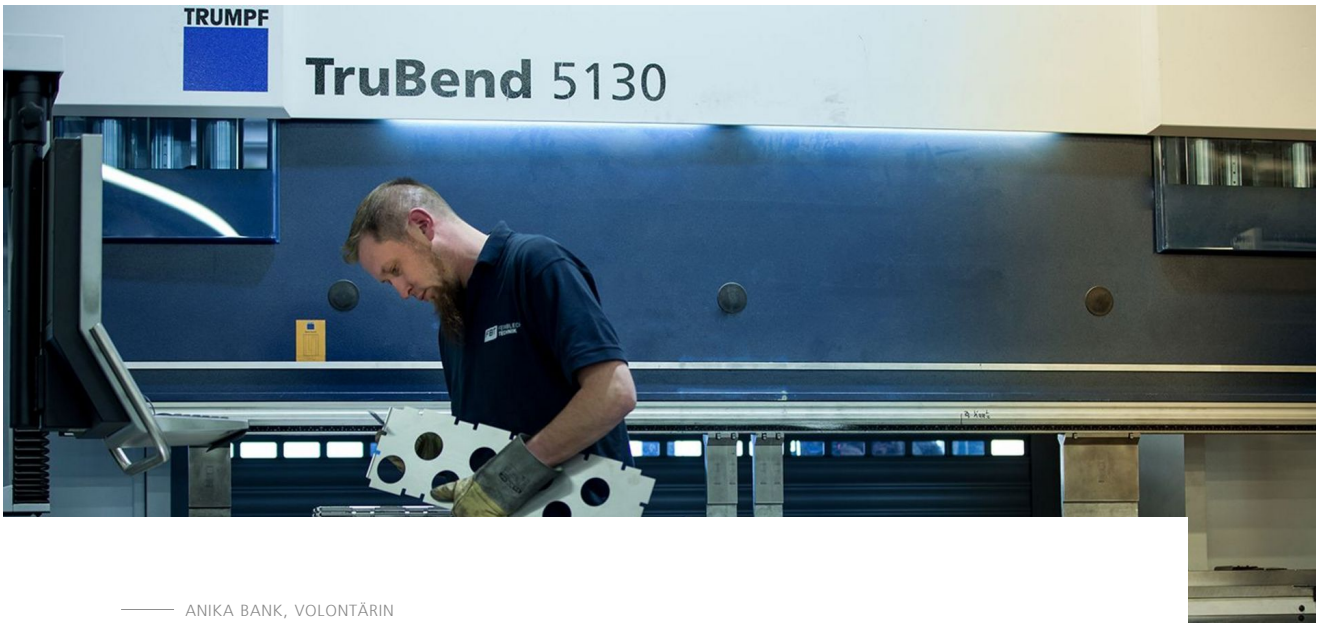


ANIKA BANK, VOLONTÄRIN

Win-Win für alle

Ralf Stirl hat es geschafft, einen insolventen Job-Shop innerhalb eines knappen Jahres auf den Weg zur Smart Factory zu bringen. Geholfen haben ihm sein Weitblick und die TruConnect Berater von TRUMPF.

Mit Stahlverarbeitung und großen Schweißkonstruktionen kennt sich Ralf Stirl aus – mit vielversprechenden Investitionen ebenfalls. Dass die 2016 insolvent gegangene Schmidt GmbH in Dahlewitz bei Berlin Potenzial hat, erkannte er schon nach einer kurzen Besichtigung. Daher hat er keine Minute gezögert und das Unternehmen gekauft. „Der Kundenstamm, zu dem unter anderem die Deutsche Bahn gehört, war interessant, die acht Mitarbeiter bestens ausgebildet und die Produkte sowie die Fertigungsqualität stimmten“, erzählt er. Aber Stirl war von Anfang an klar, dass er den Job-Shop grundlegend umkrempeln musste, um damit erfolgreich zu sein. „Das Problem war der Zuschnitt, der komplett bei Kooperationspartnern eingekauft wurde. Das hat die Produktionsgeschwindigkeit stark ausgebremst und die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens geschwächt. Um dieses Thema musste ich mich also als erstes kümmern“, so Stirl.

Der erste Schritt – ein Besuch vor Ort

Zu Beginn des Jahres 2017 wurde aus der insolventen Schmidt GmbH die FBT Feinblechtechnik GmbH und Ralf Stirl machte sich auf Lösungssuche. TRUMPF war ihm als Marktführer in der Blechbearbeitung natürlich bekannt und so schaute er sich in Ditzingen nach einer Laserschneidanlage um. Bei der Lektüre des TRUMPF Kundenmagazins TRUe stieß er auf einen Artikel über die TruConnect Beratung. „Nur das Thema Zuschnitt zu lösen, war mir zu kurz gesprungen. Ich wollte den Neuanfang des Unternehmens dazu nutzen, alle Abläufe und Prozesse auf den Prüfstand zu stellen. Mit der TruConnect Beratung und den passenden Maschinen hat sich TRUMPF als Lösungsanbieter qualifiziert, der fachgerechte Unterstützung versprach“, erklärt Stirl. Er vereinbarte einen Termin mit Daniel Haller, TruConnect Consultant bei TRUMPF und dann ging es Schlag auf Schlag: Er und zwei Mitarbeiter, rückten an und begannen mit einer Analyse der Fertigung, um Optimierungspotenziale aufzudecken.

Abläufe scannen zeigt wo's hakt

Daniel Haller erklärt: „In diesem ersten Schritt analysierten wir die indirekten Prozesse in der Fertigung und prüften, wo es hakt." Dazu haben Haller und seine Kollegen alle Prozessschritte von der Anfrage über die Auftragsbestätigung, die Arbeitsvorbereitung, Programmierung bis hin zum Warenausgang beleuchtet. Im Fokus standen die Fragen, wer was wie und in welchem System macht. Parallel dazu bildeten sie anhand eines typischen Teils einen Workflow ab. Vom Versand aus rückwärts ermittelten sie den Informations- und Materialfluss zwischen den einzelnen Arbeitsschritten und hatten dabei immer die zeitlichen Abläufe im Auge. Haller: „Wir sammeln auf diese Weise Informationen über alle möglichen Optimierungsmaßnahmen, auch wenn wir natürlich nicht alle sofort umsetzen. Bei FBT war es die Anforderung des Kunden, schnell erste Schritte einzuleiten – wie so oft bei kleineren Unternehmen. Und das konnten wir."

Ordnung schaffen für die vernetzte Fertigung

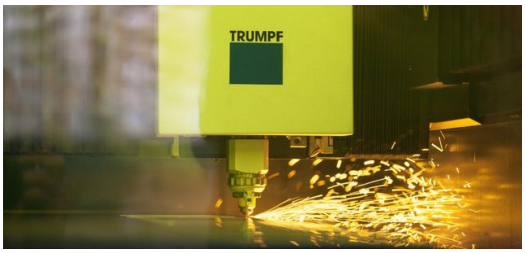
Als erste Maßnahme sollte ein neues Hallen-Layout für einen optimalen Prozessfluss sorgen. Das sogenannte Lean Management heißt, Prozesse so zu gestalten, dass sie möglichst verschwendungsarm ablaufen: Wege verkürzen, oder Suchzeiten eliminieren. Haller: „So profan es vielleicht klingen mag: sinnvolle Ordnung ist die Grundlage einer künftigen Vernetzung und der erste Schritt in Richtung Smart Factory."

Schluss mit Suchen, alte Maschinen raus

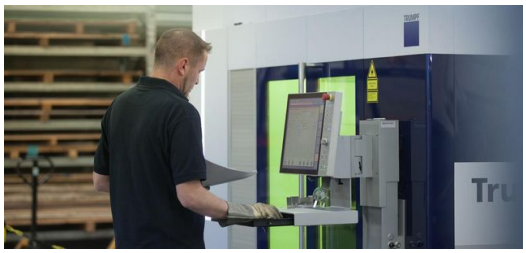
„TRUMPF hat uns nicht gesagt, wie wir was machen sollen, sondern Hilfe zur Selbsthilfe gegeben. Die Berater haben uns Lösungsansätze aufgezeigt, die unsere Mitarbeiter gemeinsam untersucht, diskutiert, weiterentwickelt und schließlich umgesetzt haben", sagt Stirl. Maschinen, die nicht mehr ins Produktionsprofil passten, oder schlicht alt waren, wurden verkauft, um Platz zu schaffen. Die anderen Maschinen wurden gemäß der Prozessschritte U-förmig in der Halle angeordnet. „Jetzt, hat alles seinen optimalen Platz und die Prozesse laufen nach definierten Standards ab," sagt Stirl. In Zahlen lässt sich die Produktionssteigerung durch das neue Hallen-Layout noch nicht ausdrücken, aber die Abläufe sind ruhiger geworden. „Das hin und her durch das Suchen von Material und Werkzeug hat spürbar abgenommen", erklärt er.

In einem statt in 15 Tagen fertigen

Seit März machen die Mitarbeiter bei FBT den Zuschnitt von Dünnblech und Platinen mit ihrer neuen TruLaser 3030. Die Maschine wird mit der Software TruTops Boost programmiert, mit der sich Fertigungsprogramme kinderleicht in einem System erzeugen lassen. Für FBT die perfekte Lösung, denn dies macht das Bedienen leicht verständlich und alle Berechnungen erfolgen automatisiert. Ralf Stirl ist zufrieden: „Der externe Zuschnitt hat uns häufig zwischen fünf und 15 Tagen Zeit gekostet. Jetzt entspricht unsere Fertigungsgeschwindigkeit dem am Markt gängigen Benchmark von 24 bis 48 Stunden für Schneiden und Biegen."
Aber nicht nur die Schnelligkeit zählt. Die Durchgängigkeit der Systeme auszubauen, gehört zu den nächsten Schritten, die die TruConnect Experten von TRUMPF vorgezeichnet haben. Zu viel auf einmal erneuern möchte Stirl für sich und seine Mitarbeiter aber nicht. „Schritt für Schritt zur Smart Factory" – gemeinsam mit TRUMPF als Partner – das ist meine Devise, und der Anfang ist gemacht."



Seit März machen die Mitarbeiter bei FBT den Zuschnitt von Dünnblech und Platinen mit ihrer neuen TruLaser 3030.
Foto: Stephen Duscher



Die Maschine wird mit der Software TruTops Boost programmiert, mit der sich Fertigungsprogramme kinderleicht in einem System erzeugen lassen.
Foto: Stephen Duscher



„TRUMPF hat uns nicht gesagt, wie wir was machen sollen, sondern Hilfe zur Selbsthilfe gegeben. Die Berater haben uns Lösungsansätze aufgezeigt, die unsere Mitarbeiter gemeinsam untersucht, diskutiert, weiterentwickelt und schließlich umgesetzt haben", sagt Ralf Stirl.
Foto: Stephen Duscher



ANIKA BANK, VOLONTÄRIN