

5'000 M² IM DIENSTE DER KUNDEN



Um seine Kapazitäten für die Kunden zu verstärken, baute Tornos eine neue Halle von 5'000 m² auf dem Gelände seines Hauptsitzes in Moutier.

decomagazine sprach mit Michel Studer, Gebäudeverantwortlicher Tornos, Bauleiter und Qualitätsverantwortlicher.

decomagazine: Herr Studer, können Sie uns sagen, für was dieses neue Gebäude eingesetzt wird?

Michel Studer: In erster Linie wurde eine Halle für die modulare Produktion gebaut, in der abschliessende Arbeiten der Inbetriebnahme und Einrichtungen sowie Kundenversuche vorgenommen und Schulungen für unsere Kunden durchgeführt werden. Damit verfügen wir über ein einzigartiges Technologie-Schaufenster und rationalisieren gleichzeitig zahlreiche Vorgänge.

dm: Sie reden von einem Schaufenster. Sind denn die neuen Räumlichkeiten auch vorgesehen, um Maschinen auszustellen?

Michel Studer: Auf jeden Fall. Im Gebäude befinden sich ein Showroom von 300 m² und mehrere Empfangsräume, die dazu dienen, den Kunden unsere Lösungen zu präsentieren.

dm: Was die Maschinen betrifft, stellen Sie Ein- und Mehrspindelmaschinen zusammen auf?

Michel Studer: Genau. Für Schulungen, Einrichtungen und Versuche verwenden wir beide Maschinentypen.

dm: Denken Sie, dass zwischen den beiden Maschinentypen Synergien geschaffen werden können? Und welches sind dabei die Vorteile für Ihre Kunden?

Michel Studer: Die Vorteile liegen ganz klar in der Rationalisierung und Zentralisierung. Das Werkzeug zum Beispiel ist in einem zentralen Lager zusammengestellt. Indem die Barrieren zwischen Ein- und Mehrspindlern überwunden werden, entsteht ein Wissenstransfer, von dem schliesslich unsere Kunden profitieren.



dm: Ist es von Vorteil, alles unter einem Dach zu vereinen?

Michel Studer: Aber natürlich! Wir brauchen zum Beispiel nicht mehr DECO-Maschinen von einem Gebäude in ein anderes zu transportieren und unsere Kunden, die während einer Schulung ihre Kenntnisse auf eingerichteten Maschinen vertiefen wollen, müssen nicht mehr die halbe Stadt durchqueren, um zu den Mehrspindelmaschinen zu gelangen.

dm: Wenn ich richtig verstehe, dann geht es vor allem darum, die Arbeitsflüsse auf Ihren Maschinen neu zu definieren und zu optimieren...

Michel Studer: Zum Teil ja. Wir haben in der Tat die Arbeitsflüsse neu überdacht, mit dem Ziel Zeit zu sparen, zu rationalisieren und Risiken aufgrund zu häufiger Maschinentransporte zu vermeiden. Aber das ist nicht alles. Wir haben bei dieser Gelegenheit

das 5S-System¹ in allen in der Halle vertretenen Abteilungen eingeführt. Wir wenden diese Philosophie bereits im Bereich der Produktion seit mehreren Jahren erfolgreich an und sind stolz darauf, dass wir sie nun auch im neuen Gebäude einführen konnten. Unseren Kunden verschaffen wir somit ganz klar einen Mehrwert.

dm: Wird die Vereinfachung und Rationalisierung dieser Prozesse die Qualität der Produkte und Lösungen für die Kunden verbessern?

Michel Studer: In der Regel wird die Qualität der angebotenen Maschinen und Lösungen über unser Kontrollsystem sichergestellt. Was sich ändert, ist vor allem die Art und Weise, dies zu tun. Auf der einen Seite haben wir das Arbeitsumfeld radikal verändert: Die Abläufe sind klarer, sauberer und die Temperatur über das ganze Jahr hindurch überwacht. Die Voraussetzungen, um die Qualitätsvorgaben zu

¹ Die 5S-Methode, deren Name auf die fünf Anfangsbuchstaben von fünf Arbeitsprozessen zurückgeht, ist eine japanische Managementtechnik. Sie entspringt dem Toyota Production System (TPS) und beruht auf fünf einfachen Prinzipien: Seiri (Strukturierung) – Seiton (Systematisierung) – Seiso (Reinigung) – Seiketsu (Standardisierung) – Shitsuke (Selbstdisziplin).





erreichen, sind somit optimal, würde ich sagen. Auf der anderen Seite verfügen wir dadurch auch über höchst optimierte Handhabungs- und Kontrollmittel. Auch hier nehmen wir unsere Produktionsräumlichkeiten zum Vorbild, um ein klimatisiertes Kontrolllabor einzurichten.

dm: Kontrollieren Sie jetzt anders?

Michel Studer: Auch vorher wurden bereits Kontrollen durchgeführt, das Spektrum und die Feinheiten sind jedoch bei unserem neuen System noch um einiges besser. Wir sind deshalb in der Lage, unseren Kunden einen noch präziseren Service anzubieten, zum Beispiel bei der Kontrolle von bei uns gefertigten Vorserien.

dm: Sie haben auch die Durchführung von Schulungen in den neuen Räumen erwähnt. Gehört da auch die Programmierung dazu?

Michel Studer: Richtig! Die grosse Halle, von der wir soeben gesprochen haben, beansprucht 3'400 m². Die übrigen 1'600 m² sind für alle möglichen zusätzlichen Kundendienstleistungen vorgesehen: Schulung, Hotline und die BU Einspindler. Somit finden die Kunden, die zu den Schulungen kommen, alle Ansprechpartner unter einem Dach vor.

dm: Die neuen Räumlichkeiten scheinen gut durchdacht sein. Aber wie sieht es denn mit

dem Ölverbrauch aus? Wir wissen, dass solche Abteilungen grosse Ölverbraucher sind...

Michel Studer: Im Untergeschoss haben wir ein zentrales Lager eingerichtet, das selbstverständlich allen gültigen Sicherheits- und Umweltrichtlinien entspricht.

dm: Und wie sieht es mit dem Gebäude aus?

Michel Studer: Auch das Gebäude wurde unter Berücksichtigung der Prinzipien «Integration und Umwelt» entwickelt, das heisst, es ist komplett isoliert, das Heizsystem funktioniert auf dem Prinzip der Rückgewinnung der Maschinenabwärme und die Abluft erfolgt auf der «Betriebsseite», damit die Nachbarn nicht gestört werden... Es handelt sich somit um ein umweltfreundliches Gebäude.

dm: Sie sprechen vom neuen Gebäude mit Begeisterung. Ab wann können es denn die Kunden besuchen?

Michel Studer: Das Gebäude wurde ja bereits in Betrieb genommen und einige Kunden haben es schon besucht... Aber ich verrate Ihnen etwas: Für Mai ist eine offizielle Einweihung mit Rundgang und Ausstellung vorgesehen. Mehr dazu kann ich im Moment aber noch nicht sagen.