

## VON DER „GARAGE“ ZUR ULTRAMODERNEN INDUSTRIEFLÄCHE IN 11 JAHREN!

Im Gespräch über die in La Chaux-de-Fonds ansässige Firma RSM meinte Roland Gutknecht, CEO von Almac, fast scherzhaft: „Herr Magistrini erwarb im Jahr 1998 eine Almac FB 1005 und heute stehen in seinem brandneuen Betriebsgebäude mit über 1000 m<sup>2</sup> Fläche rund 40 Maschinen. Das ist ein Beweis dafür, dass die Maschinen von Almac ein Schlüssel zum Erfolg sind.“ Aus dieser Bemerkung ist mein Wunsch für diesen decomagazine-Artikel entstanden, einen Kunden zu treffen, der „mit Almac aufgewachsen“ ist.



Mehrere Generationen von FB 1005 stehen nebeneinander in der Werkstatt und alle diese Maschinen zeichnen sich durch dieselbe Ergonomie und einfache Handhabung aus.

In Begleitung von Herrn Gutknecht wurden wir vom Geschäftsführer von RSM, Herrn Magistrini, in seinem neuen Gebäude empfangen, in dem Almac- und Bumotec-Maschinen nebeneinander aufgereiht sind. Interview!

### **decomagazine: Warum wählten Sie zu Beginn eine Almac-Maschine?**

**Hr. Magistrini:** Bei der Unternehmensgründung hatten wir die Entscheidung getroffen, Werkstücke mit hohem Mehrwert für die Uhrenindustrie, insbesondere Armbandbestandteile, zu fertigen. Wir kannten diesen Bereich bereits und ich muss zugeben, dass ich damals nicht sehr viel von Almac-Maschinen hielt. Aber wir suchten eine Maschine, die unseren Bedürfnissen zur Herstellung von Armbandgliedern und -anstössen am besten entsprach. Diese Maschine war technisch sehr geeignet und Almac unterstützte uns anfänglich sowohl in technischer wie auch finanzieller Hinsicht. Ich bereute diese Wahl nie.

### **dm: Was gefiel Ihnen an dieser Maschine besonders?**

**Hr. Magistrini:** Die Maschine arbeitet ab Stange und verfügt über 4 oder 5 Achsen. Damit können wir Werkstücke mit sehr hohem Mehrwert und höchster Autonomie produzieren. Sie entsprach genau dem

Teiletyp, den wir fertigen wollten. Heute arbeiten wir mit 14 Maschinen dieses Typs, drei Bearbeitungszentren ebenfalls von Almac sowie Bumotec-Maschinen.

### **dm: Welches sind Ihre Kriterien bei der Maschinenauswahl?**

**Hr. Magistrini:** Wir fingen mit der Fertigung von Bestandteilen für Uhrenarmbänder an, wollten jedoch unsere Produktpalette bald vergrössern, zuerst mit der Herstellung von Uhrengehäusen, -schliessen und anderen Komponenten und später weiteten wir unsere Kompetenzen auf andere Bereiche wie die Medizinaltechnik aus. Wir wählen stets Maschinen aus, die den zu fertigenden Werkstücken optimal entsprechen. Almac bietet zum Beispiel auf seinen Bearbeitungszentren Drehbearbeitungen nicht an, deshalb ist unser Maschinenpark gemischt.

### **dm: Sie verfügen ausschliesslich über Schweizer Produktionsmittel. Ist dies Teil Ihrer Firmenpolitik?**

**Hr. Magistrini:** Wir fertigen Schweizer Qualität hauptsächlich für die Schweizer Uhrenindustrie. Es ist nicht mehr als eine logische Folge, dass wir auch mit Schweizer Produktionsmitteln arbeiten. Die Tatsache, dass wir unserem Lieferanten sowohl hin-

sichtlich Sprache als auch in Bezug auf die „Philosophie“ nahe sind, vereinfacht die Kommunikation bedeutend. Diese Nähe stellt auch einen Pluspunkt für den Service dar. Alles in allem sind wir mit dieser Zusammenarbeit sehr zufrieden.

**R. Gutknecht:** In diesem Zusammenhang muss auch erwähnt werden, dass Herr Magistrini einer der Ersten war, der unsere Maschinen auf diese Art und Weise herausforderte. Im Dreischichtbetrieb werden sie wirklich aufs Äusserste beansprucht. Gerade aufgrund der geografischen Nähe konnten wir sehr rasch Optimierungen vornehmen und so höchste Zuverlässigkeit der Maschinen gewährleisten.

**dm: Dann hat Almac also RSM „verwendet“, um seine Produkte zu optimieren?**

**R. Gutknecht:** In erster Linie erfolgten diese Verbesserungen, um unseren Kunden rundum zufriedenzustellen, aber gewisse Änderungen wurden dann natürlich auch für die Serienherstellung berücksichtigt.

**Hr. Magistrini:** Für uns ist diese Vorgehensweise kein Problem. Wir wissen, dass Almac zahlreiche Kunden hat und dass jede verkaufte Maschine an einen potenziellen Konkurrenten von uns gehen kann. Aber wir kennen unsere Maschinen sehr gut und bilden uns laufend weiter, um stets eine Nasenlänge voraus zu sein.

**dm: Welches sind Ihrer Ansicht nach die Stärken der Maschine FB 1005?**

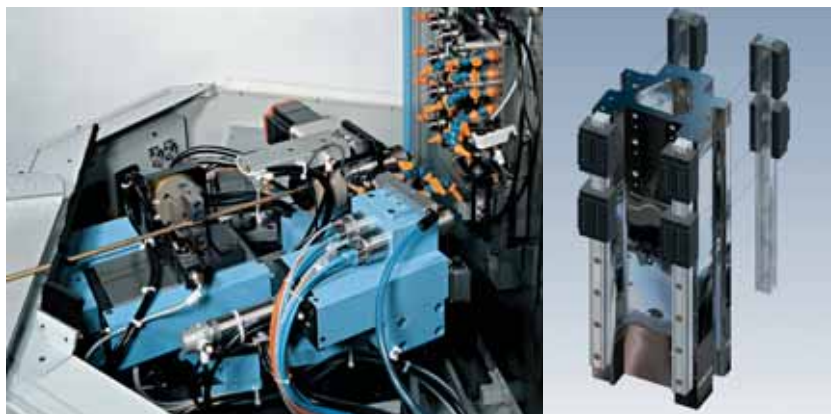
**Hr. Magistrini:** Als ich mich für die erste FB 1005 entschied, überzeugte mich vor allem der Aufbau. Die Maschine ist stabil, zugänglich und es lässt sich angenehm auf ihr arbeiten. Jedenfalls hatte ich diesen Eindruck und ich wurde nicht enttäuscht! Nebst dem Komfort zeichnet sie sich durch ihre rasche und einfache Inbetriebsetzung und natürlich ihre Zuverlässigkeit, Wiederholgenauigkeit und Qualität aus. Auf gewissen Maschinen, die beinahe 70'000 Betriebsstunden aufweisen, haben wir bereits über eine Million Werkstücke unter Einhaltung der Toleranzen produziert. Diese Maschine ist demnach perfekt geeignet für die Fertigung unserer Werkstücke. Wir lasten die Kapazitäten der Maschinen voll aus und setzen alle Achsen und Werkzeuge ein.

**dm: Haben Sie bei dieser hohen Beanspruchung der Maschinen viele Pannen? Und wie ist dann der Service?**

**Hr. Magistrini:** Eingriffe müssen nur selten vorgenommen werden und der Service ist gut. Wir erwarten selbstverständlich immer einen Topservice, denn wir können es uns nicht leisten, stillstehende Maschinen zu haben. Auch das Kompetenzniveau

### Produkte für die Zukunft

Die 13 Maschinen FB 1005 von Almac entsprechen perfekt den heutigen Bedürfnissen von RSM. Wird das in den nächsten 10 Jahren weiterhin der Fall sein? Im Laufe des Gesprächs diskutierten die Herren Magistrini und Gutknecht über verschiedene Entwicklungen und Möglichkeiten, die den zukünftigen Bedürfnissen von RSM gerecht werden können. Jedes Unternehmen ist anders und Gutknecht betont, dass Almac heute über eine Maschinenplattform verfügt, die es ermöglicht, massgeschneiderte Lösungen mit höchster Qualität und garantierter industrieller Zuverlässigkeit anzubieten. Mit dem CUB 110 enthüllt das Unternehmen ein erstes Stück Zukunft. Suchen Sie nach einer Lösung? Dann zögern Sie nicht und nehmen Sie mit Herrn Gutknecht Kontakt auf: [roland.gutknecht@almac.ch](mailto:roland.gutknecht@almac.ch).



Die Maschine FB 1005 ist für das Präzisionsfräsen von sowohl zähem Stahl als auch edlen Werkstoffen ausgelegt und mit einem X-Schlitten ausgestattet, der vorgespannte Linearführungen aufweist und durch Kugelumlaufspindeln angetrieben wird. Der Schlitten trägt die Vertikalachse Y, die aus einem massiven Gussprisma besteht, auf dem sich eine rechteckige Muffe befindet. Diese gleitet auf vier vorgespannten Linearführungen und wird ebenfalls durch Kugelumlaufspindeln angetrieben. Zusätzlich kann ein Spindelblock mit frontalen, seitlichen und vertikalen Spindeln montiert werden.

der Techniker ist gut. Und wenn etwas nicht geht, dann sagen wir das einfach.

**dm: Sie verfügen über etwas mehr als 10 Jahre Erfahrung mit Almac-Maschinen. Wie schauen Sie auf diese Jahre zurück?**

**Hr. Magistrini:** Wir schauen eher vorwärts. Das Unternehmen besteht seit 10 Jahren und die Fragen, die ich mir stelle, betreffen vielmehr die Produktionsmittel, die ich in den nächsten 10 Jahren brauchen werde! Wir wählen unsere Maschinen stets in Bezug auf die zu realisierenden Teile aus. Als Schweizer Hersteller mit hoher Wertschöpfung müssen wir stets



Mit 13 Maschinen FB 1005 ist RSM in der Lage, jede Bestellung rasch auszuführen.

**Kenndaten der Almac FB 1005**

Verfahrwege	X/Y/Z	280/230/120 mm
Teilapparat	NC-Indexierung, C-Achse	360° (360'000 Impulse)
Stangenneigung	Handbewegung NC-Bewegung, B-Achse	0 bis 20° 0 bis 20° oder -5 + 45° (kurze Stangen)
Stangenvorschub	pneumatische Bewegung NC-Bewegung, W-Achse	25 mm 50 mm
Vorschübe	Arbeitsvorschub, X/Y/Z/W Eilgang	0 bis 5000 mm/min 12 m/min
Standardspindel	Drehzahl Antriebsleistung Spannzange/Werkzeugaufnahme Spanndurchmesser :	1000 bis 12'000 min <sup>-1</sup> 1,4/3,4 kW (100 %/25 % ED) ESX 20/HSK 32 1 bis 13 mm
Mögliche Auslegungen :	Frontal Seitlich Vertikal Nachbearbeitung	4 oder 8 Spindeln 4 Spindeln 4 Spindeln 3 Spindeln
Schmierung	Fassungsvermögen Durchfluss Filtrierung	100 l 40 l/min 35 µm
Anschlüsse	Installierte Leistung Spannung Luftdruck	10 kVA 3 x 400 V/50 Hz 6 bar
Gewicht		1800 kg
Abmessungen	L x T x H	1755 x 2000 x 1930 mm

**RSM IN ZAHLEN**

- Unternehmensgründung: 1998
- Entwicklung: 1998, 1 Maschine in einer kleinen Werkstatt  
2000, 6 Maschinen, Umzug auf eine Fläche von 400 m<sup>2</sup>  
2006, Umzug in den neuen Betrieb mit einer Fläche von 1000 m<sup>2</sup>  
2009, 40 Maschinen, 20 Mitarbeitende
- Finanzierung: Über 90 % Selbstfinanzierung
- Werkstücktyp: Mit hohem Mehrwert, Bearbeitungszeiten von 3 bis 10 Min.
- Hauptmärkte: Schweiz, Deutschland und Österreich

neue Bearbeitungsweisen entwickeln, und diese müssen wir mit unseren Maschinen umsetzen können.

**dm: Wie positionieren Sie RSM auf dem Markt?**

**Hr. Magistrini:** Unser Ziel ist es, und war es schon immer, Teile mit hohem Mehrwert und unter kontinuierlicher Entwicklung unseres Know-hows zu fertigen. Die Konkurrenz lauert überall auf der Welt und einzig ein Vorsprung in dieser Hinsicht ermöglicht es uns, wettbewerbsfähig zu bleiben. Die Teile, die wir für die Uhrenindustrie, die Medizintechnik und andere Bereiche fertigen, werden technologisch immer anspruchsvoller. Deshalb möchten wir immer einen Schritt voraus sein.

**dm: Dann reicht die Maschine allein aber nicht aus. Sie sind auch auf ein effizientes Zusammenspiel zwischen Mensch und Maschine angewiesen. Wie stellen Sie die Qualität diesbezüglich sicher? Ist es einfach, kompetente, motivierte und effiziente Mitarbeitende zu finden?**

**Hr. Magistrini:** Unsere Mitarbeitenden nehmen heute eine Schlüsselfunktion im Erfolg von RSM ein. Die Motivation ist dabei sehr wichtig, aber sie ist nicht alles. Ebenfalls sehr wichtig ist eine gute Grund- und Weiterbildung. Die Industrie hat sich sehr verändert, z. B. in Bezug auf die Messtechnik, die Arbeitsvorbereitungen oder die Programmierung, und unsere Mitarbeitenden müssen auch in diesen zusätzlichen Bereichen über ein breites Wissen verfügen.

**dm: Ist es einfach, solche Weiterbildungen zu organisieren?**

**Hr. Magistrini:** Es ist klar, dass der Mehrwert von der Qualifizierung der Mitarbeitenden abhängt. Die verschiedenen Kompetenzen im Umgang mit Werkzeugen, Vorschüben, Maschinen und Prozessen stärken die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens. Wir führten auch schon Schulungen bei Almac oder anderen Lieferanten (z. B. in der PPS)



Beispiel eines typischen auf einer FB 1005 gefertigten Werkstücks (allgemein und nicht bei RSM).



Hr. Magistrini (links) und Hr. Gutknecht vor der letzten gelieferten FB 1005.

durch, damit wir unsere Ideen auch stets in der Praktik umsetzen können.

Wir nutzen die heute herrschende geringere Nachfrage, indem wir Weiterbildungen in Messtechnik einführen. Wir erarbeiten ein hoch entwickeltes Kontrollsystem, das weit über die Anforderungen hinausgeht, die unsere Kunden an uns stellen, aber wenn der Aufschwung wieder da ist, dann sind wir bereit und werden in diesem Bereich eine Nasenlänge voraus sein.

**dm: Wodurch hebt sich RSM Ihrer Meinung nach auf dem Markt ab?**

**Hr. Magistrini:** Wir sind als sehr kompetenter Partner bekannt. Oft werden wir für die Realisierung von Werkstücken beauftragt, die aufgrund ihrer Geometrie oder Oberflächengüte sehr komplex sind. In diesen Bereichen verfügen wir über überdurchschnittliches Know-how und auch unser Image auf dem Markt geht in diese Richtung.

Unser Ruf ist folglich sehr wichtig, um in neue Märkte einzusteigen. Wir versuchen stets die Besten zu sein, ob hinsichtlich Qualität, Bearbeitungsmöglichkeiten oder Präzision... einfach bei allem. Unseren guten Ruf festigen wir durch drei unumgängliche Kriterien: Qualität, Frist und Preis (in dieser Reihenfolge).

**Zusammenfassung**

Kommen wir auf die Aussage von Herrn Gutknecht, „... ein Beweis dafür, dass die Maschinen von Almac ein Schlüssel zum Erfolg sind“, zurück. Herr Magistrini zeigte auf, dass Maschinen alleine noch keine Teile fertigen können. Unabdingbar sind auch Mitarbeitende, Werkzeuge, Inbetriebnahme und Prozesse ... Und doch zeigt die Geschichte auf, dass es gar nicht sicher ist, dass der Erfolg von RSM ohne diese erste FB 1005 garantiert gewesen wäre.

RSM SA  
Rte de l'Orée-du-Bois 3  
CH-2300 La Chaux-de-Fonds  
Tel: +41 (0) 32 932 40 00  
Fax: +41 (0) 32 932 40 04  
info@rsmsa.ch  
www.rsmsa.ch

Almac  
39 Bd des Eplatures  
CH-2300 La Chaux-de-Fonds  
Tel. + 41 (0) 32 925 35 50  
Fax + 41 (0) 32 925 35 60  
info@almac.ch  
www.almac.ch