

Erfolg mit System

Ehedem von Harald Steiner als ‚Ausgliederung‘ der kompletten Blechfertigung von Hewlett-Packard gegründet, hat sich die BVS Blechtechnik GmbH in Böblingen mit ihren derzeit gut 100 Mitarbeitern längst ‚freigeschwommen‘ und als kompetenter Dienstleister am Markt etabliert. Dabei setzte und setzt das Unternehmen vor allem auf exzellente Mitarbeiter, einen erstklassigen Maschinenpark und nicht zuletzt auf eine 100prozentige Kundenorientierung..



Beratung, Konstruktion, Stanzen, Lasern, Biegen, 2D- und 3D-Messtechnik, Verbindungstechnik, Oberflächentechnik, Montage und Logistik – im Leistungsspektrum der BVS Blechtechnik GmbH fehlt es wirklich an nichts. "Wir verstehen uns nun einmal als Systemlieferant für Gehäusetechnologie – da braucht's das einfach", betont Gründer und Geschäftsführer Harald Steiner die Vielfalt und ergänzt: "Wir differenzieren uns nicht durch Maschinenstundensätze, sondern durch intelligente Manpower und mithin durch Kompetenz über die gesamte Prozesskette der Blechbearbeitung. Wer als Kunde demnach beispielsweise den ‚nackten‘ 2D-Laserschnitt haben möchte, bekommt ihn zwar angeboten – unsere Prioritäten aber sehen anders aus."

Ganz ohne Stundensätze geht es aber natürlich auch in Böblingen nicht, wie auch Harald Steiner weiß: "Nur, weil wir uns als Problemlöser verstehen und diesen Anspruch jeden Tag auf's Neue unter Beweis stellen, ist der Kunde deshalb längst nicht bereit, mehr Geld zu zahlen. Die möglichst wirtschaftliche Produktion ist vielmehr Grundvoraussetzung für den Erfolg im Markt – zumal auch jeder Mitarbeiter nur so gut ist, wie das ihm zur Verfügung stehende Werkzeug respektive die Maschine. Deshalb sind wir konsequent auf innovative Maschinen- und Anlagen-Konzepte ausgerichtet."

PRESSEBERICHT



Zeitschrift:
@blechnet.com

Autor:
Ralf Schiffler

Erschienen:
01/2002

Anwender:
BVS Blechtechnik
GmbH

**Auszug aus dem
Maschinenpark:**
Trumpf 260R Lift
Trumpf 500R FMC
Trumpf 600L FMC
Trumpf HSL 2502 C

**Produktions-
schwerpunkt:**
Lohnfertigung,
Systemlieferant für
Gehäusetechnologie

Programmierung:
JETCAM Expert 3
Tops

CAD-Systeme:
3D
OneSpace Designer
SheetMetal
2D
Me10
Annotation

Das gilt auch und insbesondere für die Roboter-Abkantzelle, die sich BVS vor gut zwei Jahren von Amada und ABB auf den fertigungstechnischen Leib schneiden ließ. Hier seien die Arbeitsinhalte der Mitarbeiter vom Muskel in den Kopf verlagert worden, so Steiner, der sich überaus zufrieden mit dieser Applikation zeigt. Interessant ist dabei insbesondere, dass eine ‚ältere‘ Abkantpresse problemlos mit dem Roboter nachgerüstet wurde. Für Steiner ist das sogar einer der Erfolgsfaktoren: "Die Presse ‚kannte‘ unsere Teile, so dass wir unseren bestehenden Werkzeugvorrat inklusive der Programme nutzen konnten. Zudem beherrschten die Mitarbeiter die Abkantpresse aus dem Effeff und mussten demnach lediglich den Roboter bedienen lernen, was dank der ABB-Software in Kombinationen mit der ‚offenen‘ Amada-Steuerung und der recht simplen TeachIn-Abläufe keine großen Probleme machte."



Die hochdynamische Laserbearbeitung gehört ebenso zum Leistungsspektrum.

Überaus schnell lieferte die Roboter-Abkantzelle denn auch exzellente Ergebnisse. Neben der hohen (und pausenlosen) Produktivität lobt Steiner in dem Zusammenhang vor allem die hervorragende Genauigkeit der Kantungen bei zudem geringer Toleranzbreite. Für den Erfolg dieser Applikation spricht aber auch, dass die Mitarbeiter den neuen Kollegen mehr als gut angenommen haben – Steiner: "Natürlich ist es erst mal irritierend, wenn plötzlich ein Roboter die Arbeit macht, die gestern noch von Hand erledigt wurde. Die Verunsicherung hat sich aber schnell gelegt. Zumal ja ausschließlich Werkstücke über die Biegezone gehen, die ohnehin keiner gern macht – also ausladende und schwere Teile sowie größere Stückzahlen."



Größere Stückzahlen sowie schwere und ausladende Teile manipuliert seit zwei Jahren der Roboter.



Statt an der Abkantpresse zu stehen, agieren die Bediener heute vornehmlich am PC-Arbeitsplatz.

Mehr als zufrieden zeigt sich Steiner auch mit der jüngsten Laserinvestition - namentlich mit der HighSpeed-Doppelkopfanlage HSL 2502C mit zwei 3 kW-Lasern: "Wenn hier in einem 1 mm-Blech mit 30 m/min in Plasma geschnitten wird, ist das schon beeindruckend. Das ist immerhin nahezu Faktor 3 gegenüber unseren 'normalen' Laserschneidmaschinen. Und hinzu kommt ja noch, dass mit zwei Schneidköpfen und eben drum mit doppelter Ausbringung gearbeitet wird."



BVS positioniert sich als kompetenter Systempartner im Bereich der Gehäusefertigung – man sieht's.

Das Mehr an Investitionskosten sei in dem Zusammenhang eher Nebensache, wie Steiner anmerkt: "Man investiert ja lediglich in einen zusätzlichen Laser inklusive Strahlführung. Bei entsprechenden Stückzahlen steht die Amortisation demnach ausser Frage. Vielmehr überlegen wir uns heute zweimal, ob wir in diesem Bereich überhaupt noch Stanzen!" Neben einer offensiven Investitionspolitik beim Fertigungsequipment, ist im vergangenen Jahr dann noch eine riesigen Montagehalle mit 1.800m² gebaut worden, um dem Anspruch des Systempartners noch besser gerecht werden zu können. "Das gilt für größere Baugruppen und System ebenso wie die Montage elektronischer Komponenten in ESD-gesicherten Bereichen", ergänzt Steiner.

Und seit September 2001 nennt BVS auch eine Pulverbeschichtungsanlage sein Eigen - dies allerdings eher unfreiwillig, wie Harald Steiner eingesteht: "Wir fertigen zum großen Teil Gehäuse und Systeme, bei denen neben Qualität in punkto Genauigkeit auch der optische Eindruck perfekt sein muss.



Das Entgraten nimmt in der modernen Blechbearbeitung einen großen Stellenwert ein.



Kleine Serien werden bei BVS auch weiterhin manuell abgearbeitet.

Was nun speziell die Pulverbeschichtung anbelangt, waren wir eigentlich davon ausgegangen, über externe Partner unsere Ansprüche und vor allem jene unserer Kunden realisieren zu können. Leider hat uns hier die Praxis eines Besseren belehrt. Also machen wir auch das jetzt eben selbst, wobei zwei Roboter in der Anlage für eine kontinuierlich hohe Qualität sorgen. Unter dem Strich sind wir damit zudem jetzt noch flexibler - vor allem in punkto noch kürzerer Lieferzeiten."



Auch hochgenaue Kantungen erledigt der Roboter pausenlos und überaus zuverlässig.



Während kleine Losgrößen weiterhin manuell gekantet werden, übernimmt der Roboter größere Stückzahlen.

Apropos Lieferzeiten: hier setzt BVS neben dem Tempo in der Prozesskette auf gemeinsam mit den Kunden optimierte Logistikkonzepte, die eine termingerechte Versorgung sicherstellen. Nicht zuletzt wird an diesem Beispiel deutlich, in welche Richtung Harald Steiner agiert: "Kurzfristaufträge für Einmal-Kunden sind bei uns eher die Ausnahme. Vielmehr sehen wir uns als Partner unserer Kunden - denn nur so lassen sich Synergien nutzbar machen, indem beispielsweise Aufgabenstellungen frühzeitig von uns unter fertigungstechnischen Gesichtspunkten überarbeitet und optimiert werden. Erst die enge Kooperation generiert dann Kosten- und Zeitvorteile für den Kunden und sichert unser Geschäft als Zulieferer."



Die Doppelkopf-Laserschneidanlage erschließt eine neue Dimension der Produktivität.



Die Pulverbeschichtungsanlage beschließt seit September vergangenen Jahres die Produktion.