

„Uns stehen im Moment einige Wände im Weg“

Umfassende Neubauarbeiten bei Otto Martin Maschinenbau in Ottobeuren

Ottobeuren (MARTIN). Aufgrund steter Umsatzsteigerungen, einer neu strukturierten Montagelogik und eines wachsenden Produktionsvolumens muss die Otto Martin Maschinenbau GmbH in Ottobeuren ihre Räumlichkeiten den wachsenden Anforderungen anpassen. Bis 2010 sind daher im Ottobeurer Gewerbegebiet auf dem Firmenareal des traditionsreichen Familienunternehmens für Holzverarbeitungsmaschinen umfassende Baumaßnahmen geplant.

Ein deutliches Umsatzplus von nicht weniger als 47 Prozent kann derzeit die Otto Martin GmbH & Co. KG aus Ottobeuren vorweisen. Auf der diesjährigen Ligna in Hannover, der Weltmesse für Forst- und Holzwirtschaft, stellte Geschäftsführer Peter Martin gemeinsam mit Ehefrau Sonja, Prokuristin und Bereichsleiterin Vertrieb, die neuesten Unternehmenszahlen vor. Demnach verzeichnete das vor 85 Jahren gegründete Familienunternehmen im vergangenen Jahr in vielen Unternehmensebenen beachtliche Zuwächse. Besonders deutlich wird das Wachstum insbesondere in der Fertigung von Formatkreissägen - neben der Produktion von Fräs- und Hobelmaschinen eine der Kernkompetenzen des Unternehmens. Hier wurden die ohnedies ehrgeizigen Planzahlen für das Jahr 2006 in einzelnen Produktsparten um bis zu 33 Prozent übertroffen und damit nicht genügt. Verlassen derzeit jährlich rund 1.750 Formatkreissägen, Hobelmaschinen und Fräsen das Werk in Ottobeuren, wird für das nächste Jahr ein Absatz von rund 2.000, bis zum Jahr 2010 sogar von bis zu 2.500 Maschinen prognostiziert.

Optimierung der Produktion

Als Gründe für dieses Wachstum benennt Geschäftsführer Peter Martin vor allem die stetig steigende weltweite Nachfrage nach den Qualitätsprodukten aus dem Hause Martin. „Um dieser jetzt und in Zukunft Rechnung zu tragen, war eine Optimierung der Produktion unumgänglich“, so Peter Martin, der in der 3. Generation die Geschicke des Unternehmens lenkt.



Konnten ein deutliches Umsatzplus verkünden: Geschäftsführer Peter Martin gemeinsam mit Ehefrau Sonja, Prokuristin und Bereichsleiterin Vertrieb.

„Eine Herausforderung, die wir durch die erfolgreiche Umstellung auf Fließfertigung bewältigt haben“ so der Geschäftsführer weiter. Denn durch diese verbesserte Montagelogik konnten die Durchlaufzeiten jeder Maschine, also von der ersten Schraube bis hin



Umfassende Umbaumaßnahmen bis 2010 auf dem Firmenareal des traditionsreichen Familienunternehmens

zum fertigen Produkt, von drei Wochen auf zwei Tage reduziert werden.

„Aus fünf wird zwei!“

Diese Reduzierung der Durchlaufzeiten um mehr als 80 Prozent zeigen nicht allein, dass sich in den letzten Jahren einiges im Hause Martin bewegt hat, erklärt Betriebsleiter Manfred Gebert. Sie zeigen auch, so der Betriebsleiter weiter, dass weitere Neuerungen unabdingbar sind, um den Anforderungen auch in Zukunft gerecht zu werden. Gebert richtet seinen Blick auf neue Bearbeitungszentren, die zu einer Produktionsoptimierung beitragen sollen. Zwei dieser hochtechnisierten Maschinen, die eigentlich in der Flugzeugbauindustrie beheimatet sind und etwa beim Bau des neuen Airbus A 380 mitwirken, werden in Zukunft in den Werkshallen der Otto Martin GmbH fünf (!) der bisherigen Maschinen im Bereich Großteilfertigung ersetzen. „Und dank der Entwicklungen im Flugzeugbau kommen wir in den Ge-

nuss von Fertigungstechnologie, die bis vor kurzem noch undenkbar war“ betont Gebert. Dadurch werde sich etwa die Produktion einzelner Bauteile, deren Produktion vormals etwa 130 Minuten dauerte, auf 30 Minuten reduzieren.

Modernisierung der Gebäude

Die Verbesserung des Maschinenparks bedarf auch infrastruktureller Maßnahmen, der Optimierung der Logistik und Organisation, erklärt Sonja Martin. Um den Teile- und Materialfluss noch weiter an die Bedürfnisse der Produktion anpassen zu können, so die Prokuristin weiter, ist die Modernisierung unserer Gebäude unumgänglich. Ihr Fazit: „Wir haben schon viel erreicht. Um die Dinge perfekt zu bekommen, stehen uns im Moment - bildhaft gesprochen - einige Wände im Weg!“ Einige dieser „Wände“ sind bereits im ersten von insgesamt vier Bauabschnitten im wahrsten Sinne des Wortes „aus dem Weg geräumt worden.“ „Diese Maßnahme ermöglicht uns das parallele Aufstellen unserer beiden Montagelinien, was große Vorteile beinhaltet“, so Sonja Martin. Der größte Nutzen sei hierbei der gerade Fluss der Maschinen direkt über die Prüfstände in die ebenfalls im ersten Bauabschnitt neu entstandene Verladehalle.

Diese Halle soll Mitarbeitern wie auch Lieferanten spürbare Erleichterungen bringen. Zum einen müssen die Maschinen nicht mehr unter freiem Himmel verladen werden. Zum anderen aber wird sich die Wartezeit der Spediteure deutlich verkürzen, da nunmehr drei LKW gleichzeitig be- und entladen werden können. Die jeweilige Ladefläche wird sich überdies stets auf gleicher Höhe zur Verladehalle befinden, so dass beim Ladevorgang kein Gabelstapler zum Überwinden von Hindernissen mehr erforderlich sein wird. Die bauliche Nähe der Verladehalle zu den Montagelinien gestattet ferner eine bequeme und effiziente „just in time“-Belieferung durch die Zulieferer.

Ein neues Büro in der Montage soll den Fertigungsoptimierern und Disponenten den Überblick über die gesamte Montage ermöglichen, so dass diese jederzeit und rechtzeitig erkennen, wann gegebenenfalls in die

Montage korrigierend eingegriffen werden muss. Für die Sicherstellung der rechtzeitigen Anlieferung von Zukaufteilen an der Montagelinie wird auch der Einkauf ein Büro vor Ort erhalten.

Umfassende Baumaßnahmen bis 2010

Nach Abschluss dieser Baumaßnahmen, der noch in diesem Jahr erfolgen soll, werden 2008 im Rahmen des zweiten Bauabschnittes mit dem Abriss der bisherigen Großteilfertigung begonnen werden. An seiner Stelle

serer Auszubildenden werden in diesem Bereich entstehen“, erklärt Peter Martin.

Für den dritten Bauabschnitt ist inmitten des Firmenareals eine neue Anlieferungshalle geplant. Seinen Abschluss findet das Großprojekt letztlich in dem Abriss des bestehenden Verwaltungsgebäudes und der Neuerrichtung eines modernen und repräsentativen Geschäftsgebäudes, in dem neben der Verwaltung auch das Schulungszentrum für Kunden und Handelspartner untergebracht werden soll. „Selbstverständlich werden auch sämtliche Außenanlagen



Die Wartezeit der Spediteure deutlich verkürzen: Die im ersten Bauabschnitt entstandene Auslieferungshalle. Fotos: Otto MARTIN

wird ein komplett neues Gebäude mit Sozialräumen, Umkleieräumen und einem Bistro für Mitarbeiter entstehen. „Auch die Schulungsräume für die ständige Weiterbildung unserer Mitarbeiter und für die Schulung

neu gestaltet werden, sowohl mit ausreichenden Parkplätzen, als auch mit großzügigen Grünflächen“, betont der Geschäftsführer, und bekennt nicht ohne Stolz: „Darauf freuen wir uns sehr!“



Durch verbesserte Montagelogik konnten die Durchlaufzeiten jeder Maschine von drei Wochen auf zwei Tage reduziert werden: Die neue Fließfertigung im Hause MARTIN.

MARTIN

Otto Martin Maschinenbau GmbH & Co. KG
Langenberger Straße 6, 87724 Ottobeuren