

# Immer die „beste Lösung“ liefern – Turnkey ist Teamwork

Wir sind allzeit umgeben vom Wettbewerb nach der „besten Lösung“. Und die gibt es bekanntermaßen nicht wie „Sand am Meer“. Gemeint ist genau die Lösung, die dem Hersteller und dem Kunden den technologischen Marktvorteil sichert, das gute Image fördert und für beide gleichermaßen gewinnbringend ist – jedes Werkstück 100 % i.O. In der täglichen Praxis allen Anforderungen gerecht zu werden und den errechneten finanziellen Erfolg zu erwirtschaften, lautet das erklärte Ziel. Wie sich der erwirtschaftete Mehrwert im Detail zusammensetzt und ob dort noch Optimierungspotential schlummert – dieses Wissen eröffnet neue Perspektiven für immer weitere „beste Lösungen“.

Das Wort Individualität ist für einen Werkzeugmaschinenhersteller mit 80 % Turnkey-Anteil ein fester Teil des Grundvokabulars. In modularer Baukastenweise konstruierte Maschinen, denen ein Standardkonzept zugrunde liegt, werden je nach Prozesslösung branchen- und werkstückspezifisch ausgelegt. Das Engineering macht den Unterschied, ob ein und dieselbe Werkzeugmaschine hochflexibel „Losgröße 1“ oder hochproduktiv Serien fertigt. Kapazität pro Fläche und die Stückkosten sind dabei die aussagekräftigsten Ergebnisse. Dass eine neue Fertigungslösung auf bestehende Prozessstrukturen und auf die Mitarbeiter-

motivation Einfluss hat, zeigt die Erfahrung. Ebenso, dass davon die „Overall Availability“ positiv wie negativ beeinflusst wird. Die reine Investitions-sammen-Betrachtung greift schon lange nicht mehr weit genug. Die exakte Leistungsfähigkeit einer Lösung im täglichen Betrieb darzustellen, ist verlässlich nur mit der Verfügbarkeit kompatibler Daten aller beteiligten Komponenten umsetzbar – die richtige Interpretation vorausgesetzt.

Auf Kunden- und Herstellerseite etablieren sich konkrete Maßnahmen im Hinblick auf die Herausforderungen und Möglichkeiten im Zeichen von Industrie 4.0. Bei der Entwicklung einer Fertigungslösung ist zu bedenken, welche Menge an Parametern, Faktoren und Daten vom Produktionsprozess und der kompletten Prozesskette aufläuft, wie diese gesammelt, analysiert und schließlich visualisiert und kommuniziert werden, um weiterführende Entscheidungen zu treffen. Auch rechtliche Aspekte sind mit zu beachten. Wichtig beim Projektbeginn einer Turnkey-Lösung ist die offene und intensive Kommunikation zwischen dem Team des Kunden

und dem Team des Herstellers. Neben den rein fertigungstechnischen Anforderungen werden die systemischen Möglichkeiten und Grenzen der Turnkey-Lösung und ihrer Peripherie festgelegt, um das Potential einer kontinuierlichen Optimierung so groß wie möglich zu halten.

Ein Beispiel einer praktischen Umsetzung für besseres Teamwork zwischen Mensch, Maschine und Automation: Stama hat für seine 1-, 2- und 4-spindligen Bearbeitungszentren sowie Fräs-Dreh-Zentren eine Standard-Automationslösung mit Roboter zum Be- und Entladen der Werkstücke in und aus den Maschinen entwickelt. Eine der wesentlichen Herausforderungen bei automatisierten Fertigungsprozessen liegt in der Abstimmung der Schnittstellen zwischen Maschine und Automation. Die Kombination von Stama-Roboterzelle und -Maschine hat den großen Vorteil, dass sich so ein aufeinander abgestimmtes, durchgängiges Steuerungs- und Bedienkonzept für Mensch, Werkzeugmaschine und Robotik mit Peripherie optimal verwirklichen lässt. In der Turnkey-Philosophie von Stama ist dies ein markanter Vorteil einer automatisierten Prozess-

lösung „aus einer Hand“ – die auch auf der „EMO“ 2015 in Mailand zu sehen ist (Halle 11, Stand E 04/F 05).

An dieser Schnittstelle sehen wir große Chancen für den Kunden, seine Fertigungslösungen bei wichtigen Kennzahlen

wie Produktivität, Verfügbarkeit und Flexibilität weiter zu optimieren sowie Prozessänderungen schnell umzusetzen. Darüber hinaus hat er die Möglichkeit, ein eigenes modulares Automationssystem „auf die Beine zu stellen“, um bedienerseitig, fertigungstechnisch, serviceseitig sowie kaufmännisch einen hohen Mehrwert generieren zu können.

Die „beste Lösung“ ist kein punktuellles Ziel, sondern sie besteht aus einem kontinuierlichen Hinterfragen und Weiterentwickeln. Wer in solchen „24h-Rennen“ mitfährt, muss effektive Teams mit einer effizienten Leistungsausbeute hinter sich wissen. Der Spielraum, in dem sich entscheidet, ob man in einem, überhaupt keinem oder in vielen Rennen „auf dem Treppchen steht“, ist recht klein. Hohe Teammotivation, die richtige Strategie, die robusteren Komponenten, die hundertstel Sekunde schneller Ideen und Technologien einsetzen, die rascher zum Erfolg führen als andere ... dann gewinnt nicht nur der Fahrer, sondern das ganze Team des Rennstalls – mit der „besten Lösung“.



Crispin Taylor ist Geschäftsführer der Stama Maschinenfabrik GmbH in Schlierbach.

**„Die 'beste Fertigungslösung' ist kein punktuellles Ziel, sondern besteht aus einem kontinuierlichen Hinterfragen und Weiterentwickeln.“**