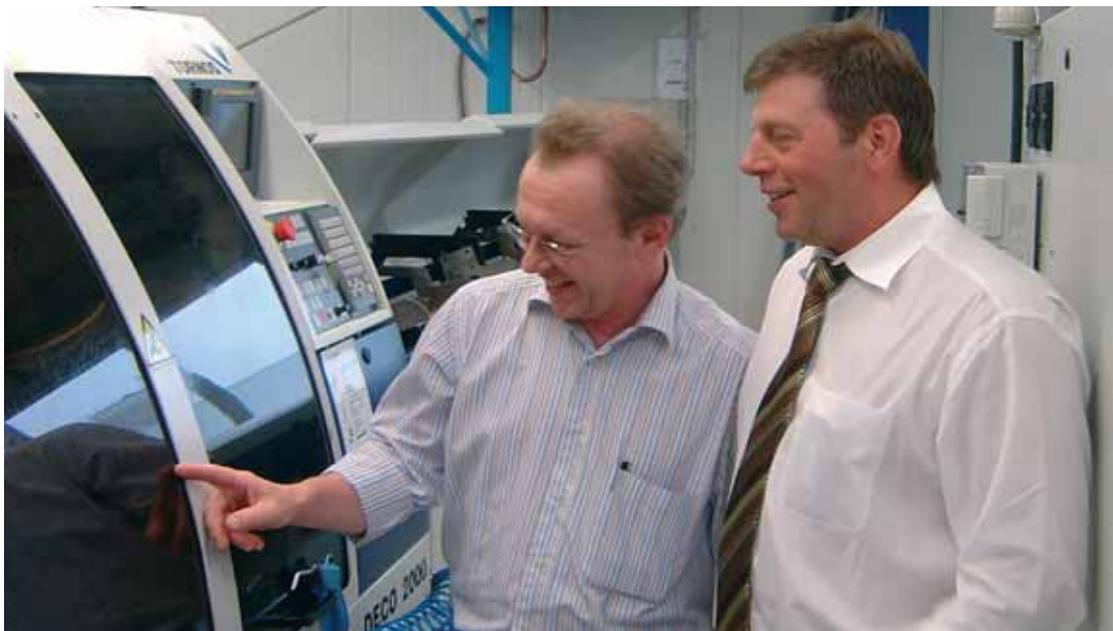
Projektbegleitung rund um die Uhr

Im Pflichtenheft von Conec stand eine Verfügbarkeit von über 80 Prozent. Dies erscheint auf den ersten Blick nicht übermäßig hoch, gewinnt aber an Wert, wenn man die Hintergründe kennt. Zum einen müssen die Maschinen rund um die Uhr laufen, zum anderen waren die Maschinen und der gesamte Produktionsprozess für die fünf Mitarbeiter von Conec noch absolutes Neuland. In umfassenden Trainings in TORNOS Deutschland, Pforzheim und on the job wurden sie an ihre Aufgaben herangeführt. Dies war anfangs Stress pur, aber mit den ersten Erfolgserlebnissen kam auch die Begeisterung. Im

Team von Herbert Labus muss jeder alles können. Die Mitarbeiter sind von der Materialanlieferung mit Eingangskontrolle bis zur qualitätskontrollierten Auslieferung ans Lager oder in die Montagen verantwortlich. Dies umfasst natürlich auch die Programmierung, das Einrichten der Maschinen, die Späneentsorgung, die Reinigung der fertigen Teile und vieles andere mehr. „Wenn einer die Teile selbst reinigen muss, dann achtet er schon beim Produzieren auf möglichst grosse Sauberkeit“, mit so einfachen Erkenntnissen wurden die Mitarbeiter zu immer neuen Höchstleistungen angespornt. Am Samstag oder Sonntag steht er dann selbst häufig an den Maschinen und versucht, noch die eine oder andere Zehntelsekunde, Qualität, etc. herauszukitzeln. „Das gelingt mir aber immer seltener, denn meine Mitarbeiter werden immer besser“. Dies ist mit ein Verdienst des Tornos Serviceteams um Thomas Heine, Wolfgang Licht und Thomas Luff, die den Prozess voll engagiert und motiviert begleiten.

Das Ergebnis spricht für sich

Nach gut einem Jahr zieht Herbert Labus eine positive Bilanz. „Die geforderte 80 Prozent Verfügbarkeit haben wir von Anfang an erreicht und bewegen uns jetzt kontinuierlich auf einem Level von 85 bis 95 Prozent“. Diese Zahlen haben die Geschäftsführung überzeugt. Mittlerweile wurden bereits vier weitere Maschinen angeschafft und geliefert, weitere sind in der Planung. Doch damit ist für CONEC das Ende der Fahnenstange noch nicht erreicht. „Es gibt noch sehr viel zu tun und wir können noch besser werden“. Unter diesem Aspekt begrüsst CONEC die Entwicklung der neuen DECO 10e, von der man sich für das eigene Teilespektrum eine Menge verspricht. Für CONEC ist dieses Maschinenkonzept Ausdruck der Tornos Philosophie „Think parts, thinkTornos“. Diese Maschine ist speziell für die Elektronikindustrie entwickelt worden und im Preis-/Leistungsverhältnis sehr attraktiv. Conec verfügt deshalb mit den technologisch anspruchsvolleren DECO 10a Maschinen



Herbert Labus, Technischer Leiter Conec, und Werner Klein, Vertriebsingenieur Tornos, sind gemeinsam ständig auf der Suche nach Prozessoptimierungen.

Vorstellung



Tausende Komponenten stehen ständig zur Montage unterschiedlichster Steckverbinder bereit.

und den DECO 10e Maschinen aus das Teilespektrum perfekt abgestimmte Fertigungslösungen und damit gut aufgestellt für die Zukunft.

Das DECO Konzept im Überblick

Mit dem bekannten sowie bewährten DECO Konzept hat Tornos ein System entwickelt, das auf der Kombination einer neuartigen digitalen Steuerung mit einer aktuellen aufrüstbaren und zukunftsorientierten PC-Programmiersoftware (Windows) basiert. Dadurch können anspruchsvolle Werkstücke anwenderfreundlich programmiert werden. Diverse erforderliche Simultanbearbeitungen können zeitparallel durchgeführt werden. Die Programmierung sowie die Voreinstellung fester und drehender Werkzeuge erfolgt in den Nebenzeiten. Die ständig weiterentwickelte TB-DECO Software erleichtert die C-Achsen Programmierung bzw. die Bearbeitung nach Polarkoordinaten. Der Programmierunterstützung dient auch die Macro Client Software, die auf kundenindividuelle Anforderungen an die Bearbeitung spezieller und komplexer Formen zugeschnitten ist. Die Programmübertragung erfolgt über RS 232, PCMCIA-Speicherkarte oder Ethernet.



Conec Steckverbinder sind echte High-Tech-Produkte.