

Von Null auf Hundert

Was die Präsentation von Speisen mit einer Stanz-Laser-Kombi zu tun hat

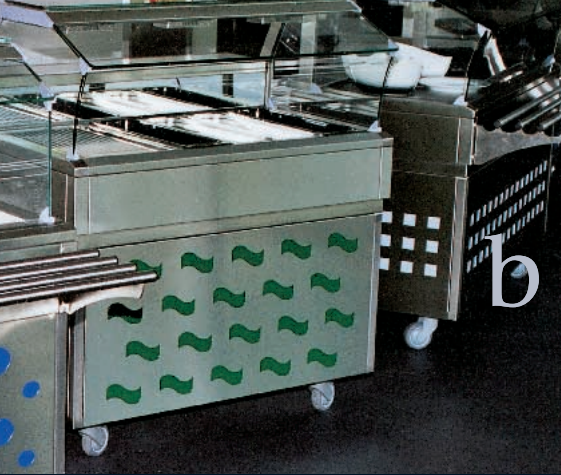
Wenn es noch keine Stanz-Laser-Kombimaschinen gäbe, für das Teilespektrum, das die Beer Grill AG in der Produktion zu bewältigen hat, müssten solche Maschinen erfunden werden. Auch wenn Laserschneiden und Stanzen an vielen Orten in direkter Konkurrenz stehen, die Möglichkeit Umformoperationen und Gewindeschritte – quasi nebenbei – mit zu bewältigen, versöhnt Strahl- und Stanzwerkzeug zu einem unschlagbaren Doppel – immer dann, wenn die Teile stimmen. Und genau das ist der Fall bei der Beer Grill AG in Villmergen. Dort trägt eine Kombimaschine die gesamte Fertigung, aus Produktionssicht gesehen sogar das ganze Unternehmen.

Die traditionsreiche Beer Grill AG, ein schweizer Unternehmen das sich auf Geräte für die Produktion und Präsentation von Speisen spezialisiert hat, stellt längst nicht mehr das ganze angebotene Produktspektrum selbst her. Etwa 40 Prozent des Umsatzes werden mit

Handelsprodukten erzielt, darunter auch die namengebenden Grills und Kombidämpfer für die Gastronomie. Die professionellen Hähnchengrills die vor allem in den 60er Jahren ihren Markt hatten, unter anderem in den Wienerwald-Filialen, gibt es nach wie vor unter dem Beer-Label, aber produziert werden sie außer Haus.

Die anderen 60 Prozent der Produkte ruhen jedoch auf der eigenen Fertigung: Jeder kennt die Geräte zum Warm- und Kalt halten und zur Präsentation frischer Speisen, die nicht nur in der Systemgastronomie ihre Märkte finden. Diese „Designerstücke“ aus Blech und Glas sorgen technisch und optisch für den Augen- zum Gaumenschmaus. Die Warmhaltegeräte stehen in Metzgereien ebenso, wie in der Gastronomie, in Personalrestaurants oder als Verkaufsanlagen in Supermärkten. Das Beer-Know-

 Anwendung



a: Solche Umformungen (hier wird später eine Warmhalteplatte fixiert) gehören in Villmergen zum Alltagsgeschäft, das die LaserPunch zu bewältigen hat. | b: Solche Vitrinen für die Präsentation von Speisen gehören zu den Kernprodukten der Beer Grill AG. | c: Diese Maschine ist der Grundpfeiler der gesamten Fertigung in Villmergen. | d: Montagevorteil: Mit solchen Tricks erpart man sich spätere Füge-techniken. Grundvoraussetzung ist jedoch Präzision beim Lasern/Stanzen und auch beim Kanten. Bilder: EuroLaser

„Fünfundneunzig Prozent unserer Teile können wir mit den vorgerüsteten Werkzeugen bewältigen.“



Kurt Lang, einer der beiden Inhaber und Geschäftsführer

how in Sachen Speisenpräsentation sorgt dafür, dass die Arbeit der Köche über längere Zeit Aussehen, Qualität und Frische behält.

Im letzten Jahr feierte das Unternehmen sein 80-jähriges Bestehen. Seit 1995 ist die Beer Grill AG in Besitz von Peter Pfenninger und Kurt Lang. Die beiden Geschäftsführer haben kurz vor dem Jubiläum ihr Unternehmen komplett neu geordnet und umstrukturiert. Die Präsentationstheken für kalte und warme Speisen und auch die Handelsware mit Grills und Dämpfern sind vor allem bei Großkunden wie beispielsweise der Migros gefragte Produkte. Um den Markt mussten sich die beiden Unternehmer also weniger Sorgen machen, eher um die eigene Produktion, für die bis vor zwei Jahren das Bild eines „klassischen“ Blechbearbeiters zutreffend war. Klassisch in dem Sinne, dass die ganze Fertigung von Handarbeit geprägt war,

CNC-gesteuerte Maschinen gab es nicht. Wie Kurt Lang erläutert, wurde sogar angedacht, die Produktion komplett von Lieferanten machen zu lassen und sich auf Produktentwicklung, Marketing und Vertrieb zu konzentrieren. Doch schnell war klar, dass diese Rechnung nicht aufgehen konnte. Auch wenn man es kaum glauben mag, aber das Geschäft mit diesen speziellen Produkten ist geprägt von extrem kurzen Reaktionszeiten. Äußerste Flexibilität ist gefordert, und dies ist mit Unterlieferanten nur sehr schwer zu machen.

Fazit der beiden Geschäftsführer: Man würde ohne eine eigene Fertigung nicht auskommen können. Also wurde das Unternehmen vollständig umgekrempelt. Nicht nur in die Fertigung wurde investiert, sondern es wurde die Gelegenheit beim Schopf gepackt um das ganze Unternehmen neu zu strukturieren. Die gesamte Produktion der Beer Grill AG wurde konsequent auf Just-in-time-Fertigung nach dem Kanban-Prinzip umgestellt. Dazu gehören auch ein neues, flexibles Arbeitszeitmodell für die Mitarbeiter sowie ein kostenoptimaler Produktionsfluss, der die bis dato vorherrschende Handarbeit abgelöst hat. Produktionstechnische Basis hierfür sind lediglich zwei CNC-gesteuerte Maschinen: Eine Stanz-Laser- ▷



Finn-Power auf der EMO

Auf der EMO 2003 in Mailand präsentiert Finn-Power wieder ein breites Spektrum an Lösungen für die moderne Blechbearbeitung. Automatisierung in kompakter Form wird anhand der Stanz-/Laserkombination vorgestellt – einer Großformat-Laserkombination LP6 mit Hochregallager-turm für Rohmaterialien und für Rücklagerung von gestapelten Teilen als auch von Restgittern, ergänzt durch einen Stapelmanipulator, der Platinen zuführt und Gutteile entsorgt. Traditionelles Stanzen bleibt weiterhin ein zentrales Thema bei Finn-Power: mit einem neuen Modell einer allein-stehenden Stanze, der C5, wird diese Bedeutung unterstrichen. Eine neue Dimension von Geschwin-digkeit, Genauigkeit, Flexibilität und Bedienerfreundlichkeit wird hier erreicht. Als aktuelles Thema präsentiert sich auch die Biegetechnologie: mit einem neuen, noch schnelleren Modell einer 2,5-m-Biege-zelle für automatisiertes Kanten, inklusive Materialbe- und -entladung und einer servo-elektrischen 1,25-m-Abkantpresse als auch einer hydraulischen 2,5-m-Abkantpresse. Modernste Maschinen und leistungsfähige Software müssen sich ergänzen. So werden auch neue Software-lösungen vorgestellt: Software für die Prozess-Steuerung der gesamten Blechfertigung!

H a l l e 1 1 , S t a n d H 0 7

▷ Kombination von FinnPower und eine Abkantpresse von Trumpf. Die „Laser-Punch“ LP6 für Großformatbleche ist seither das Rückgrat der Fertigung. Alles hängt an dieser Maschine. Mit ihr wurde die „neue Fertigung“ in Villmergen von Null auf Hundert hochgefahren. Kurt Lang: „Die Kombi darf eigentlich niemals stehen. Das heißt die Service-Zuverlässigkeit war für uns ein ausschlaggebender Punkt, als wir uns für die Maschine entschieden haben.“ Zwar läuft die Kombi nur in einer Schicht, aber nach strikten Just-in-time-Vorgaben. Jeder Ausfall hätte unangenehme Auswirkungen. Lang: „Unser ständiger Lagerbestand an Halbfertigteilen, würde es uns erlauben, einen einwöchigen Totalausfall der Maschine zu überstehen. Wir gehen zwar nicht davon aus, dass dieser Fall eintritt, aber wir haben uns diese Sicherheit von der Fertigungsorganisation her eingebaut.“

Dass es eine Stanz-Laser-Kombination sein musste, stand für die Beer Grill AG von vornherein fest. Auch wenn es vielerorts heißt, schnelle Laserschneidanlagen könnten das Stanzen ersetzen, so fand diese Argumentation in Villmergen niemals Rückhalt. Kurt Lang bescheinigt der Kombi nach wie vor eine große Zukunft: „Wenn Sie sich unsere Teile ansehen, werden Sie rasch feststellen, dass die Kombination beider Verfahren das Optimum ist. Hinzu kommt der Vorteil, dass wir umformen können.“ Ein Vorteil, der in Villmergen reichlich genutzt wird: Mehr als 50 Prozent der Teile werden auf der Kombi verformt, geprägt oder mit Gewinden versehen. Wenn man das weiß, erübrigt sich die Frage nach möglichen Alternativen zur Stanz-Laser-Kombination. Von den wenigen Anbietern solcher Maschinenlösungen machte letztlich Finn-Power das Rennen. Kurt Lang: „Alle Konzepte haben ihre Vor- und Nachteile. Wir haben uns alles angesehen, und uns die Entscheidung nicht leicht gemacht. Von der Technik her haben uns letztlich die geschlossene Bauweise und der Maschinenstand der LP6 überzeugt. Natürlich auch der Preis.“

So vielfältig das Produktspektrum der Beer Grill AG auch ist, im Grunde genommen sind es immer wiederkehrende Teile, die auf der Maschine geschnitten bzw. gestanzt und umgeformt werden. Im Schnitt muss höchstens zweimal in der Woche ein neues Programm geschrieben werden, was übrigens auf Basis der vom vorhandenen AutoCAD gelieferten DXF-Files problemlos und in kürzester möglicher Zeit geschehen kann. Und auch der Werkzeugwechsel gehört in Villmergen zu den Ausnahmetätigkeiten. Dazu Kurt Lang: „95 % unserer Teile können wir mit den vorgerüsteten Werkzeugen bewältigen.“ So kann die Maschine problemlos als „Dauerläufer“ betrieben werden, und es ist eigentlich schade, dass sie das nur in einer Schicht darf.

Ähnlich sieht das mittlerweile Kurt Lang. Zwar will er nicht unbedingt eine zweite Schicht, aber: Die Maschine ist so produktiv, dass selbst im Einschichtbetrieb Überkapazitäten da sind. Die will er nun Stück für Stück mit Fremdaufträgen auslasten. Das Problem dabei beschreibt Kurt Lang wie folgt: „Ich muss die Kunden finden, die die Teile für die Möglichkeiten der Kombi haben. Für normale Laserteile bin ich mit der Kombi vom Stundensatz her zu teuer.“ Und weiter: „Wir wol-

len uns auch nicht verzetteln. Wir sind Spezialisten für Chromnickelstähle, und das wollen wir auch im Dienstleistungsgeschäft bleiben.“

Aber wie gesagt, das Dienstleistungsgeschäft ist nur das „Tüpfelchen auf dem i“, in erster Linie hat sich die Kombi um das Tagesgeschäft zu kümmern. Einen Großteil ihrer Produktivität schöpft sie dabei aus der Tatsache, dass man in Villmergen konsequent die Konstruktionen auf die Möglichkeiten der Maschine angepasst hat. Waren die Teile zuvor schon typische Kombiteile, so sind sie es jetzt in aller Konsequenz. So werden beispielsweise Montage- und Fixierungshilfen eingebracht, die entweder das spätere Schweißen erleichtern oder aber weitere Verbindungstechnologien komplett überflüssig machen. Nicht wenige Komponenten werden später bei der Montage nur noch zusammengesteckt. Ein Zehntelmillimeter definiert in der neuen Fertigung in Villmergen die Genauigkeitsklasse. Nicht, weil die Endprodukte diese Genauigkeit unbedingt bräuchten, sondern eher, weil hohe Fertigungsgenauigkeit im weiteren Fertigungsfluss, sei es beim Schweißen oder in der Endmontage, vieles einfacher macht. Für die Maschine ist das Erreichen von Zehntelgenauigkeit kein Thema, ebenso wenig für das Biegen. Und selbst das Firmenlogo, das früher per Gravur auf die Endprodukte aufgebracht wurde, wird mittlerweile per Stempel direkt auf der Kombi geprägt. Auch das eine Ersparnis von Aufwand und Zeit.

Während bei vielen Blechbearbeitungs-betrieben Produktivitätssteigerungen aus Automatisierungskonzepten und/oder Highspeed-Anlagen geschöpft werden, ist es bei Beer schlichtweg die konsequente Nutzung der Möglichkeiten einer Stanz-Laser-Kombination und deren lückenlose Einbindung in die Produktionsabläufe, die für enorme Produktivität sorgt. Für die Beer Grill AG ist die LP6 die richtige Maschine. Weitere Ausbaustufen in Richtung Automatisierung stehen in Villmergen deshalb nicht zur Debatte. Lang: „Hierfür haben wir schlicht und einfach nicht den nötigen Durchsatz. Das rechnet sich bei uns nicht.“ Muss es auch nicht, schließlich sorgt schon alleine die Kombi für ein Höchstmaß an Wertschöpfung.

fig