

HOFMANN BLECHBEARBEITUNG

FAMILIENBETRIEB, FAMILIÄRE WERTORIENTIERUNG



1887 gegründet und inzwischen in der vierten Generation im Familienbesitz, ist die Firma Hofmann Blechbearbeitung stolz auf ihre Wertorientierung.

Die Philosophie der Firma gründet sich nicht nur auf unternehmerische Werte wie Präzision, Innovation, engen Kundenkontakt und Aufgeschlossenheit, sondern auch auf die persönlichen Werte wie Vertrauen, Zuverlässigkeit, Selbstwertgefühl, Professionalität und Ehrlichkeit.

Betriebsleiter Oliver Lehrach meint dazu: „Diese persönlichen Werte sind für uns sehr wichtig und haben ihren Ursprung darin, dass wir ein Familienunternehmen sind.“

Die Vorteile dieses Ansatzes sind nicht nur philosophisch zu sehen, sie sind auch praktisch. „Wir liegen genau in der Mitte des „Packaging Valley“, einer Region mit großen Herstellern von Verpackungsanlagen in einem Radius von 20 km. Das Lohngefüge ist entsprechend hoch und wir wollen sichergehen, dass sie unsere gut ausgebildeten Mitarbeiter nicht abwerben. Deshalb ist es für uns so wichtig, ein angenehmes Arbeitsumfeld zu schaffen, mit einer familiären Atmosphäre.“

„Wir bilden unsere qualifizierten Mitarbeiter selbst aus und stellen jedes Jahr drei neue Auszubildende ein - für eine Firma mit 65 Personen keine schlechte Sache. Wir haben eine Lehrwerkstatt und für die drei Auszubildenden einen Industriemeister abgestellt, dessen Aufgabe darin besteht, diese intensiv zu betreuen und gezielt auszubilden.“

„Das Beste was wir tun können, um

wettbewerbsfähig zu bleiben, ist, die Mitarbeiter für die Zukunft zu prägen. Natürlich verbunden mit fortlaufenden Investitionen in die neueste Produktionstechnik, sodass wir so flexibel wie möglich bleiben können.“

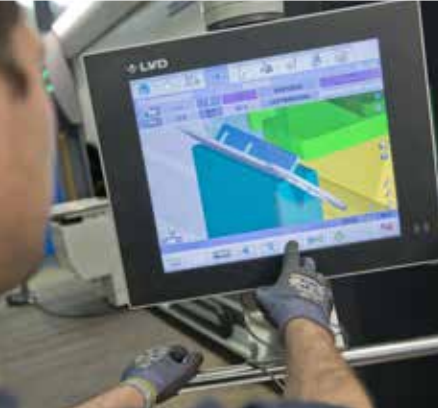
Eine der größten Investitionen der Firma in der letzten Zeit war die Anschaffung zunächst eines, dann auch eines zweiten LVD ToolCell 220/40 Biegesystems mit automatischem Werkzeugwechsel und CADMAN®-B Programmierung.

Die Maschinen sind ausgelegt für die Biegung großer Blechteile, mit einer Stempelöffnung von bis zu 600 mm und einem Zylinderhub von 400 mm, was ihnen die maximale Flexibilität für ihre Biegekapazität verleiht.

Oliver Lehrach erklärt dazu: „Wir haben Kunden mit anspruchsvollen Anforderungen. Um diesen Bedarf zu decken, benötigen wir eine sehr flexible Produktionskapazität. Der Schwerpunkt der Kunden liegt insbesondere in



v.l.n.r.: Tobias Brendle (Maschinenbediener),
Manuel Stiefel (technischer Zeichner),
Andreas Schuch (Leiter Fertigungssteuerung)



der Herstellung von komplexen Anlagen und Apparaten, wobei zu den Kunden eine größere Anzahl an Herstellern von Verpackungsanlagen gehört, hauptsächlich für die Pharmaindustrie, aber auch Antriebstechnologie, Klimatechnik und Nahrungsmittelindustrie.“

„Unser eigentlicher Schwerpunkt, in dem wir auch über sehr gutes Know-how verfügen, liegt im Bereich Schweißen, insbesondere dem Schweißen von großen, komplexen Baugruppen. Diese sind in der Regel Einzelanfertigungen oder Kleinserien - etwas kompliziert, anspruchsvoll und groß.“

“Wir können die Abkantpressen nicht über mehrere Stunden mit dem gleichen Teil betreiben. So sind wir zu LVD gekommen. Sie konnten uns eine Abkantpresse mit voll automatischen Werkzeugwechseln bieten.“

Er erläutert, dass es drei wesentliche Gründe für die Investition in die ToolCells und die Programmiersoftware gab, wobei der erste die Arbeitsplatzsicherheit ist.

“In der Vergangenheit musste der Maschinenführer nach Beendigung des Auftrages von Hand alle Stempel und Matrizen herausnehmen und den nächsten Satz einsetzen. Diese sind zum größten Teil sehr schwer und schwierig zu handhaben. Es bestand nicht nur die Gefahr von Rückenproblemen, oder das etwas auf die Füße fällt, sondern auch das sie ihre Finger beim Zusammenschieben der Werkzeugsegmente einklemmen. Der automatische Werkzeugwechsel umgeht dies alles.

“Der zweite Grund ist die Zeiteinsparung durch das automatische Setup. Während die Abkantpresse die Werkzeugbestückung einsetzt, kann der Mitarbeiter die

fertiggestellten Teile wieder einlagern und die Rohlinge für den Folgeauftrag zusammenstellen. In diesem Zeitraum ist der Werkzeugwechsel abgeschlossen, das nächste Programm kann heruntergeladen und der Auftrag begonnen werden.

“Das Wichtigste ist, die Mitarbeiter für die Zukunft zu prägen.“

“Der dritte und wichtigste Grund ist, dass wir einen stabilen und abgesicherten Produktionsprozess haben. Der Bediener muss nicht länger Eingriffe an der Maschine vornehmen. Er muss keine Biegezugaben eingeben, keine Werkzeugdaten eintippen - die Programmiersoftware erledigt dies automatisch für ihn. Es besteht nicht länger die Möglichkeit, dass er sich verkalkuliert, oder das falsche Werkzeug verwendet. “Wir verfolgen unsere Fehlerkosten permanent und haben festgestellt, dass diese im Bereich der Abkantpressen, seit wir begonnen haben mit den ToolCells zu arbeiten, um über 30% gesunken sind.“

Die LVD CADMAN® Software arbeitet sehr gut mit den anderen Werkzeugmaschinen von Hofmann zusammen und kann als GEO-Dateien erstellte Programme zum Laserschneiden und Stanzen importieren und konvertieren.

Zusammenfassend sagt Herr Lehrach: „Wir waren eines der ersten Unternehmen, die eine solche Abkantpresse erhalten hat und die Tatsache, dass wir nur fünf Monate später bereits die zweite beschafft haben, zeigt, dass wir von dieser LVD-Maschine überzeugt sind.“