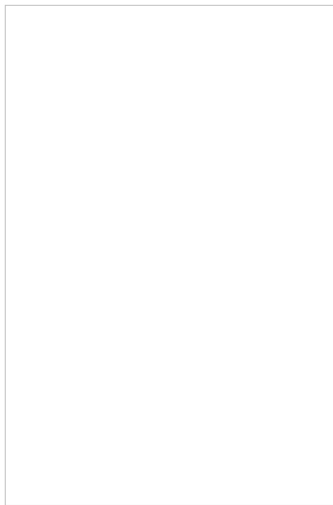
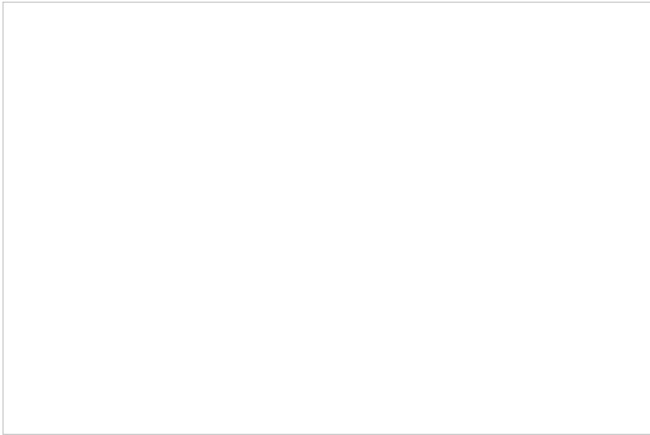


FLEXIBILITÄT IST OBERSTES GEBOT

20.000stes Bearbeitungszentrum von HURCO geht an den Allgäuer Lohnfertiger ENIG

Bei der Bestückung seines Maschinenparks setzt der Lohnfertiger ENIG seit über 30 Jahren auf Bearbeitungszentren von HURCO. Nun kamen Kundentreue und Zufall zusammen: Das Unternehmen aus dem Allgäu bestellt eine neue VMX 42i – und erhielt die 20.000ste HURCO-Anlage.

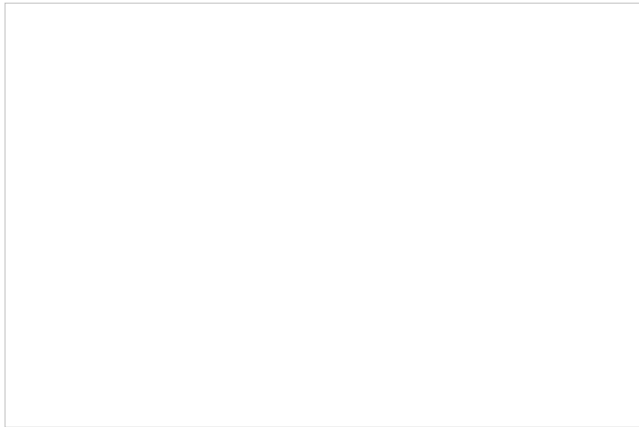


Das Familienunternehmen ENIG Gerätebau & Gravuren GmbH steht für Präzisionsarbeit seit der Gründung durch Hans Entensperger im Jahr 1981. Heute fertigt der Zulieferer mit 60 Mitarbeitern für Produktionsmaschinen in der Verpackungsindustrie, wobei der Fokus in den Bereichen Lebensmittel sowie Medizintechnik liegt. Ein mittelständischer Zulieferer muss besonderen Kundennutzen bieten, will er am umkämpften Markt dauerhaft bestehen. ENIG überzeugt – neben seinem technischen Know-how – mit einer Kombination aus marktfähigen Preisen und schneller Auftragsumsetzung.

„An manchen Tagen geht morgens eine Anfrage bei uns ein und bereits am Nachmittag wird die Charge ausgeliefert“, sagt Geschäftsführer Alexander Entensperger. Der gelernte Maschinenbaumeister verantwortet Fertigungsleitung, Verwaltung sowie unternehmerische Entscheidungen. Alle Kunden von ENIG liegen im Umkreis von rund hundert Kilometern, was einen schnellen Transport der Teile von Eisenberg nahe Füssen ermöglicht.

Von 8 auf 24 HURCO Maschinen

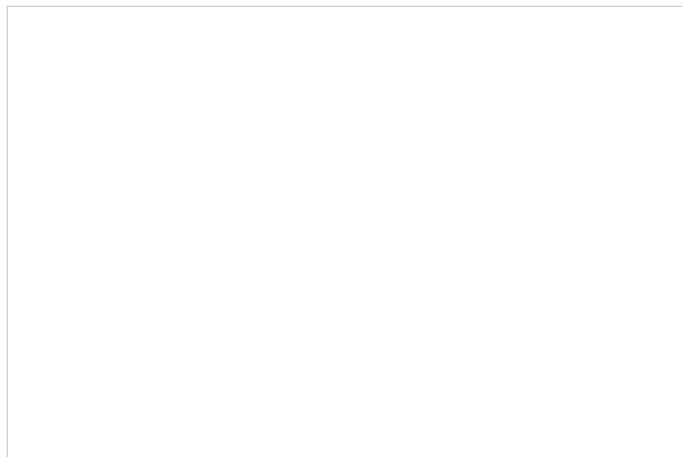
Möglich macht die unmittelbare Reaktion auf Kundenwünsche ein moderner Maschinenpark, mit dem sich präzise und zugleich rentabel arbeiten lässt. Alexander Entensperger: „Auf HURCO-Maschinen können wir unkompliziert nach Zeichnung programmieren und zugleich unseren Qualitätsanspruch halten – ein unschätzbare Wert.“ Seit 2004 wurde von acht auf heute 24 Anlagen von HURCO aufgestockt. Und weil die Bearbeitungszentren auch langlebig sind, kauft ENIG sie nach dem Auslaufen der Leasingverträge an. Was der Juniorchef knapp so ausdrückt: „Die Maschinen sind sehr robust und zuverlässig. Das ist für uns ein reelles Geschäft.“



Die 24. Maschine bei ENIG ist gleichzeitig die 20.000ste von HURCO gefertigte Maschine. Das 3-Achs-Bearbeitungszentrum VMX 42i macht es möglich, jede Zerspananwendung im Hochleistungsbetrieb durchzuführen. Michael Auer, Geschäftsführer von HURCO Deutschland: „Die 20.000ste HURCO steht hier in Deutschland. Das ist für mich ein deutliches Signal, welche Bedeutung Deutschland bzw. Europa als Märkte für den Werkzeugmaschinenbau haben.“ Seiner Ansicht nach beweist sich hier das Konzept von HURCO, denn der

Qualitätsanspruch in Deutschland sei besonders hoch. Alexander Entensperger findet es gut, dass die 20.000ste bei ENIG gelandet ist: „Die Bediener haben Freude an der neuen Maschine und sind happy, fast wie über einen neuen Privatwagen.“ Und fügt, ganz Kaufmann, mit Blick auf seinen Investitionsplan hinzu: „Wir erwarten, dass die Anlage zur Rentabilitätssteigerung beiträgt.“

Nach zwei Tagen sind neue Mitarbeiter an den HURCOs geschult

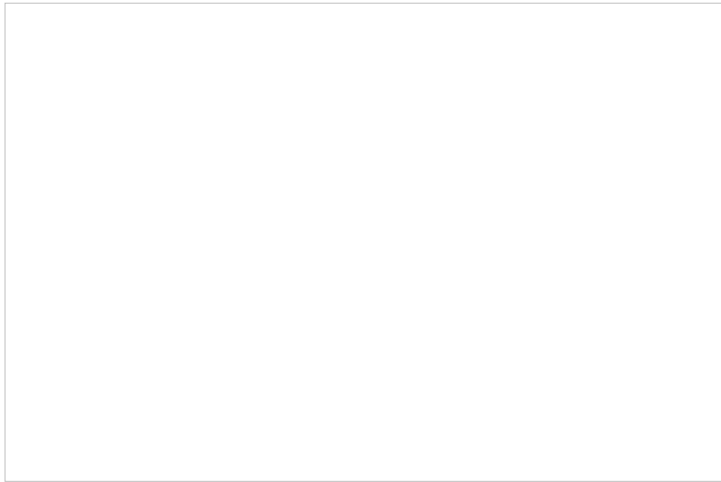


Dass die Maschinen einfach zu bedienen sind, ist für den Produktionszulieferer essentiell. Er bewegt sich in einem umkämpften Markt – auch, was das Personal angeht. ENIG steuert gegen, indem es seine Mitarbeiter qualifiziert und sich als Familienbetrieb mit hochwertigem Maschinenpark und familiärem Klima gegenüber Großfirmen positioniert. Denn immer wieder gibt es hier im Allgäu personelle Engpässe. Viele ziehen große Unternehmen in städtischen Einzugsgebieten als Arbeitgeber vor. Umso mehr ist man bei ENIG auf leicht programmier- und bedienbare Maschinen angewiesen. „Auch Kräfte ohne spezifische Programmierkenntnisse können schnell von Facharbeitern eingearbeitet werden; spätestens nach zwei Tagen sind die neuen Mitarbeiter an den HURCOs geschult.“

Täglich liefert ENIG 400 verschiedene Bauteile aus. Daher, so Alexander Entensperger, kämen jeden Tag neue Anforderungen auf ihn und sein Team zu. Den genaueren Zweck der von ihm hergestellten Artikel innerhalb der einzelnen, sehr komplexen Maschinen kenne er nicht. „So läuft das immer. Wir bekommen eine Zeichnung des jeweiligen Bauteils vom Auftraggeber und fertigen dann danach.“

Oberflächen müssen glatt sein

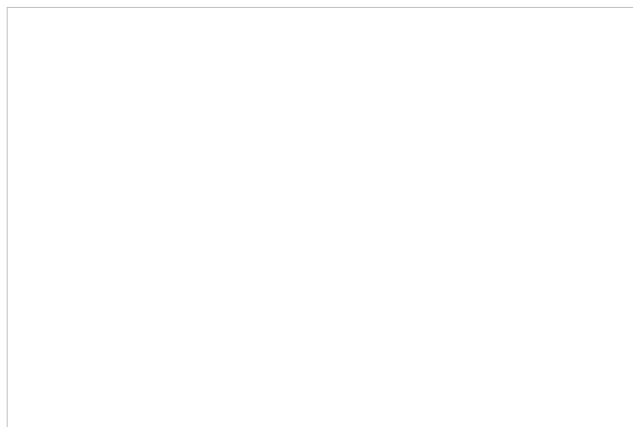
Das Material – Kunststoff, Edelstahl, Messing, Aluminium – hält ENIG im Unternehmen vor, nur selten liefert der Kunde spezielle, zertifizierte Materialien. So kann das Team schnell mit der Fertigung loslegen und der Kunde muss keine Verzögerungen durch einen zwischengeschalteten Einkauf hinnehmen. Die Spezialisierung auf den Lebensmittel- und Medizinbereich bringt es mit sich, dass die Oberflächen glatt und gut zu reinigen sein müssen.



Auch bei der Neuinvestition in das Bearbeitungszentrums VMX 42i hatte die unkomplizierte und schnelle Programmierung oberste Priorität. Alexander Entensperger: „Wir arbeiten im Einzelteil- und nicht im Serienbereich, und da ist es ein Vorteil, wenn die Steuerung einfach zu bedienen ist.“ In seinem Metier muss er sich auf seinen Maschinenpark verlassen können. „Stillstand geht da gar nicht.“ Besonders in Stressphasen wie im Ferienmonat August, wenn ohnehin die halbe Mannschaft in Urlaub ist, wäre es eine Katastrophe,

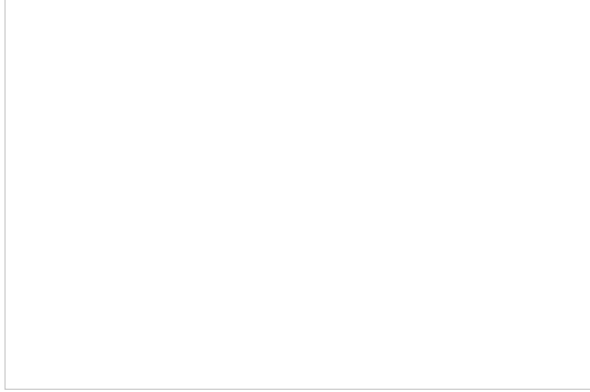
fielen eine Maschine aus. Aus Erfahrung weiß der Geschäftsführer: „Bei HURCO gab es da noch nie Probleme: perfekt für unseren Anwendungsbereich, weil die Programmierung so leicht und die Präzision hoch ist. Entscheidend ist für mich die Kombination aus Bedienerfreundlichkeit und Alltagstauglichkeit. Und wenn mal ein Verschleißteil ausgetauscht oder ersetzt werden muss, ist es am nächsten Tag da.“

Auf jeder Maschine ist alles machbar



Der Firmenleiter beobachtet, dass verstärkt komplexe Teile nachgefragt werden – bis heute sind solche Artikel gemessen am Auftragsvolumen auf zehn Prozent angestiegen. Und weil diese Teile aufwändiger zu programmieren sind, tragen eben jene zehn Prozent entscheidend zum Umsatz bei. Für deren Fertigung kommt eine Fünfachsmaschine zum Einsatz. „Damit machen wir keine Otto-Normalverbraucher-Dreiachs-Teile,

sondern zum Beispiel schräge Löcher oder Schrägen, die nicht mit dem Formfräser bearbeitet werden können.“ Der Vorteil der HURCO-Maschinen, so Entensperger, liege auch darin, dass auf jeder Maschine alles machbar ist. Seine Mitarbeiter programmieren die Zeichnungen meist direkt an der Maschine – es sei denn, sie müssen sehr komplizierte Teile etwa nach 3-D-Modellen herstellen. Dann wird das Modell als DXF-Datei an der Konsole von der NC-Steuerung eingelesen und die Bearbeitung beginnt. „Die HURCOs übernehmen das direkt, das ist völlig easy einzugeben.“



Der Unternehmer sieht sein Geschäftsmodell als tragfähig. Er ist sich seiner Abhängigkeit von den Entwicklungen der Endmärkte Deutschland, Österreich, Spanien und Brasilien bewusst: „Wir sind Auftragnehmer. Unsere Kunden vertrauen auf unsere Leistung. Die allerdings müssen wir jeden Tag neu bestätigen, dennoch handhaben wir dies auf beiden Seiten partnerschaftlich – im Sinne des Erfolges. Wir sind eben bodenständige Unternehmer, fest in der Sache aber zugleich auch seriös und verlässlich.“ An den täglichen

Herausforderungen des Marktes ändert das nichts. „Alles was wir heute sehen ist eine Momentaufnahme. Produkte, Qualität, Lieferzeiten und Preise können Morgen vollkommen anders aussehen.“ Knapp, aber direkt beschreibt er auch sein Verhältnis zum Hauptlieferanten seiner Anlagen: „Es passt. Wir wären nicht mehr bei HURCO, wenn es nicht gepasst hätte. Die Anlagen sind eine Säule der Wettbewerbsfähigkeit von ENIG.“

www.enig.de

BLEIBEN SIE AUF DEM LAUFENDEN!

Registrieren Sie sich für unseren Newsletter.

