

DER ZUSAMMENSCHLUSS ZWEIER SPEZIALISTEN BIETET
DAS GESAMTE DREHTEILSPEKTRUM

KLASSE TRIFFT MASSE

„Mit Drehteilen kennen wir uns aus“. Diese Aussage von Bruno Fahr, dem Vertriebsleiter der neuen Ritzfahr GmbH, zeugt von gesundem Selbstvertrauen, das auf jahrzehntelanger Erfahrung und dem Know-how zweier in unterschiedlichen Marktsegmenten tätigen Unternehmen basiert. Fahr-Drehteile blickt auf über 100 Jahre Tradition in der Präzisionsdrehteileherstellung zurück. Ritz ist seit 1960 spezialisiert auf die wirtschaftliche Massenproduktion von Standarddrehteilen. Seit November 2009 sind beide Unternehmen unter dem Dach der ESCHA-Gruppe vereint und bieten ein Leistungsspektrum, das in der Branche seinesgleichen sucht. Einen wesentlichen Beitrag dazu leisten die neuen Tornos CNC-Maschinen der Delta Baureihe, mit denen das Unternehmen seine Fertigungsstrategie optimiert hat.



Haben gut lachen (v.l.): Bruno Fahr, Klaus Meier, Ritzfahr und Siegfried Broghammer, Tornos. Die neuen CNC-Maschinen der Delta-Baureihe haben auf Antrieb voll eingeschlagen.

Um den Erfolg des neuen Unternehmensverbundes besser zu verstehen, lohnt sich ein Blick in die Vergangenheit. Fahr Präzisionsschraubendreherei wurde 1911 in Weil am Rhein gegründet und hat sich schon sehr früh auf die Produktion von hochkomplexen und sehr präzisen Produkten unter anderem für die Uhrenindustrie und Medizin- und Hochfrequenztechnik spezialisiert. Im Jahr 1995 folgte der Einstieg in die CNC-Technik, die seitdem konsequent forciert wurde. Ritz-Drehteile wurde 1960 in Efringen-Kirchen als Automatendreherei gegründet und hat sich von Anfang an auf die wirtschaftliche Fertigung von Massendrehteilen konzentriert. Die Kunden für diese Teile kamen vorwiegend aus der Automobil- und Elektro-/Elektronikindustrie. Einer der größten Kunden von Ritz war der Steckverbinder- und Gehäuse-spezialist ESCHA Bauelemente GmbH. Um diesen leis-

tungsfähigen Lieferanten eng an sich zu binden, ist Dietrich Turck, der geschäftsführende Gesellschafter bei ESCHA, 2006 als Teilhaber bei Ritz eingestiegen und hat die Firma übernommen. 2009, als Fahr im Zuge der weltweiten Krise in wirtschaftliche Schief-lage geriet, erkannte Dietrich Turck das Potenzial, das ein Verbund beider Unternehmen bot, kaufte auch Fahr und führte Ritz und Fahr am Standort Efringen-Kirchen zur neuen Ritzfahr GmbH zusammen. Dies war in dieser Zeit sehr mutig, denn kaum jemand wollte in der Krise in eine Dreherei geschweige denn in zwei investieren. Nach großen Anstrengungen beginnt sich dieser mutige unternehmerische Schritt schon 2009 ins Positive zu drehen. Dieser Erfolg kam allerdings nicht von ungefähr sondern ist das Ergebnis einer professionellen Zusammenführung zweier Kulturen und einer intelligenten Investitionspolitik.



Vom einfachen Standarddrehteil bis hin zum hochkomplexen Werkstück – die neue Ritzfahr GmbH ist mit Tornos Delta CNC-Maschinen gerüstet.



Siegfried Broghammer von Tornos ist regelmäßig vor Ort um mit Klaus Meier neue technische Herausforderungen zu diskutieren.

Die Kompetenz in der Massendrehteilfertigung und das technologische Know-how für die Herstellung von hochkomplexen Drehteilen wurden harmonisch verbunden und in neue Strukturen eingebunden. Wesentlicher Bestandteil dieser Strategie war der Ersatz älterer kurvengesteuerter Automaten durch moderne CNC-Maschinen der Tornos Delta-Baureihe.

Je intelligenter investiert, desto wirtschaftlicher produziert

Am Anfang der Neuausrichtung standen eine akribische Analyse des vorhandenen Kunden- und Teilespektrums sowie eine Definition möglicher Zielkunden und -märkte. Einerseits war durch den Kunden ESCHA ein gewisses Grundvolumen bei Massendrehteilen vorhanden. Andererseits wurden gerade bei diesen Massendrehteilen ein Trend zu kleineren Losgrößen, eine zunehmende Produktvarianz und der Bedarf an kurzfristigen Sonderlösungen festgestellt. Forderungen, die sich mit den vorhandenen kurvengesteuerten Automaten nicht mehr realisieren ließen. Deshalb stand relativ rasch fest, den Umstieg auf die CNC-Technik so schnell wie möglich voranzutreiben. Klaus Meier, einer der Pioniere der CNC-Technik bei Fahr, wurde mit der anspruchsvollen Aufgabe betraut, mit einem feststehenden Budget das optimale Ergebnis zu erzielen. Zielsetzung war, kostenmäßig die Wirtschaftlichkeit der kurvengesteuerten Automaten beizubehalten jedoch wesentlich flexibler in der Produktion und Umrüstung zu werden, die Möglichkeit zu erhalten, größere Aufträge ohne Aufwand splitten zu können, eine einfache Programmierung, die Werkzeugkosten zu minimieren etc. Er führte intensive Gespräche mit nahezu jedem namhaften Maschinenhersteller. Sein Pflichtenheft und die Problemstellung hätten auch von jedem großen Automobilhersteller sein können, galt es doch unter anderem auch die Frage zu klären, eine oder zwei teure Hochtechnologie-Maschinen oder eventuell mehrere einfachere, preiswertere Maschinen zu beschaffen. Dieser Prozess zog sich über Monate, denn es galt die verschiedensten Parameter zu beachten und zu

bewerten. Das derzeitige und künftig anvisierte Teilespektrum, die Logistik, die vorhandenen Werkzeuge- und Betriebsmittel, die Qualifikation und Motivation der Mitarbeiter, die vorhandenen Flächen sowie die Organisation und den Ablauf der Umstellungsphase. Schließlich musste die Produktion während der Umstellung ja weiterlaufen und die Kunden wie gewohnt pünktlich mit Teilen beliefert werden. Vor dieser komplexen Aufgabenstellung musste der eine oder andere Maschinenhersteller kapitulieren und sich relativ rasch aus dem Kreis der Anbieter verabschieden. In der Endauswahl verblieben letztendlich noch drei Hersteller, von denen Tornos am Ende den Zuschlag erhielt. Die Schweizer haben den Beschaffungsprozess von Anfang an begleitet und waren als einziger Anbieter in der Lage sowohl Hochtechnologie-Maschinen als auch einfachere Modelle in das vorhandene Szenario zu integrieren. Tornos hat sich wie kein anderer Hersteller als Ziel gesetzt, den Markt mit bedarfsgerechten Maschinen zu bedienen, bei denen das Preis-/Leistungsverhältnis optimal passt. Im oberen Leistungssegment ist Tornos seit jeher mit der DECO a- und e-Line sehr gut aufgestellt und setzt hier die Maßstäbe. Im mittleren Preissegment ist der Schweizer Hersteller vor wenigen Jahren mit der neuen Sigma-Baureihe in die Offensive gegangen. Die Delta Maschinen, im unteren Preissegment, bieten für relativ wenig Geld ein Maximum an Präzision und Flexibilität. Deshalb fiel die Entscheidung nach intensiven Diskussionen und Beratungen schließlich für sieben Tornos Delta Maschinen.

Die Maschine wurde von Tornos entwickelt und entspricht in Technik, Präzision und Zuverlässigkeit dem hohen Qualitätsstandard des Unternehmens. Gebaut werden die Maschinen von dem Kooperationspartner Tsugami in Japan, der dort über einen sehr guten Ruf und jahrelange Erfahrung im Bau von Werkzeugmaschinen verfügt. Die Delta Baureihe wird mit 3, 4 oder 5 Achsen und Durchmesserbereichen von 12 bzw. 20 mm Stangendurchlass geliefert. Es handelt sich um einfache, leicht zu bedienende Maschinen für Standarddrehteile, auf denen es sich

Vorstellung



angenehm arbeiten lässt. Besonderer Wert wurde auf eine leichte Zugänglichkeit, schnellen Werkzeugwechsel und eine gute Sicht auf den Bearbeitungsprozess gelegt.

Die Maschinen werden mit einem Minimum an Optionen innerhalb von 2 bis 4 Wochen ausgeliefert und können sofort in Betrieb genommen werden. Die Programmierung erfolgt über eine einfache Standardsoftware und erfordert nahezu keinen Schulungsbedarf. Dementsprechend günstig ist der Preis, so dass auf diesen Maschinen einfache Teile außerordentlich wirtschaftlich gefertigt werden können. Damit erfüllten sie aus der Sicht von Klaus Meier und den Verantwortlichen bei

Ritzfahr am besten die geforderten Kriterien. Da die Maschinen gerade in den Markt eingeführt worden waren und es noch wenige Referenzen gab, hatte Klaus Meier anfangs doch einige Ängste, dass alles so klappt, wie erwartet. Das kann er heute, nachdem die Produkteinführung ein voller Erfolg war und die Produktion sofort wieder auf Hochtouren angelaufen ist, mit einem gewissen Lächeln zugeben.

Von der Investmentbank an die Drehbank

Bruno Fahr, der Vertriebsleiter und einer der Verantwortlichen bei Ritzfahr, war vor mehr als fünfzehn Jahren, also noch zu einer Zeit als Investmentbanken ein hohes Ansehen genossen, bei einer Schweizer Investmentbank beschäftigt. Dieses übergreifende unternehmerische Denken bringt er in das neue Unternehmen ein. Da er Prozesse ganzheitlich betrachtet, war er ein großer Befürworter der sieben Delta Maschinen. Zum einen sind die Total Cost of Ownership bei diesen Modellen durch den geringen Energieverbrauch und die geringen Wartungskosten ausgesprochen niedrig. Die Kosten für die Dokumentation und Verfolgung von Produktionsprozessen sind wesentlich niedriger, als bei technologisch höherwertigen Einzelmaschinen. Zudem können Werkzeuge und Vorrichtungen durchgängig auf allen Maschinen eingesetzt werden, die Programmierung ist auf allen Maschinen gleich einfach und kann von jedem Mitarbeiter erfolgen. Im Sinne der Teamarbeit kommt man dadurch weg vom Denken des Mitarbeiters, „das ist meine Maschine und alles andere berührt mich nicht“. Hier werden die Mitarbeiter rotierend mit immer neuen Aufgaben betraut und vor neue Herausforderungen gestellt. Dies dient auch der Motivation der Mitarbeiter, insbesondere ist Ritzfahr mittlerweile auch für junge Nachwuchskräfte und Auszubildende eine sehr gute Adresse. Denn die Optimierung der Fertigung ist erst der Anfang. Jetzt soll der gesamte Produktionsprozess optimiert und

das Unternehmen fit für die Zukunft im internationalen Wettbewerb gemacht werden. Die interne Logistik, vom Wareneingang bis zum Versand der blitzblank und sauber verpackten Teile wird gerade umgestellt. Ebenso die Werkzeugverwaltung und –ausgabe, die Qualitätssicherung und das Materiallager. Auch hier bringen die sieben Delta Maschinen von Tornos enorme Vorteile. Zum einen punkten sie natürlich durch ihren minimalen Platzbedarf und zum anderen durch die Durchgängigkeit. Durch die gewonnene Flexibilität können mittlerweile ganz neue Aufträge angenommen und wirtschaftlich realisiert werden. Ein wachsendes Marktsegment sind heute unter anderem polierte Drehteile, die komplett gedreht, geschlitzt, mit einem Gewinde versehen und geglättet aus der Maschine kommen. Jetzt lassen sich selbst optische Sonderwünsche in Kleinserien für die Kunden preislich attraktiv realisieren. Mit ihren Delta Maschinen und dem Partner Tornos im Rücken sieht sich die neue Ritzfahr GmbH hervorragend für die Zukunft gerüstet und wird ihren eingeschlagenen Wachstumskurs in den nächsten Jahren mit Sicherheit fortsetzen. Der Ersatz der alten kurvengesteuerten Drehautomaten durch die neuen Maschinen der Delta Baureihe von Tornos hat sich für Ritzfahr mit Sicherheit gelohnt und die positiven Erfahrungen im laufenden Praxiseinsatz haben auch den Investor überzeugt.



Ritzfahr GmbH
Beim Breitenstein 22
D-79588 Efringen-Kirchen
Telefon 07628/9118-0
Telefax 07628/9118-89
www.ritzfahr.de
info@ritzfahr.de