

Kleine Kiste, großer Vorteil

Das Gerät braucht gerade einmal 1 m² Stellfläche, drückt die Stauzeit vor Fräs- und Drehmaschinen in der Aluminiumtechnik Radebeul (ATR) allerdings um 25 %. Qualitätsmanager Bernfried Körner ist zufrieden mit der Effizienz und einfachen Handhabung des Koordinationsmessgeräts (KMG). Kein Vergleich zum dem vorherigen, das sein Betrieb erst 2006 angeschafft hatte. Der Spezialist für geschmiedetes Aluminium bearbeitet Teile für Hydraulikgruppen oder Bremsen. Die Kunden akzeptieren Toleranzen bis 10 µm, mehr nicht. In der mechanischen Bearbeitung werden nach jeder Einrichtung die Erststücke geprüft. Ebenso steht pro Schicht die komplette Vermessung im Rahmen der Serienprüfung an. Weil ATR in den vergan-

gen Jahren mehr unterschiedliche Teile produzierte, entwickelte sich vor dem alten Koordinationsmessgerät immer wieder ein längerer Stau. Ohne Freigabe keine Produktion. Also standen Zentren und Automaten still. „Wir hätten eine dritte Schicht und einen dritten Messtechniker organisieren können“, berichtet ATR-Grüner Stephan Schneider. „Aber das wäre mit Gehalt und Schichtzulage teurer geworden als die 30 000 Euro Anschaffungskosten.“ Außerdem hätte die Nachschicht die Mitarbeiter zusätzlich belastet. Mike Müller, als Geschäftsführer fürs Technische zuständig, sagt: „Allein bei der Messvorbereitung sparen wir 20 % Zeit, weil das neue KMG einfacher zu bedienen ist“. So können jetzt die sechs Bediener, darunter die

drei Schichtleiter nach einer eintägigen Schulung durch den Händler das KMG bedienen. Künftig werden weitere Mitarbeiter intern durch Messingenieure geschult. Für das ältere Gerät war dagegen ein teurer mehrtägiger spezieller Lehrgang notwendig. Aber erst nach einem Vierteljahr Praxiserfahrung, war man so richtig drin, schätzt Qualitätsmanager Körner. Auch das spart Zeit, weil die Mitarbeiter schneller produktiv werden. Die Schulung am älteren Gerät war notwendig, weil für jedes neue Teil eigene Programme geschrieben werden müssen. Zeitaufwändig war auch die Dokumentation. Denn die 15 bis 50 Maße, die einzelne Teile einhalten müssen, prüften die Schichtführer und übertrugen sie dann meist von Hand in eine Excel-Tabelle. Die Maße werden jetzt digital übernommen. „Auch das geht ungefähr 20 % schneller“, berichtet der Qualitätsmanager, „vor allem passieren keine Übertragungsfehler mehr.“ Ein weiterer Vorteil ist das so genannte Statistikpaket. Dadurch erkennen die Mitarbeiter, wenn Teile schrittweise vom vorgegebenen Maß abweichen. Die Schichtführer können gegensteuern und die Maschinenparameter berichtigen. „Dadurch verhindern wir Ausschuss“, sagt Bernfried Körner.



ATR-Messtechniker Robert Schlapp freut sich über Schnelligkeit und Vereinfachung, die das kompakte Gerät bietet.

Bild: ATR

Aluminiumtechnik Radebeul GmbH
Fabrikstraße 27, 01445 Radebeul
Tel.: +49 351 65633-0
E-Mail: info@altr-alu.de
Internet: www.altr-alu.de