

ERGÄNZENDE KOMPETENZEN

Der erste Preis des von Tornos an der EMO 2007 durchgeführten Wettbewerbs ging an Herrn Laurent Martin der Firma Joseph Martin SA aus Vougy in der Haute-Savoie (Frankreich). Nach seiner Reise nach Kalifornien, wo er dem "American Le Mans"-Autorennen beiwohnte, an dem der Tornos-Porsche auf einen Podestplatz fuhr, haben wir mit ihm einen Termin vereinbart, um uns über diese Reise sowie das "gewinnende Unternehmen" zu unterhalten.

decomagazine traf sich mit Herrn Michel Martin, CEO, und Herrn Laurent Martin, Exportleiter des Unternehmens, sowie Herrn Alain Tappaz, Direktor von Tornos Frankreich und Partner von Martin seit 1960! Während des Interviews zeichnete sich rasch das Portrait eines Unternehmens ab, das stets nach Optimierung strebt.

decomagazine: Sie haben einen Wettbewerb mit einem «Automobil»-Preis gewonnen. Finden Sie es für angebracht, dass Tornos diese Art von Event organisiert?

Laurent Martin: Klar, denn unser Unternehmen ist zu über 65 % für die Automobilbranche tätig und wir wissen, dass technischer Fortschritt stets auf zahlreichen Entwicklungs- und Testphasen beruht, in

die auch der Automobilsport verwickelt ist. Im Klartext: Mehrere Automobilhersteller, die wir in Laguna Seca sahen, verwenden Teile, die auf unseren Drehmaschinen hergestellt wurden.

dm: Sie sind für die Automobilbranche tätig, aber wie sieht es mit anderen Sektoren aus? Können Sie uns das Unternehmen kurz situieren?

Michel Martin: Wir sind ein Unternehmen, das seit 1946 in der Drehteilfertigung tätig ist. Wir arbeiten hauptsächlich für die Automobilindustrie, sind aber auch in vielen anderen Tätigkeitsbereichen aktiv, unter anderem in der Hydraulik, Elektrotechnik und Medizintechnik.



Werkstatt mit Mehrspindeldrehmaschinen von Joseph Martin SA, drei Maschinengenerationen, von links nach rechts: MultiDECO, SAS und AS/BS. Alle Maschinen sind wie neu, so gut werden sie gepflegt.

Heute verfügen wir über einen umfassenden Maschinenpark von kurvengesteuerten und CNC-Mehrspindeldrehmaschinen sowie rund dreissig numerisch gesteuerten Einspindeldrehmaschinen. Wir arbeiten mit Durchmessern von 0,5 mm bis 20 mm.

dm: Welches sind die besonderen Kompetenzen, durch die sich Joseph Martin heute auf einem immer stärker umworbene Markt hervorhebt?

Michel Martin: Seit über 45 Jahren verbinden wir die Entwicklung unserer Kompetenzen mit denen unserer Ausrüster, insbesondere mit unserem Partner TORNOS, was einige Mitarbeiter des Konstruktionsbüros bestätigen können. Das TORNOS-Drehmaschinenkonzept eignet sich schon seit jeher sehr gut für die Installation von Spezialausrüstungen zur Gewährleistung von zuverlässigen Fertigungsprozesse und erhöhter Produktivität. Heute ist bei jedem Produktionsauftrag eine minutiöse Vorbereitung mit Abklärungen zur Machbarkeit und zum Einhalten der Toleranzen erforderlich.



DECO-Werkstatt. Wie bei den Mehrspindeldrehmaschinen ist auch hier jede Maschine am zentralen Luftreinigungssystem angeschlossen.



dm: Bedeutet dies, dass zur Fertigung solcher Werkstücke besondere Maschinen und Fertigungsprozesse notwendig sind? Und wie steht es mit der Kostenoptimierung und -senkung?

Michel Martin: Was den ersten Teil der Frage angeht, ist sicher, dass Joseph Martin genau in diesem Kontext sein ganzes Potenzial entfalten kann. In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden bieten und passen wir Lösungen an. Die Entwicklungen werden anschliessend mit Tornos umgesetzt.

Laurent Martin: Hinsichtlich der Kosten sind wir natürlich stets auf der Suche nach Möglichkeiten zu deren Verringerung. Die Werkstücke sind Bestandteil eines Systems und eine Kostenoptimierung ist oft möglich, wenn der ganze Ablauf aus der Perspektive des Herstellers betrachtet wird. Die Funktionen von kombinierten Werkstücken können auf verschiedene Art und Weise erreicht werden und es liegt an uns, die effizienteste Lösung zu finden. Bei neuen Projekten arbeiten wir regelmässig in Zusammenarbeit mit unseren Auftraggebern.

dm: Kann man sagen, dass Joseph Martin hauptsächlich in der Fertigung komplexer Werkstücke spezialisiert ist?

Michel Martin: Unter dem Begriff «Komplexität» wird oft die Geometrie gemeint, aber in dieser Hinsicht fertigen wir manchmal sehr einfache Teile. Aber eine Herausforderung gibt es immer, ob in Bezug auf die Präzision, schwierige Bearbeitungsbedingungen oder die Integration.

dm: Sie sprechen von Integration. Bedeutet dies, dass Sie sich auch in anderen Arbeitsbereichen spezialisiert haben, um ganze Baugruppen liefern zu können?

Laurent Martin: Wir haben in der Tat verschiedene Arbeitsvorgänge zusätzlich integriert, insbesondere das Laserschweissen und die Präzisionsmontage, damit wir unser Leistungsangebot gegenüber unseren Kunden erweitern können. Wir haben auch viel in Messinstrumente investiert. Wir prüfen die Werkstücke während dem Fertigungsprozess und führen gewisse Kontrollvorgänge durch, nachdem sie fertig bearbeitet sind.



Joseph Martin SA verfügt über ein topmodernes Messlabor, so dass das Unternehmen manchmal auch Messungen für seine Auftraggeber durchführt.

dm: Sie meinen damit, dass sie «gute» Teile liefern. Welches ist denn die heute geforderte maximale Anzahl Fehler Teile auf eine Million gefertigte Teile?

Michel Martin: Das ist einfach zu sagen, aber umso schwieriger einzuhalten, denn die Anforderungen sind bei null Fehlerteil auf eine Million! Und unsere Kunden verlangen, dass wir hohe CpK-Werte¹ aufrechterhalten!

Noch etwas zur Frage zu neuen Arbeitsbereichen: Unsere Philosophie besteht darin, uns anzupassen und nicht darin, uns zu verzetteln. Dieser Unterschied ist sehr wichtig.

dm: Ist das eine neue Philosophie?

Michel Martin: Ganz und gar nicht. Wir haben in dieser Hinsicht immer eine klare Linie verfolgt. Wir sind Spezialisten, auf die sich unsere Auftraggeber verlassen können. Wir entwickeln unsere Produkte und passen sie so an, dass sie den Bedürfnissen unserer Kunden entsprechen. Dabei verfolgen wir zwei Grundsätze: Erstens versuchen wir die Werkstücke so weit wie möglich auf unseren Produktionsmitteln fertig zu stellen und zweitens setzen wir unsere Investitionen gezielt ein, um einen einheitlichen Maschinenpark aufrechtzuerhalten.

¹ CpK: Der CpK-Wert gibt die Prozessfähigkeit zur Fertigung von Teilen oder Produkten laut Spezifikationen an. Die Prozessfähigkeit wird anhand von Stichproben berechnet. Hierfür werden auch sogenannte Kontrollkarten verwendet. Die SPC ist ein geeignetes Mittel zur Ermittlung der Prozessfähigkeit und der Indizes

Laurent Martin: Der Übergang zu CNC-Mehrspindelmaschinen ermöglichte es uns, auch in andere Märkte einzusteigen und Aufträge für andere Bereiche anzunehmen. Mit diesen Maschinen sind wir in der Lage, Serien von 30 bis 50'000 Teilen höchst effizient zu fertigen.

dm: Ich kann mir vorstellen, dass Sie sich nicht in irgendeine Entwicklung stürzen ohne zuvor genaue Analysen durchgeführt zu haben?

Laurent Martin: Wir arbeiten wirklich sehr eng mit unseren Kunden zusammen. Sehr oft verfügen wir über ziemlich zuverlässige Angaben zu Volumen und Vorausplanung. Dadurch können wir unsere Investitionen im Voraus genau beziffern.

Michel Martin: Wir sind sehr offen und versuchen stets uns so gut wie möglich über die Marktendenzen und -entwicklungen zu informieren. Und wenn wir uns mit einem Kunden in einer weniger engen Zusammenarbeit befinden, dann analysieren wir alle diese Aspekte. Wir fertigen den grössten Teil unserer Werkstücke mit «Martin»-Apparaten und -Vorrichtungen und deshalb müssen wir sicher-

stellen, dass wir unsere Investitionen auch amortisieren können.

dm: Bei den Investitionen erwähnten Sie die Verwendung von effizienten Kontrollmitteln. Sind dies nicht ziemlich schwer zu tragende Investitionen?

Laurent Martin: Der Kunde verlangt diese Kontrollen und es ist völlig normal, dass wir die Teile und Baugruppen einwandfrei liefern. Unsere Kontrollmittel sind auf dem höchsten technischen Stand und es kommt deshalb auch nicht selten vor, dass wir Kontrollen für Kunden ausführen.

dm: Wie wird sich das Unternehmen weiterentwickeln und wie viele Angestellte beschäftigen Sie?

Michel Martin: Wir verfolgen bewusst ein moderates Wachstum in Bezug auf den Umsatz und die Anzahl der Angestellten. Zurzeit beschäftigen wir etwas weniger als 100 Personen.



Herr Laurent Martin zeigt Herrn Alain Tappaz eine MultiDECO mit "Martin-Konfiguration".



Rund zehn CNC-Mehrspindelmaschinen MultiDECO ermöglichen Joseph Martin SA Serien von 30 bis 50'000 Teilen äusserst rationell zu fertigen.

dm: Wie gewährleisten Sie diese Qualität mit 100 Angestellten?

Laurent Martin: Wir versuchen ein effizientes Kontrollsystem aufrechtzuerhalten, das auf zuverlässigen Fertigungsprozessen beruht. Unseren Angestellten bieten wir interne Weiterbildungen an, um deren optimale Leistung sicherzustellen.

dm: Wenn ich zwischen den Zeilen lese, dann ist das Unternehmen Joseph Martin stets auf Optimierung, angepasste Lösungen und Entwicklung bedacht, ist das nicht etwas «schwer»?

Michel Martin: Wir üben einen Beruf aus, in dem die Investitionen hoch sind, ein schwieriger Beruf, der zahlreiche Kompetenzen erfordert.

Zusammenfassung

Nach diesem Interview führte uns Herr Laurent Martin durch das Unternehmen und zeigte uns ein paar spezifische Entwicklungen. Der Maschinenpark ist in Bezug auf die Sauberkeit und Qualität besonders beeindruckend. Herr Tappaz, der Direktor von Tornos Frankreich, der uns begleitete, flüsterte

mir ins Ohr, dass er Herrn Martin nur zustimmen könne und dass der Besuch von Martin für das Ansehen von Tornos sehr förderlich sei. Die erste Mehrspindeldrehmaschine, die 1969 geliefert wurde, steht neben der jüngsten MultiDECO und die beiden könnten für eine neue Broschüre zusammen fotografiert werden. Herzlichen Dank der Firma Martin für diesen äusserst interessanten Rundgang!

Herr und Frau Martin in Laguna Seca, ein Kurzbericht von Herrn Laurent Martin:

"Wir besuchten die EMO in Hannover und waren beeindruckt von der Grösse und Qualität des Tornos-Standes. Nach technischen Gesprächen lud mich Herr Tappaz ein, am Wettbewerb teilzunehmen. Noch am selben Abend bestätigte ich meine Losnummer im Internet.

Ein paar Tage später informierte mich Herr Tappaz per Telefon, dass ich das Glück auf meiner Seite hatte und in ein paar Wochen nach Kalifornien fliegen würde!

Als wir in Monterey ankamen, erwartete uns bereits eine Limousine, um uns ins Hotel zu bringen. Schon am Tag darauf kümmerte sich Tornos vor Ort um uns und führte uns zur Rennbahn von Laguna Seca, wo wir die Piloten und das ganze Tafel-Racing-Team trafen. Die Atmosphäre war sehr angenehm und locker. Im Verlauf des Tages konnten wir uns mit Tornos-Kunden aus den USA unterhalten (cf. Interview von Scott Kowalski in diesem Magazin), auch wenn sich die Teile, die sie realisieren, ziemlich von den unsrigen unterscheiden.

Zum krönenden Abschluss konnten wir uns mit dem Tornos-Porsche-Team auf den Podestplatz freuen und kamen sogar in den Genuss einer kommentierten Runde auf der Rennbahn.

Die Professionalität der Teams hat uns sehr beeindruckt. Nichts wird dem Zufall überlassen und alles wird andauernd überprüft. Die Telemetrie der Fahrzeuge gewährleistet die Optimierung aller Parameter.²

Am Abend kehrten wir voll schöner Erinnerungen ins Hotel zurück!

Bei dieser Gelegenheit möchte ich mich beim ganzen Tafel-Team und bei Tornos für die Organisation dieser Reise bedanken.

Laurent Martin



Herr und Frau Martin zusammen mit Nathan Swartzbaugh, dem Piloten des Tornos-Porsches Nummer 73.



Teamarbeit, Hightech, Motivation, permanente Qualitätskontrolle: All diese Werte haben das Team, Joseph Martin SA und Tornos AG gemeinsam.

² Anm. d. Red.: Genau wie bei Joseph Martin!