

Pressemitteilung

Die Investition hat sich gelohnt

Mit der Inbetriebnahme eines vollautomatischen Bearbeitungszentrums setzte FOPPE Metallbaumodule Anfang 2014 neue Maßstäbe in der Zulieferung von Halbfertigteilen.

Lengerich (Ems), November 2015 – Vor knapp zwei Jahren stellte sich FOPPE Metallbaumodule, Zulieferbetrieb für Metallbaubetriebe, mit der Inbetriebnahme eines vollautomatischen Bearbeitungszentrums für Aluminiumprofile komplett neu auf. Wir ziehen mit Florian Foppe, dem Produktionsleiter, ein erstes Resümée.

Frage: Es sollte immer nach vorne geblickt werden, doch manchmal lohnt sich auch ein Blick nach hinten?

Florian Foppe: Der Blick in den Rückspiegel lohnt sich immer, besonders wenn wir alles richtig gemacht haben und sehen, dass wir auf der Überholspur sind. Wir haben das vollautomatische Bearbeitungszentrum im Januar 2014 in Betrieb genommen und das war weit mehr als die Anschaffung einer neuen Maschine. Wir sind quasi in eine industrielle Produktionstechnik eingestiegen und mussten nahezu alle Prozesse neu überdenken.

Frage: Was hat sich grundlegend geändert?

Foppe: Es ist nicht so, dass mal eben eine neue Maschine neben die anderen gestellt wird. Solch ein Bearbeitungszentrum muss lange im voraus geplant werden. Es bildet den Mittelpunkt der Produktion und drum herum hat sich alles unterzuordnen. Das beginnt mit der Organisation des Lagers und der Werkstätten, Mitarbeiter müssen geschult werden. Letztendlich müssen alle Prozesse überprüft

werden. Wenn die Produktion deutlich leistungsfähiger geworden ist, müssen alle anderen nachziehen, von der Profilbestellung, der Weiterverarbeitung bis hin zur Beratung und dem Verkauf.

Frage: Bleiben wir noch beim Überholmanöver: Jedes Überholmanöver hat eine Zielsetzung?

Foppe: Die Ziele waren klar definiert: Qualität, Flexibilität und die Möglichkeit schnell auf Anfragen reagieren zu können. Wir haben schon lange erkannt, dass die Fassadenkonstruktionen zunehmend komplexer werden – in Ausführung und geometrischer Komplexität. Mit dem Bearbeitungszentrum verabschieden wir uns weitgehend von der Stanztechnik. Diese ist relativ unflexibel, viele Schritte werden von Hand ausgeführt, das Werkstück wandert von einer Maschine zu anderen. Jetzt wird vorwiegend gefräst, alles in einem Arbeitsprozess, und dem Automaten ist es egal, ob er tausendmal das gleiche Teil produziert oder jedes Mal ein neues. Wir können also wesentlich vielseitiger produzieren, bei gleichzeitiger Kostenoptimierung.

Frage: Wovon letztendlich der Kunde profitiert.

Foppe: Als Zulieferbetrieb für den Metallfenster und –fassadenbau arbeiten wir für Profis und diese haben schnell erkannt, welche Vorteile wir Ihnen mit dieser industriellen Vorfertigung bieten. Seit Inbetriebnahme des Bearbeitungszentrums steigt die Nachfrage ständig. Aktuell befinden wir uns in den saisonal bedingt branchenüblich schwachen Wintermonaten und haben eine Auslastung bis weit in das Jahr 2016. Und: Wir können dennoch jederzeit zulegen. Wir haben bereits im 37-Stundenbetrieb eine deutlich höhere Produktionsleistung und können das ganze über einen Mehrschichtbetrieb weiter steigern.

Frage: Hat sich die Kundenstruktur geändert?

Foppe: Unwesentlich. Wir haben nach wie vor einen gesunden Mix von mittelständischen Unternehmen und einigen Großkunden. Da wir kleine Losgrößen produktionstechnisch zusammenfassen und wie

Großaufträge abwickeln, sind wir in Qualität und Preis auch für mittelständische Unternehmen interessanter denn je. Dies versteht man am besten, sobald man das Bearbeitungszentrum mal live erlebt hat.

Frage: Besteht hierzu die Möglichkeit.

Foppe: Eine Besichtigung ist durchaus erwünscht. Worauf wir stolz sind, zeigen wir gerne und das Bearbeitungszentrum hat sich zunehmend als Vertrauen bildendes Entscheidungskriterium herausgestellt. Sobald der Kunde sieht, wie hier das komplette Profil eingezogen wird, die Fräser von allen Seiten in das Profil eintauchen und am Ende das fertige Werkstück gekappt und ausgeworfen wird, dann sind viele Fragen beantwortet. Er weiß: Wir verstehen unseren Job und sind ein interessanter Partner. Qualität und Knowhow sind positiv abgehakt, wir steigen direkt in die mögliche technische und wirtschaftliche Umsetzung ein.

Frage: Das Bearbeitungszentrum vermittelt dem Kunden Sicherheit?

Foppe: Absolut. Ein Fachmann erkennt sofort die Vorteile solch einer Fließproduktion. Obwohl wir von 5 Seiten bearbeiten, wird hier nichts mehr von einer Maschine auf die andere umgesetzt, die Arbeitsschritte erfolgen in einer Genauigkeit von 0,1 Millimetern, alle im Bearbeitungszentrum selbst. Das Endprodukt ist so perfekt, dass unsere Kunden in der Weiterverarbeitung und Montage kaum noch nacharbeiten müssen. Die vorher schon geringen Reklamationen sind nochmals deutlich zurückgegangen – und, dass dies so sein muss, versteht der Fachmann sofort, sobald er den in sich geschlossenen Produktionsablauf gesehen hat.

Frage: Automatisierung wird gedanklich fast immer gleichgesetzt mit Abbau von Mitarbeitern?

Foppe: Bei uns ist das genau anders rum. In der Profilmontage hat uns der Automat vieles abgenommen. Und diese freigewordenen Kapazitäten benötigen wir auch dringend. Alles was der Automat auswirft muss weiterverarbeitet werden, sei es in der Lieferlogistik

oder Zusammensetzung zu fertigen Bauelementen. Die Arbeit ist also nicht weniger geworden. Hinzu kommt: Wenn sich die Auftragslage weiter so gut entwickelt wie in den letzten Monaten, dann stehen wir vor einem Mehrschichtbetrieb. Da heißt es wieder „Ärmel hochkrempeln“. Die Strukturen müssen neu angepasst werden, bis hin zu neuen Mitarbeitern, Schulungen und vieles mehr. Ansonsten geht es uns übrigens wie unseren Kunden: Auch uns macht es deutlich mehr Spaß, solch perfekt gefertigte Teile weiter zu verarbeiten.

Frage: Nochmals einen Blick vom Rückspiegel nach vorne?

Foppe: Da kann ich nur sagen: Freie Fahrt! Wir sehen, dass wir jederzeit zulegen könnten, in Kapazität und Komplexität. Wir sind extrem flexibel und schnell lieferfähig geworden. Das ist schön für uns, aber auch für unseren Kunden, den Verarbeiter. Er kann von unserem Knowhow sowie der Preisgestaltung profitieren. Doch nicht nur er, sondern auch sein Endkunde profitiert hiervon. Wir sprechen nicht von einer win-win, sondern einer win-win-win-Situation

Frage: Herr Foppe wir danken für das Gespräch.

Zeichen (mit Leerzeichen): 6.106

Abdruck frei – Belegexemplar an Proesler Kommunikation erbeten

Weitere Informationen

FOPPE Metallbaumodule GmbH
Foppenkamp 18
49838 Lengerich (Ems)

Telefon: +49 5904 950 104
Email: marketing.foppe@foppe.de
Homepage: www.foppe.de

Abbildungen:
FOPPE Metallbaumodule



Florian Foppe, Produktionsleiter bei FOPPE Metallbaumodule GmbH



Bild 6020_FOPPE Metallbaumodule

Vorne liegen die Aluminiumprofile bereit, das hintere ist bereits angehoben und wird von der roten Greifzange gerade in das Bearbeitungszentrum eingerückt.

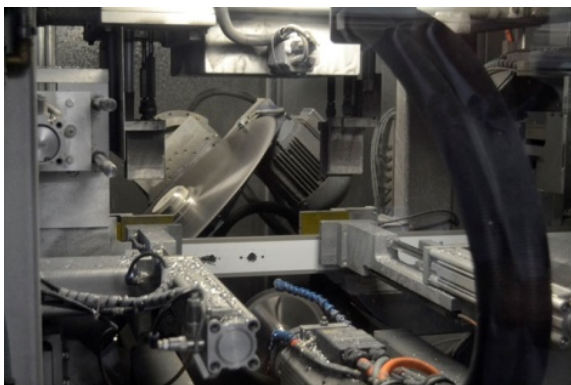


Bild 6002_FOPPE Metallbaumodule

Das zum Schutz noch weiß folierte Aluminiumprofil ist fertig bearbeitet, von hinten wird bereits das auf 45 Grad geschwenkte Sägeblatt zum Ablängen herangeführt.



Bild 6004_ FOPPE Metallbaumodule

Oben wird gerade das erste fertige Teilstück einer neuen Profilstange aus dem Automaten ausgefahren, unten liegen bereits die drei ersten komplett bearbeiteten und auf Länge geschnittenen Profile.