



„Wir müssen einfach nur flexibel sein. Die Fertigungszelle, die wir für die Medizintechnik einsetzen, rüsten wir beispielsweise täglich um für immer wieder andere Teile. Für bestimmte Werkstücke aus schwer zerspanbaren Werkstoffen benötigen wir täglich neue Werkzeuge“, José Freire – Lauener SA

# LAUENER: 20 Jahre

## *Erfolg mit Deco*

1997 haben wir bei Lauener mit den jungen Fachtechnikern Rosario di Gerlando und José Freire gesprochen, die damals dabei waren, mit der allerersten von Tornos ausgelieferten Deco-Maschine die Bedienung auf Tastendruck<sup>1</sup> für sich zu entdecken. Die Maschine tut auch heute noch in der Werkstatt ihren Dienst, und ihr Betriebsstundenzähler zeugt von bisher 76.301 geleisteten Betriebsstunden. Aus den beiden engagierten jungen Männern sind in der Zwischenzeit gestandene Spezialisten geworden. In Boudry haben wir jetzt mit dem CEO des Unternehmens Emmanuel Raffner sowie mit José Freire, mittlerweile Leiter der Abteilung Medizintechnik, und Rosario di Gerlando, heute verantwortlich für die Ausbildung, gesprochen.

**LAUENER**  
Microprécision depuis 1905

Lauener SA  
Route de L'Europe 11  
CH-2017 Boudry  
Tel. +41 (0)32 843 43 43  
www.lauener.ch  
mail@lauener.ch

Zwanzig Jahre nach dem ersten Gespräch verfügt das Unternehmen über fast 150 Maschinen, darunter etwa 15 kurvengesteuerte Drehmaschinen. Die Medizintechnik macht etwa 50% des Firmenumsatzes aus und die speziell hierfür ausgelegte Werkstatt ist ausschließlich mit Maschinen der Typen Deco und EvoDeco ausgerüstet. José Freire erläutert hierzu: „Das Produkt Deco/EvoDeco ist wirklich gelungen und wir kennen uns bestens damit aus.“

### Zertifizierung und mehr

Das Unternehmen ist nach ISO 9001, 14001 und 13485 zertifiziert, aber, wie Emmanuel Raffner sagt: „Diese Normen sind zwar eine gute Basis zur Bestätigung unserer Prozesse, aber die Anforderungen unserer Kunden sind in der Regel noch anspruchsvoller. Und das ist auch der Grund, warum wir uns auf zwei Bereiche, nämlich die Uhrenindustrie und die Medizintechnik, konzentrieren, und warum wir Wert legen auf Maschinen, mit denen wir die besonderen Anforderungen bewältigen können.“ Wenn auch vor



<sup>1</sup> Zum Nachlesen des Artikels hier klicken: <https://goo.gl/zLhKVo>

„Ihre Flexibilität, ihre Produktivität und ihre Genauigkeit, das waren die Kriterien, die uns zum Erwerb dieser Maschinen bewogen haben – und wir wurden noch nie von ihnen enttäuscht“

*einigen Jahren noch in puncto Anforderungen und Prozessüberwachung ein relativ großer Unterschied zwischen der Uhrenbranche und der Medizintechnik bestand, so nähern sich beide Bereiche einander immer schneller an. Der Geschäftsführer fügt hinzu: „Noch vor 7 oder 8 Jahren wurden Werkstücke im Hauptprozess gefertigt und bei Bedarf im Rahmen eines Schlichtprozesses nachgearbeitet. Heute werden die Teile in einem einzigen Automattendrehprozess bearbeitet und feinbearbeitet.“*

#### Die Parole lautet Konsequenz

*Auch wenn Normen einengend wirken können (insbesondere im Zusammenhang mit Validierungsprozessen), sorgen sie doch für eine Konsequenz, die Gewähr für die Beherrschung und die Rückverfolgbarkeit des Prozesses ist. Dies hat Vorteile für die Stabilität der Produktion, und alle Mitarbeiter sind sich dessen bewusst. Emmanuel Raffner erzählt uns hierzu: „Uns ist es gelungen, uns von der allgemein üblichen Vorstellung zu lösen, dass Normen uns einschränken. Natürlich ergeben sich daraus gewisse Einschränkungen, aber diesen Normen haben wir es auch zu verdanken, dass unser Unternehmen genauer und wettbewerbsfähiger arbeiten kann.“ Diese Konsequenz ist die konkrete Umsetzung dessen, was wir uns unter Qualität vorstellen – und nicht nur wir, denn diese Vorstellung ist eigentlich überall auf der Welt gleich.*

#### Geteiltes Know-how...

*Es stimmt, die Kompetenz, die man sich im Bereich der Medizintechnik erworben hat, ist auch der Uhrenbranche zu Gute gekommen. Gleiches gilt aber auch umgekehrt, und zwar insbesondere, was das Know-how bei der Produktion kleinster Teile betrifft. „Unsere Erfahrungen im Uhrenbereich und in der Herstellung von Uhrwerkteilen mit einer Größe von weniger als einem Millimeter waren beispielsweise sehr nützlich für die Herstellung von ophthalmologischen Nadeln mit einem Durchmesser von wenigen hundertstel Millimetern“, erläutert José Freire. Die Realisierung solcher Teile ist bei Lauener Alltagsgeschäft.*





### ... für eine große Vielfalt an Produkten

Heute spezialisiert sich Lauener auf zwei Geschäftsfelder, aber innerhalb dieser beiden Bereiche produziert das Unternehmen Produkte in enormer Vielfalt. Die Fertigung erstreckt sich auf sehr unterschiedliche Arten von Teilen. Auf diese Weise ist das Unternehmen für den Fall gewappnet, falls einmal ein Teil nicht mehr so gefragt ist oder ganz vom Markt verschwindet. Emmanuel Raffner nennt ein Beispiel: „Natürlich hat der Lebenszyklus der Produkte unserer Kunden direkten Einfluss auf unsere Produktpalette. Aus diesem Grund ist es für uns unerlässlich, uns mit unserem Produktangebot breit aufzustellen, damit wir soweit wie möglich die zukünftige Nachfrage vorwegnehmen und uns dafür wappnen können. Erwähnt werden sollte an dieser Stelle auch, dass die Entwicklung auf dem Gebiet der Messgeräte und die Einführung der statistischen Prozesskontrolle zu einer Anpassung bestimmter Fertigungsprozesse und der Art der verwendeten Maschinen geführt hat.“ José Freire fügt dem hinzu: „Für den Bereich der Medizintechnik gilt dasselbe; heute stellen wir so gut wie keine Knochenschrauben mehr her. Andere Produkte haben sie ersetzt.“ Solche fortlaufenden Umbrüche haben natürlich Einfluss auf die Firmenphilosophie und auf die Organisation der Fertigung.

### Flexibilität und Validierung

Im Zuge dieser Aufgeschlossenheit muss die Produktion nicht nur flexibel sein; sie muss auch in der Lage sein, die Prozesse der Prototypenfertigung und der Kleinserienfertigung in einem realen Fertigungsprozess ganz einfach zu reproduzieren. „Wir müssen einfach extrem flexibel sein. Die Fertigungszelle, die wir

für die Medizintechnik einsetzen, rüsten wir beispielsweise mehrmals täglich für immer wieder andere Teile um. Für bestimmte Werkstücke aus schwer zerspanbaren Werkstoffen benötigen wir ständig neue Werkzeuge“, erläutert der Abteilungsleiter.

### Schulung als Schlüssel zum Erfolg des Unternehmens

Im Sinne einer guten Sensibilisierung und Berufsausbildung seiner Mitarbeiter hat Lauener schon immer Wert auf Schulung gelegt. Im Zuge der Einführung der TB-Deco-Software im Jahre 1997 hat das Unternehmen zum Beispiel in großem Maßstab in die Schulung seiner Mitarbeiter im Umgang und in der Verwendung der Windows-Tools investiert. Zu diesem Zweck wurden Schulungskurse organisiert und 2/3 der Anschaffungskosten für neue Privatrechner für die Belegschaft übernommen. Die Philosophie fortlaufender Schulung wird auch heute noch hochgehalten. Rosario di Gerlando erläutert dazu: „Wir bieten Schulungen für unterschiedliche Zielgruppen an, so z.B. Schulungen für Auszubildende oder Umschulungen in Form von Basisschulungen. Für unsere Angestellten organisieren wir natürlich immer wieder Fortbildungskurse, damit sie ihre Fachkenntnisse stets auf dem neuesten Stand halten können.“ Lauener ermuntert seine Mitarbeiter, sich stetig weiterzuentwickeln. Emmanuel Raffner fügt hinzu: „Wir sehen die Ausbildung von Auszubildenden als eine echte Investition an. Wir handeln nach der Devise, dass wir nicht nur für Lauener, sondern für die Schweizer Mikrotechnik-Branche als solche arbeiten. Und das betrachten wir als unerlässlich für die Zukunft.“ Kompetente und motivierte Mitarbeiter kommen letztendlich auch dem Kunden zugute.



Von links nach rechts: Rosario Di Gerlando, Ausbildungsleiter, und José Freire, Leiter der Abteilung Medizintechnik.



### Preise, Fristen, Sicherheit

Die Kunden legen natürlich Wert auf Just-in-time-Lieferung, d.h. sie möchten die bestellten Teile zu dem Preis, zu dem Zeitpunkt und zu den Bedingungen bekommen, die jeweils vereinbart wurden. Aber auch die Liefersicherheit ist ihnen wichtig. Sie müssen wissen, dass sie auf ihren Lieferanten zählen können. Um dies seinen Kunden gewährleisten zu können, setzt Lauener in erster Linie auf die Vielseitigkeit und Flexibilität seiner Produktionsmittel. Sollte es also einmal nicht möglich sein, ein Teil für die Medizintechnik auf der üblicherweise dafür vorgesehenen Maschine zu fertigen, werden die Prozesse validiert und das Produktionsüberwachungssystem gibt das OK für die Herstellung des Teils auf einer anderen Maschine in diesem so homogenen Maschinenpark.

### Deco, EvoDeco – Prozesse unter Kontrolle

Der aus Maschinen des Typs Deco und EvoDeco bestehende Maschinenpark unter Aufsicht von José Freire ist ein Paradebeispiel für Homogenität. Sowohl was die Kinematik als auch die Programmierung betrifft, sind die allerersten Deco-Maschinen aus dem Jahr 1996 vergleichbar mit den zuletzt erworbenen EvoDeco-Maschinen (sowie auch mit denen, deren Lieferung noch aussteht). Von Anfang an wurden die Maschinen mit zahlreichen austauschbaren Zusatzeinrichtungen und Werkzeughaltern ausgestattet. „Ihre Flexibilität, ihre Produktivität und ihre Genauigkeit, das waren die Kriterien, die uns zum Erwerb dieser Maschinen bewogen haben – und wir wurden noch nie von ihnen enttäuscht. Sie werden in allen Punkten unseren Anforderungen gerecht, und zwar heute genauso wie morgen. Es handelt sich hierbei um extrem vielseitige Maschinen, auf denen

wir praktisch jedes Teil fertigen können“, erläutert der Abteilungsleiter, und er fügt hinzu: „Für uns sind die zwei wichtigsten Stärken der Deco- und EvoDeco-Maschinen ihre Kinematik und die PELD-Programmiersprache<sup>2</sup>. Was die Herstellung komplexer Werkstücke betrifft, ist die Kombination aus diesen beiden Aspekten das Beste, was der Markt zu bieten hat. Wir können damit Teile fertigen, die an keiner anderen Maschine realisiert werden können.“ Lauener hat die Erfahrung gemacht, dass heutzutage eine neue EvoDeco aufgrund der hervorragenden Kontrolle über die Maschine, in weniger als einer Woche nach ihrer Aufstellung voll einsatzbereit ist.

### Kundenorientierung bei Tornos

Auf die Frage nach der Reaktionsschnelligkeit und der Qualität des Tornos-Service antworten unsere Gesprächspartner: „Wir sind mit unseren Beziehungen zu Tornos sehr zufrieden und wir verfolgen die weitere Produktentwicklung dort mit großem Interesse. Die neuen Mehrspindler scheinen uns zum Beispiel sehr interessant zu sein. Wir merken seit etwa eineinhalb Jahren, dass Tornos seine Anstrengungen in puncto Kundenorientierung noch einmal verstärkt hat, und das bestärkt uns natürlich in der Wahl unserer Produktionsmittel.“

### Erstklassigkeit als oberstes Ziel

Emmanuel Raffner zieht folgendes Fazit: „Wie für all unsere Kollegen besteht auch für Lauener die Herausforderung darin, ein Industrieunternehmen in der Schweiz am Laufen zu halten. Wir müssen nicht nur die besten Produktionsmittel einsetzen, sondern auch extrem effizient arbeiten und die Erstklassigkeit zu unserem obersten Ziel erheben, und zwar ohne jede Einschränkung.“

<sup>2</sup> Programming Extended Language for Deco – Die PELD-Programmierung vereinfacht solchen Anwendern die Arbeit, die ganze Teilefamilien programmieren müssen. Zur Bearbeitung mehrerer ähnlicher Teile reicht ein einziges Programm aus. Durch die Nutzung von Variablen wird das Risiko von Programmierfehlern deutlich verringert.