Sonderdruck aus dima, Juni 2006 zur METAV in Düsseldorf

Selbst produzieren sichert Qualität und Termine

IBAG bekennt sich mit Fertigung seiner Spindel-Komponenten in Lindlar klar zum Produktionsstandort Deutschland / Dipl.-Ing. Konrad Mücke

"Produktionsprozesse im eigenen Haus zu verwirklichen und zu beherrschen sichert auf Dauer höchste Qualität und absolute Termintreue. Deshalb hat IBAG jetzt umfassend in Logistik und Fertigung investiert. Davon profitieren vor allem unsere Kunden ", erläuterte Urs G. Waldvogel, Direktor der IBAG Switzerland AG, beim symbolischen Start der Fertigung in Lindlar. Seit Beginn des Jahres 2006 produziert die IBAG Deutschland GmbH eine Vielzahl an Spindelbauteilen für HF-Motorspindeln. Dazu verfügt das Unternehmen über vierachsige Drehzentren mit angetriebenen Werkzeugen, horizontale Bearbeitungszentren sowie Schleifmaschinen zum Innen- und Außenrundschleifen. Insbesondere eine Schleifmaschine Kel-Varia UR175/1000 sorgt für Genauigkeiten im Bereich weniger µm an zylindrischen und konischen Werkstücken, wie Wellen, Flanschen, Druckkolben, Gehäuse, Distanzhülsen und Spannmuttern. "Um die zuverlässige Funktion und die lange Lebensdauer unserer leistungsfähigen HF-Spindeln bei bis zu 140000 Umdrehungen pro Minute zu gewährleisten, sind diese hohen Genauigkeiten unabdingbar", so Markos Damigos, der in Lindlar die Geschäfte führt. Entsprechend den engen Toleranzvorgaben zu fertigen schaffen allerdings auch nur gut ausgebildete, qualifizierte Mitarbeiter. Diese zu finden war aufwendig. Dennoch, so Damigos, sei man in Deutschland im Vorteil.

"Ausgebildete Fachkräfte hierzulande bringen das Verständnis für die Technologie und die Qualität mit. Zudem verfügen sie über umfassende Kenntnisse im sachgerechten Umgang mit hochwertigen CNC-Maschinen. Das hebt den Standort Deutschland deutlich gegenüber anderen Produktionsstandorten heraus." Damit der Fertigungsbetrieb die Qualität überwachen und das Einhalten von Genauigkeiten im µm-Bereich dokumentieren und nachweisen kann, gibt es in einem vollklimatisierten Messraum eine Koordinaten-Messmaschine Zeiss pmm-c700, ein Rundheitsmessgerät Mahr MMQ44 sowie tastende Messgeräte für die Oberflächenrauhigkeit. Denn mit der Qualität nimmt man es bei IBAG sehr genau. Das Produktionsunternehmen in Deutschland ist dem Stammhaus in der Schweiz, ebenso wie externe Fertigungsbetriebe, zum durchgängigen Qualitätsnachweis verpflichtet. Deshalb werden die in Lindlar gefertigten Bauteile zu 100% gemessen, geprüft und dokumentiert. Dennoch prüft der Wareneingang in der Schweiz zusätzlich. Gründe für diese strenge Qualitätsauslese nennt Waldvogel: "Unsere neu geschaffene Struktur schafft immense Vorteile für unsere Kunden und für uns. Da wir die gesamte Logistik- und Produktionskette, von der Beschaffung des Vormaterials über die Vorbearbeitung, das Härten, die Fertigbearbeitung und das Messen selbst organisieren bzw. durchführen,

Qualität und Präzision im Fokus: Urs G. Waldvogel, Direktor IBAG Switzerland AG (Mitte rechts) und Markos Damigos (Mitte links), der in Lindlar die Geschäfte führt, beim symbolischen Start der Fertigung auf der Innen- und Außenrundschleifmaschine Kel-Varia UR175/1000 in Lindlar

Der Autor ist Inhaber der PR-Agentur machPR in Schluchsee

erkennen wir innerhalb kürzester Zeit Ursachen und Wirkungen von Unregelmäßigkeiten. Dadurch können wir sehr viel flexibler agieren. Optimierungen lassen sich schneller verwirklichen. Zwischen Konstruktion und Fertigung besteht ein direkter Kontakt. Von diesen kurzen Kommunikationswegen profitieren vor allem unsere Kunden. Technische Verbesserungen an den HF-Spindeln fließen zügig in die Serie ein. Damit gelingt es uns sehr viel besser als bisher, die Qualität und die Technologie der HF-Spindeln immer wieder zu optimieren. Da die eigene Fertigung auf höchste Flexibilität ausgerichtet ist, bis hin zur Fertigung von Einzelstücken just-in-time mit Lieferung direkt in die Montageabteilung in der Schweiz, kürzen wir auch bei HF-Spindeln mit Ausstattungsoptionen erheblich die Lieferzeiten." Leicht nachvollziehbar, dass davon insbesondere Anwender der IBAG HF-Spindeln umfassend profitieren. Zudem steht hinter der Unternehmensstrategie ein klares Bekenntnis zur Produktion in Deutschland und der Schweiz. "Speziell bei hochwertigen Maschinenkomponenten wie unserem großen Spektrum an HF-Spindeln mit Leistungen von 0,125 Watt bis 195 Kilowatt sowie Drehzahlen bis 140000 bei den kleinsten und 12000 bei den schweren HF-Spindeln zählen vor allem Flexibilität, Qualität und Zuverlässigkeit. Das bekommen wir in dieser Güte nur in der Schweiz und in Deutschland," so Waldvogel zu den Gründen, sich für den Produktionsstandort Deutschland zu entscheiden.

Komplett bearbeitet: Vom Vordrehen, Bohren und Fräsen über das Fertigdrehen, Härten und Präzisionsschleifen beherrscht der Spindelhersteller jetzt die gesamte Logistik- und Produktionskette im eigenen Haus

Nachweis für höchste Genauigkeit: Automatisch von den Koordinaten- und Rundheits-Messmaschinen erstellte Protokolle dokumentieren, dass Fertigungsgenauigkeiten von wenigen µm eingehalten wurden

Bestleistung: Durch Beherrschen sämtlicher Produktionsschritte im eigenen Haus realisiert IBAG höchste Qualität und minimierte Entwicklungszyklen

IBAG Deutschland GmbH
Schreinerweg 10

D- 51789 Lindlar

Telefon: (02266) 47800
Telefax: (02266) 478069
e-mail: ibag@ibag-hsc.de

IBAG Switzerland AG
Direktor Urs G. Waldvogel
Buckstrasse 2
CH-8315 Lindau - Zürich
Telefon: +41 52 355 33 33
Telefax: +41 52 343 40 44
e-mail: ibag@ibag.ch

www.ibag.ch