



Bearbeitung bis 65 HRC:

Die Werkzeug- und Formenbau-Fräser werden fürs Schruppen, Vor- und Fertigschlichten genutzt.

(Bild: Hartmann)

NEUAUSRICHTUNG DER HARTMETALLWERKZEUGFABRIK ANDREAS MAIER

FORM+Werkzeug
Für Sie – Vor Ort!

Neustart bei HAM

Mit der Übergabe an die nächste Generation gab es einen großen Umbruch bei HAM Präzision. Der Umbau der Fertigung und Integration zweier Standorte erfolgte bei laufendem Betrieb. Die Fertigung läuft heute im Fluss – Durchlauf- und Lieferzeiten wurden massiv gesenkt.

AUTORIN Susanne Schröder

Ärmel hoch und anpacken hieß es vor zwei Jahren bei HAM Präzision. Nach dem Ableben des Firmengründers Andreas Maier war zunächst gar nichts geregelt. Es musste eilig eine Not-Geschäftsführung bestimmt werden, da es noch keine Nachfolgeregelung gab. Die nächste Generation rückte schließlich in die Geschäftsführung auf: die Kinder des Firmengründers Andreas Marcus Maier und Petra Eberle sowie deren Mann Günter Eberle. Worauf alle drei größten Wert legen: HAM Präzision bleibt in Familienbesitz. Mit im Führungsteam ist auch Raffael Eberle, mit seinen 29 Jahren seit zwei Jahren Betriebsleiter in Schwendi.

Warum alles umkrempeln? Die Werkzeugfabrik hat sich im Laufe der Zeit von einem Zwei-Mann-Betrieb in einer Garage zu einem weltweit agierenden Spezialisten für Präzisionswerkzeuge entwi-

ckelt. „Die Werkstatt ist groß geworden und geht jetzt Richtung Industrie“, so beschreibt es Raffael Eberle. Der hohe Wettbewerbsdruck machte eine Neuaufstellung nötig. Auch in Sachen Lieferperformance musste etwas getan werden. Zwei externe Ingenieure wurden als Berater engagiert. Die Umstrukturierung und Modernisierung umfasste viele Bereiche:

- IT-Systeme werden nun mehr genutzt als früher. „Da war ein riesiges Potenzial“
- Aufbau einer neuen Struktur: Einführung einer zweiten und dritten Führungsebene samt Stellvertreter
- Umzug/Integration der beiden Standorte aus der Schweiz und Buch
- Neuinvestitionen in den Maschinenpark

Werkzeuge seit 46 Jahren

HAM hat sich seit 1969 vom Zwei-Mann-Betrieb und einer kleinen Produktion von VHM-Spiralbohrern auf dem Land zu einem weltweit agierenden Spezialisten für Präzisionswerkzeuge entwickelt, der weltweit 550 Mitarbeiter beschäftigt und rund 100 Mio. Euro jährlich umsetzt.

Der Erfolg des Unternehmens spiegelt sich

auch in vielen Preisen wider. Acht Auszeichnungen gab es von General Motors für Werkzeuginnovation und Tool Management gemeinsam mit TCM International. Die Bosch-Gruppe zeichnete den Betrieb dreimal in Folge als Preferred Supplier in der Materialgruppe Werkzeuge aus.

- Neues Layout in den Produktionshallen: Heute arbeitet HAM in optimierter Fließfertigung
- Neues internes Kommunikations- und Informationskonzept
- Arbeitszeitflexibilisierung
- Aktionen zur Mitarbeiterbindung: Motto ‚Alle in einem Boot‘
- Gründung einer Junior-Fabrik für die Auszubildenden

Die Zielvorgabe aller Maßnahmen war ‚HAM wird schneller‘. Durchlauf- und Lieferzeit sollten sich bei konstant hoher Qualität verkürzen. Informations- und Transportwege wurden optimiert, die Organisation gestrafft; all das bei umfassender Einbeziehung der Mitarbeiter. 67 Bearbeitungszentren und 72 konventionelle Maschinen wurden verlagert und in Schwendi-Höhenhausen zu effizienten Produktionseinheiten zusammengeführt. Das Unternehmen investierte in neue Bearbeitungsmaschinen und erhöhte die Flächenproduktivität in der Produktion. Besonderes Augenmerk liegt auf der Nachwuchsförderung. So lernen junge Menschen im Projekt ‚Junior-Fabrik‘ Betriebsabläufe kennen und übernehmen Verantwortung. Künftig soll es acht bis zehn statt fünf Auszubildende pro Jahr geben.

Die ersten Erfolge haben sich schon eingestellt: Durchlaufzeiten von sechs bis sieben Wochen setzen die Werkzeug-Spezialisten schon vermehrt um. Das mittelfristige Ziel, Kundenwünsche in vier bis sechs Wochen zu erfüllen, soll in zwei Jahren erreicht werden.

Wichtige Kundenbranche von HAM ist der Werkzeug- und Formenbau. Achim Schweikart, Leiter Außendienst bei Fritz



Neue Generation: Die Geschäftsführung von HAM Präzision liegt in den Händen von Günter Eberle (links), Petra Eberle und Andreas Marcus Maier. (Bild: HAM Präzision)

Hartmann GmbH & Co. KG und gelernter Werkzeugmacher, ist der Werkzeug- und Formenbauexperte des Betriebs. Die ‚Hartmänner‘ sind die Vertriebsgesellschaft von HAM. Schweikart und sein Team sind die Problemlöser beim Kunden vor Ort. Wie er es beschreibt: „Wir finden heraus, wo der Hund begraben liegt.“

Werkzeug-/Formenbauprogramm zum Hartfräsen

Das Werkzeug- und Formenbauprogramm bei HAM umfasst folgende Werkzeuge:

- Schruppen: Universal-, High-Feed- und Trochoidbearbeitung mit Schaft- und Torusfräsern in Z 3 bis Z 8.
- Schlichten: Die schmal zulaufende ‚Neck-Geometrie‘ der HAM-Fräser vermindert Vibrationen und sorgt für ein ruhiges Eintauchverhalten.

- Bohren: Die Standardbohrer von HAM sind universell einsetzbar, auch in einen Härtebereich von bis zu 60 HRC.
- Tieflochbohren: zahlreiche Variationen für alle Materialien.

Die Beratung des Außendienstes endet bei Hartmann nicht bei der Auswahl der Werkzeuge. „Damit der Fräsprozess erfolgreich verläuft, müssen Werkzeuge, Spannmittel und Maschine genau auf das zu bearbeitende Material abgestimmt sein“, so Schweikart. Auch bei der Programmierung des Fräsprozesses entscheiden eine Reihe von Parametern über Erfolg oder Misserfolg der Anwendung. Die Abstimmung Maschine – Spannmittel – Werkstückspannung – Kühlmedium – Programmierung muss stimmen. „Passt einer dieser Faktoren nicht, kann das Projekt scheitern.“ ♦



Formenbau-Experten: Robert Schönfelder, Geschäftsführer, und Achim Schweikart, Leiter Vertrieb Außendienst, beide Fritz Hartmann GmbH & Co. KG. (Bild: Schröder)

Info

Hersteller

HAM Präzision Hartmetallwerkzeugfabrik
Andreas Maier GmbH
88477 Schwendi-Höhenhausen
Tel. +49 7347 61-0
www.ham-tools.com

Vertrieb

Fritz Hartmann GmbH & Co. KG
Tel. +49 7159 9210-0
www.fritzhartmann.de

Diesen Beitrag finden Sie online:
www.form-werkzeug.de/1079773