

MASCHINENFERTIGUNG VON DER PIKE AUF

Mag. Gerd Schachermayer im Fertigungsprozess bei MARTIN



(Ottobeuren/banky)

Seit mehr als 50 Jahren führt das Schachermayer-Maschinenzentrum die Top-Holzbearbeitungsmaschinenmarke MARTIN in seinem Programm. Da entwickelten der SCH-Abteilungsverantwortliche für Holzbearbeitungsmaschinen Franz Luger und Mag. Gerd Schachermayer die Idee, diese Maschinen einmal wirklich „von der Pike auf“ kennen zu lernen und schon beim Fertigungsprozess dabei zu sein. In Ottobeuren staunten vor allem die „Kollegen“ in der Fertigung, welche „neuen Mitarbeiter“ sich da neben ihnen „an der Fließmontage“ zu schaffen machten. „Ein echt lehrreicher Prozess“, bemerkte Magister Gerd Schachermayer nach den zwei Tagen Mitarbeit zu seinen „Kurzzeit-Chefs“ Sonja und Peter Martin. Gerd Schachermayer: „Von der Vormontage über die Feederplätze bis hin zur Endkontrolle vor Auslieferung konnten wir persönlich an der Wertschätzung und Qualität von MARTIN Hand anlegen. Es war perfekt.“

Am 28. und 29. August ging es für die beiden „neuen Mitarbeiter“ beim Maschinenbauer Otto Martin in Ottobeuren los. Vorher war bereits festgelegt worden, was „Montage-Sache“ für Mag. Gerd Schachermayer und Franz Luger sein wird, um die Fertigung von Formatkreissägen, Tischfräsen und Hobelmaschinen direkt kennen zu lernen. Die unmittelbare Mitarbeit an der Montagelinie ermöglichte beiden einen ungefilterten Einblick in die Herausforderungen, die die Herstellung von hochwertigen Qualitätsmaschinen mit sich bringen.

Dienstag Vormittag lauteten die Arbeitsschritte „Sägelinie – Vormontage“, dann „Sägen – Feederplätze“, das sind Linienzulieferstationen, die den Produktionsprozess „füttern“, und schließlich der „Zusammenbau der Komponenten“ samt einjustieren auf die jeweiligen vorgeschriebenen Toleranzgrenzen pro Arbeitsplatz.



Dienstag Nachmittag wurden die gleichen Tätigkeiten an der Fräs- und Hobelinie verrichtet. Danach fielen beide Herren relativ erschöpft in die Federn, um am Mittwoch Vormittag die „Endkontrolle vor Auslieferung samt Schnittversuchen“ an einer Formatsäge Modell T60 Classic vorzunehmen.

Ein beeindruckter Mag. Gerd Schachermayer zu MARTIN Marketing-Leiter Michael Mühlendorfer: „Im Montageprozess wurde deutlich, wie eng die Verflechtung von hochgenau gefertigten Bauteilen einerseits und deren sorgfältiger Montage andererseits ist. Erst die perfekte Montage von hochwertigen Bauteilen lässt eine erstklassige Maschine entstehen.“

Und Franz Luger befand nach den Einheiten: „Viel Wert legt MARTIN auf die abschließende Qualitätsprüfung einer jeden Maschine, die mit den Augen des



Schreiners / Tischlers durchgeführt wird. Hier erweist sich, ob die nach abstrakten Messwerten immer wieder geprüfte Montage auch dem Anwender das bestmögliche Ergebnis liefert. Insbesondere das ideale Zusammenspiel aller Komponenten wird mit dem letzten Fertigungsprozess vor dem Verpacken sichergestellt.“

Gerd Schachermayer und Franz Luger erfuhren aber auch Grundsätzliches in Ottobereun und konnten sich davon überzeugen, dass dies bei MARTIN bereits in der Fertigung gelebt wird: MARTIN stand ja im August 2007 nahezu am Ende eines Veränderungsprozesses hinsichtlich der Produktions- und Montagelogik. Nach der Sägenproduktion im Jahre 2006 wurde nun auch die Montage der Tischfräsen und Hobelmaschinen von Gruppenmontage auf Fließmontage umgestellt.

Michael Mühlendorfer: „Bei der Fließfertigung werden die Arbeitsprozesse an der technisch erforderlichen Arbeitsgangfolge orientiert. Das heißt, auf die Montage bezogen, die benötigten Bauteile und Materialien fließen dem Montageprozess räumlich und zeitlich abgestimmt zu und vereinigen sich, bildlich gesprochen, zu einem großen Strom. Die Maschine durch“fließt“ abgestimmt und lückenlos alle Arbeitsstationen bis hin zur Qualitätskontrolle und Verpackung.“

Und die „Kurzzeit-Chefs“ der beiden wackeren „SCH-Facharbeiter“, Sonja und Peter Martin meinten unisono: „Um diese Fertigungslogik bestmöglich wirken lassen zu können, wurden bzw. werden auch Produktionshallen um- sowie neue Hallen zugebaut. Weiters wurden und werden auch neue Produktionstechnologien zuge-



kauft. Schon in den kommenden Tagen wird ein Bearbeitungszentrum installiert, das - aus dem Flugzeugbau kommend - die Bearbeitung von Aluminiumgrossteilen sehr viel effizienter machen wird. Zudem wird die Qualität und der Durchsatz nochmals signifikant gesteigert.“

So fasst der Marketing-Leiter Michael Mühlendorfer zusammen: „Dies bedeutet für Kunden von MARTIN, dass die Maschinen auch weiterhin in höchster Qualität gefertigt werden und die Lieferzeiten kurz gehalten werden können – trotz steigender Produktionszahlen.“



„Im Montageprozess wurde deutlich, wie eng die Verflechtung von hochgenau gefertigten Bauteilen einerseits und deren sorgfältiger Montage andererseits ist. Erst die perfekte Montage von hochwertigen Bauteilen lassen eine erstklassige Maschine entstehen.“

Mag. Gerd Schachermayer

