

Nerven aus Kupferdraht



Das Projektteam bei der Lieferfreigabe in Italien

In unserem Werk in Neidlingen fertigen wir jene Produkte, um die sich täglich alles dreht: Qualitätswerkzeuge für den professionellen Handwerker. Teilweise stellen wir die Produkte mit älteren und erneuerungsbedürftigen Maschinen her – dazu zählt auch die sogenannte Felderlinie. Hier produzieren wir Standard- und Flachfelder für Elektromotoren der Festool Elektrowerkzeuge. Bis vor kurzem war die Felderlinie eines der größten Sorgenkinder in Neidlingen. Die in die Jahre gekommenen Anlagen litten unter Alterungserscheinungen, waren störanfällig - neue Maschinen mussten her. Zunächst sah alles nach einer üblichen Investition aus. Doch die Neubeschaffung der hochspezialisierten Fertigungsanlagen stellte sich als kompliziert heraus. Am Ende entwickelte es sich zu einem größeren Projekt, das über ein Jahr lang dauern sollte. Doch immer der Reihe nach...

Die Suche nach dem Dienstleister

Jochen Kleh, Werksleiter in Neidlingen, stellte für dieses Projekt ein Projektteam, bestehend aus Projektleiter Hans-Dieter Braun, Robert Michels, Michael Pox, Rene Kurzatki, Fabian Krämer, Oliver Kölle, David Kieß und Karsten Siegmund zusammen. Der erste Schritt bestand darin, einen geeigneten Dienstleister zu finden. Das Projektteam entscheidet sich für einen führenden Hersteller von Maschinen und automatisierten Anlagen für die Fertigung von gewickelten Statorn und Rotoren von Elektromotoren. Anfang September 2014 wurde das Fertigungskonzept und das Lastenheft entwickelt, die erste Präsentation des Konzepts folgte im November 2014. Im März 2015 genehmigte der Vorstand den Antrag für die Investition. Im Mai wurden die Maschinen schließlich bestellt.



Die alten Fertigungsanlagen wurden durch moderne Maschinen ersetzt

Eine lohnende Investition

Die Entscheidung für eine Modernisierung der Felderlinie hat verschiedene Gründe. So war beispielsweise kein Backup-System vorhanden. Das bedeutet: wenn die Anlage ausfällt, gibt es keine Möglichkeit weiterzuarbeiten, bis das Problem behoben ist. Zudem gibt es auf dem Markt keine passenden Ersatzteile mehr. Die Folge: höhere Reparaturzeiten und -kosten. Bei den neuen Anlagen hingegen lassen sich die Werkzeuge nun in den Anlagen tauschen – ein großer Vorteil, da mit minimalen Stillstandszeiten weiterproduziert werden kann. Neben der Zuverlässigkeit und der Prozessfähigkeit war die Anpassung der Fertigung an den Markt in den USA und GB ein Hauptgrund für die Neuinvestition. Hintergrund ist: In den USA werden – aufgrund des unterschiedlichen Voltbereichs – dickere Kupferdrähte in den Spulen der Elektromotoren verbaut. Mit den neuen Maschinen ist die Verarbeitung der dickeren Drähte deutlich einfacher. Zusätzlich hat das Neidlinger Projektteam die Rückverfolgung der Produkte

300 Manntage Italien

Das Projekt sollte bis zum Schluss eine Herausforderung für Hans-Dieter Braun und sein Team bleiben. Eine weitere Verzögerung gab es schließlich im Dezember 2015: die geplante Auslieferung der Maschinen konnte der Maschinenlieferant nicht einhalten – unerwartete Problemstellungen führten zu einer Verzögerung der Lieferfreigabe um knapp acht Monate und zerrten an den Nerven des eingespielten Projektteams. Die tatsächliche Lieferfreigabe der Maschinen erfolgte am 01.07.2016. Bis zu diesem Zeitpunkt musste das Team mehrmals nach Italien reisen, um die Qualität der Maschinen vorort zu prüfen. Der Projektleiter Hans-Dieter Braun erinnert sich mit gemischten Gefühlen an diese schwierige Zeit: „Wir fordern von unseren Maschinenherstellern sehr viel Varianz und die Einhaltung der Bedingungen im Lastenheft. Um das sicherzustellen, reisten wir in der Zeit von Anfang Februar bis Ende Juli abermals nach Italien um die Anlagen zu prüfen. In Summe kommen wir im Jahr 2016 auf knapp 300 lange und anstrengende Manntage in Italien.“

Anfang September 2016 ist es dann endlich soweit: Das Neidlinger Team nimmt die erste Linie (Flachfelder) in Betrieb – Ende September folgt die zweite Linie (Standardfelder). Die zwei „Stand-alone-Maschinen“ (Isoliermaschinen) laufen bereits seit August in Serie. Die 250 offenen Punkte der „Aufgabenliste“ hatte das Projektteam bis September 2016 weitgehend abgearbeitet. Für das Team um Hans-Dieter Braun geht ein schwieriges und gleichzeitig lehrreiches Projekt zu Ende – gleichzeitig war es eine wertvolle Erfahrung für alle Beteiligten, die in dieser Zeit noch enger zusammengewachsen sind. Vor allem aber war es eine wichtige Investition in die Qualität unserer zukünftigen Produkte.

Ihr Redaktionsteam/kath



Mit den neuen Maschinen ist die Verarbeitung der dickeren Drähte für die Elektromotoren des US-Markts deutlich einfacher



Anlieferung und Aufbau der neuen Anlagen im Werk Neidlingen



Das Projektteam: Fabian Krämer, Hans-Dieter Braun; Robert Michels; Daniel Zechner; Michael Pox; Rene Kurzatzi; Oliver Kölle; David Kieß; Karsten Siegmund (v.l.n.r.)