

CUSTOMER CASE

SFS intec



Mikron Multifactor



Mikron Multistar CX-24



Mikron VX-10



Partnerschaft mit Geschichte

Präzisionsformteile von SFS intec sind gefragt. Vor allem in der Automobilindustrie. Zum Beispiel für Bremssysteme. In der Produktion setzt das Schweizer Hightech-Unternehmen Transfermaschinen von Mikron ein. Ein Besuch bei einem langjährigen Kunden.

Mikron Switzerland AG, Agno - Division Machining
Headquarter, Via Ginnasio 17, CH-6982 Agno, Switzerland
Phone +41 91 610 61 11, mag@mikron.com

www.youtube.com/mikrongroup
www.mikron.com





Text: Remo Hagnauer Fotografie: SFS intec, Miriam Métaÿ

Wo der Rhein in den Bodensee mündet und die Schweiz an Österreich und Deutschland grenzt, liegt die Gemeinde Heerbrugg. Hier wurde Wirtschaftsgeschichte geschrieben: Im 19. Jahrhundert entwickelte eine Ziegelei ein bahnbrechendes neues Produktionsverfahren und zu Beginn des 20. Jahrhunderts wurde Heerbrugg bekannt als Standort für Unternehmen im Bereich Feinmechanik und Optik. Diese Bekanntheit ist bis heute geblieben. Vor allem dank einem der grössten Arbeitgeber der Region: SFS intec.

Stetig gewachsen

SFS intec ist gross, sehr gross. Das zeigt nicht nur ein Blick auf die Mitarbeiterzahl – über 8000 Mitarbeitende weltweit und 1400 in Heerbrugg –, sondern auch ein Blick aus der Luft auf den Standort Heerbrugg, den Hauptsitz. Auf einer Fläche so gross wie acht Fussballfelder stehen verschiedene Gebäude, deren unterschiedliches Alter und Aussehen vom stetigen Wachstum des Unternehmens seit der Gründung 1928 erzählen.

Mit sehr viel Druck

Akribisch aufgereiht und durch gelbe Markierungen am Boden voneinander abgegrenzt, produzieren in der Halle der sogenannten Presserei fast 100

Maschinen in einer beeindruckenden Lautstärke 80 bis 400 Teile pro Minute und Maschine. Die Maschinen formen 0,5 bis 30 mm dicke Drähte in zwei bis sechs Stufen zu sogenannten Umformteilen – mit sehr viel Druck (bis zu 350 Tonnen) und ohne Materialverlust. Dabei wird ihnen der Rohstoff in Form eines Drahtes bei Raumtemperatur zugeführt. Dieses Verfahren nennt sich Kaltmassivumformung. Die produzier-

«Vielseitig einsetzbar, sehr hohe Taktzeiten und unabhängig vom zugeführten Material äusserst zuverlässig: Das sind für mich die Vorteile der Mikron-Maschinen.»

Roger Vauthier, Operator

ten Umformteile werden anschliessend auf Maschinen des Bereichs Zusatzoperationen weiterbearbeitet.

Zerspanen mit Mikron

Hier ist es deutlich leiser, und es riecht nach Maschinenöl. Zudem sind die

Maschinen in der Halle des Bereichs Zusatzoperationen kompakter als jene im Bereich der Kaltmassivumformung. Unverändert ist die Anordnung der Maschinen: Millimetergenau, und alle Kleinteile und Werkzeuge haben ihren festen Platz. «Unter Zusatzoperationen verstehen wir bei SFS intec alle Verfahren des präzisen Zerspanens, also unter anderem Fräsen, Bohren und Drehen», erklärt Harald Aspek. Der 52-jährige Operator richtet gerade eine Mikron Multistar neu ein, auf der später die Pressrohlinge für die Automobilindustrie veredelt werden. «Diese Multistar haben wir bereits seit 13 Jahren – ich kenne sie in- und auswendig», sagt Harald Aspek. SFS intec setzt beim präzisen Zerspanen seit über 30 Jahren unter anderem auf Mikron-Maschinen. Insgesamt sind zurzeit weltweit mehr als 30 Maschinen im Einsatz. Den grössten Anteil haben mechanische Transfermaschinen, also ältere Multifactor- und Multistar-Modelle. Bei den neuesten Maschinen handelt es sich um CNC-gesteuerte Mikron VX-10.



«Man merkt, dass bei Mikron Maschine und Werkzeuge aus einer Hand kommen», sagt der Operator Peter Traovic.



Auf einer Mikron Maschine produziert SFS intec jährlich bis zu fünf Millionen Teile.



«Die Verkäufer von Mikron verstehen mich.»

Werner Ryser, Technikleiter des Bereichs Zusatzoperationen

Werner Ryser ist Technikleiter des Bereichs Zusatzoperationen. Der 51-Jährige spielt eine zentrale Rolle, wenn es darum geht, die richtige Maschine für das richtige Produkt zu finden. «In der Regel frage ich zwei bis drei Lieferanten an», erklärt Werner Ryser, der seit 34 Jahren bei SFS intec arbeitet. Dass Mikron so viele Male bereits den Zuschlag erhalten hat, hängt nicht nur mit der Qualität der Maschinen zusammen. «Wenn ich bei Mikron anrufe, dann kann ich mit jemandem sprechen, der mich versteht, der einen technischen Hintergrund hat», sagt Werner Ryser. «Zudem bietet mir Mikron ein «Rundumwohlfühlpaket» mit Maschinen plus Werkzeugen aus einer Hand.» Aber auch die internationale Präsenz von Mikron spielt eine wichtige Rolle. «Wenn

ich beispielsweise in Asien mit einer Maschine ein Problem habe, ist Mikron innert kürzester Zeit vor Ort», sagt Werner Ryser. Verbesserungsbedarf sieht er einzig beim Erstellen der Angebote: «Hier muss Mikron noch schneller werden.»



Auf der Mikron VX-10 werden rohe Umformteile (rechts) zu fertigen Bauteilen veredelt (links).

Präzise und schnell

Eine Fahrt mit dem Lastenlift ins Lager, wo führerlose Gabelstapler ihre Runden drehen, und ein kurzer Spaziergang über die Werkstrasse in das benachbarte Gebäude führen Roger Vauthier an seinen Arbeitsplatz. Dieser befindet sich

in einer weiteren der insgesamt drei Hallen des Bereichs Zusatzoperationen. In dieser grossen Halle stehen Mikron-Maschinen, so weit das Auge reicht. Auf jeder Maschine produziert SFS intec jährlich bis zu fünf Millionen Teile hauptsächlich für die Automobilindustrie. «Vielseitig einsetzbar, sehr hohe Taktzeiten und unabhängig vom zugeführten Material äusserst zuverlässig: Das sind für mich die Vorteile der Mikron-Maschinen», sagt der 44-jährige Operator. «Und mit den neuen VX-10 können wir noch präziser arbeiten und haben kürzere Umrüstzeiten als mit der Multifactor», ergänzt der Teamleiter Harald Niederer. Der 50-Jährige arbeitet mit Mikron-Maschinen, seit er vor 17 Jahren zu SFS intec gekommen ist. «Die Mikron-Maschinen haben bei uns seit vielen Jahren einen hohen Stellenwert», sagt Harald Niederer. «So setzen wir sie beispielsweise auch für die Lehrlingsausbildung ein.»

Grau statt grün

Weitere Mikron-Maschinen befinden sich in der dritten Halle des Bereichs Zusatzoperationen. In dieser Halle stehen neben Maschinen anderer Hersteller auch die neusten Mikron VX-10. Auffällig ist, dass die neuen Maschinen nicht mehr grün, sondern in ihren Standardfarben grau und weiss lackiert sind. Die Halle wirkt dadurch viel heller und freundlicher. «Wir verfolgen seit zwei Jahren ein neues Farbkonzept», erklärt Mile Veljaca. Der 60-jährige Teamleiter arbeitet seit 14 Jahren bei SFS intec. «Die neuen Mikron-Maschinen führen die Späne sehr gut ab. Sie laufen auch sehr stabil, wenn man sie einmal richtig eingestellt hat», betont Mile Veljaca. «Es gibt immer etwas zu verbessern, aber die Mitarbeitenden von Mikron machen grundsätzlich einen guten Job.» •



Über SFS intec

Die SFS Group ist ein weltweit führendes Unternehmen für mechanische Befestigungssysteme und Präzisionsformteile. Der Hauptsitz befindet sich in Heerbrugg (Schweiz). SFS beschäftigt weltweit mehr als 8000 Mitarbeitende und ist in Europa, Nordamerika und Asien mit über 70 Vertriebs- und Produktionsstandorten präsent. Das Unternehmen erwirtschaftete 2015 einen Umsatz von CHF 1,376 Mia. Die Geschichte von SFS begann 1928 in

der damaligen Eisenwarenhandlung Stadler in Altstätten (Schweiz). Die 1960 gegründete Presswerk Heerbrugg AG setzte den Grundstein für die internationale Entwicklung der heutigen SFS Group. Unter der Marke SFS intec werden vor allem massgeschneiderte Lösungen für die Automobilindustrie gefertigt. SFS intec liefert Kaltumform-, Tiefzieh-, Kunststoffspritzgiessteile und Baugruppen unter anderem für Airbags, Rückhaltesysteme und Bremsen.

Gründungsjahr:

1928

Hauptsitz:

Heerbrugg

Mitarbeitende:

8000

Betriebsstandorte:

70

Regionen:

Europa, Nordamerika, Asien

Umsatz 2015:

CHF 1,376 Mia.

«Mikron denkt wie wir»

SFS intec produziert Bauteile, die für Autofahrende lebenswichtig sind. Und vertraut dabei auf Mikron. **Swen Hämmerle**, General Manager Production Division Automotive, und **Rico Bösch**, Abteilungsleiter Zusatzoperationen, haben dafür ihre Gründe.

Rico Bösch, wofür setzen Sie Mikron-Maschinen ein?

Zurzeit verfügen wir über 30 Transfermaschinen von Mikron. Wir haben sehr viele Multifactor-Modelle im Einsatz, verwenden aber auch Multistar und vermehrt auch CNC-gesteuerte VX-10. Die Mikron-Maschinen setzen wir ein, um rohe, umgeformte Pressrohlinge zu veredeln. Dabei benötigen wir höchste Präzision, denn unsere Teile steuern später lebenswichtige Autokomponenten wie Gurtstraffer oder ABS-Systeme.

Swen Hämmerle, weshalb haben Sie Mikron als Lieferanten gewählt?

Bei Mikron überzeugen uns nicht nur die Produktivität und Qualität der Maschinen, das Preis-Leistungs-Verhältnis, der globale Service, die geografische Nähe zum Schweizer Standort in Agno sowie das Angebot von Komplettlösungen, Maschinen und Werkzeugen aus einer Hand. Wir haben in Mikron vor allem auch einen Partner gefunden, der so denkt wie wir: Wir wollen uns ständig verbessern und uns gegenseitig herausfordern, um letztlich dem Kunden das Optimum bieten zu können.

Was erwarten Sie von Mikron für die Zukunft?

Swen Hämmerle: Wie gesagt, wollen wir uns gegenseitig herausfordern. So erwarten wir von den Mikron-Mitarbeitenden, dass sie den Markt beobachten, uns zuhören und uns innovative Vorschläge unterbreiten. Ich denke da beispielsweise an weitere Möglichkeiten bei der Digitalisierung, um die Automatisierung und Überwachung der Maschinen weiterzuentwickeln.

Rico Bösch: Wichtig ist auch eine kompetente Projektabwicklung. Die Organi-

sation muss stimmen. Nur so können wir die sehr kurzfristigen Realisationsvorgaben unserer Kunden einhalten. Vom Angebot von Mikron bis zur Auslieferung unserer Teile vergehen oft nur acht Monate. Der Zeitdruck ist extrem gross. Später, wenn die Maschine läuft, erwarte ich von Mikron vor allem einen raschen Service.

Wie nehmen Sie die Zusammenarbeit mit Mikron wahr?

Swen Hämmerle: Die Zusammenarbeit empfinde ich als sehr gut: Unsere Kontaktpersonen in Agno hören zu und denken mit. Die Gespräche sind immer offen, ehrlich, fair und vor allem lösungsorientiert.

Rico Bösch: Ich schätze es sehr, dass die Verkäufer von Mikron über technisches Know-how verfügen. Das macht die Zusammenarbeit sehr angenehm.



Swen Hämmerle (rechts im Bild), General Manager Production Division Automotive, ist 44 Jahre alt und arbeitet seit 23 Jahren bei SFS intec. Er absolvierte eine Lehre als Polymechaniker und bildete sich anschliessend zum Maschinenbauingenieur weiter. Bei SFS intec arbeitete er früher unter anderem im Werkzeugbau, in der Werkzeugkonstruktion sowie als Projektleiter. Bevor er Anfang 2016 die Verantwortung für die Produktion in Heerbrugg übernahm, fungierte er als Bindeglied zwischen dem Hauptsitz und den Auslandswerken in den USA, in Indien und in China.

Rico Bösch (links), Abteilungsleiter Zusatzoperationen, ist 45 Jahre alt und seit 29 Jahren bei SFS intec. Nach einer Lehre als Mechaniker absolvierte er verschiedene Weiterbildungen. Nach mehreren Jahren im Werkzeugbau wechselte der erfahrene Fachmann des Zerspanens in die Produktion, wo er sich vom Teamleiter zum Abteilungsleiter hocharbeitete. Er trägt heute die Verantwortung für die Prozesse Zerspanen, Rollen und Montage und damit über eine Abteilung mit mehr als 200 Mitarbeitenden.