

MIT INTEGRIERTEN FERTIGUNGSPROZESSEN UND MASSGESCHNEIDERTEN DICHTUNGSSYSTEMEN AN DIE SPITZE

Mit einer Wasserstrahlschneideanlage von Maximator JET stellt die DDL GmbH erfolgreich auf ganzheitliche Inhouse-Produktion für anspruchsvolle Nischenmärkte um und setzt sich damit gegen die Platzhirschen durch.

Branche: Dichtungstechnik
Datum: 2017
Unternehmen: DDL GMBH

Hintergrund: Die DDL GmbH wurde 2004 von dem Doppel-Ingenieur Uli Lutz gegründet, der sein Unternehmen auf besten Referenzen und Kontakten in der Durchführungstechnik sowie einer eigenen Dichtungs-Entwicklung aufbaut. Mit Innovationsfreude und profunder Marktkenntnis konzentriert er sich von Anfang an auf Dichtungslösungen für den Rohrleitungsbau – darunter auch salzwasser-, fett-, öl- und feuerbeständige Konstruktionen für sensible Einsatzgebiete. Die Produkte wurden in den ersten Jahren nahezu komplett fremdproduziert. Erst seit 2012 fertigt DDL alle Teile mit Hilfe einer kombinierten Rein- und Abrasivwasserstrahlschneideanlage inhouse. Die aktuellen Aktivitäten der DDL erstrecken sich neben Deutschland über Holland, Ungarn, Österreich, Portugal, Russland, UAE, Katar, Saudi Arabien bis nach Malaysia. Dabei beliefert und berät Uli Lutz schwerpunktmäßig Bauunternehmen, kommunale Versorger wie Wasserwerke, Kläranlagen, Deponien, Flughäfen, öffentliche Bäder sowie die Pharma- und Petroindustrie. Diese Klientel setzt eine maßgeschneiderte „On demand“-Produktion mit absolut zuverlässigem Service und makelloser Qualität voraus. Eine Herausforderung, die neben ihm nur noch ein halbes Dutzend Wettbewerber weltweit annimmt. Die Geschäfte haben sich dank einer konkurrenzfähigen Preispolitik, erstklassiger Qualität, wasserstrahlgetriebener Eigenproduktion und exklusivem Service seit 2004 linear nach oben entwickelt. Heute ist DDL Skontozahler mit Top-Ratings und 20 Mitarbeitern.

Anforderung: Wie in der Branche üblich konzentrierte sich Uli Lutz anfangs auf Beratungs- und Ingenieursleistungen und lagerte die Produktion im Ausschreibungsverfahren an verschiedene Lohnfertiger aus. Die damit verbundenen Reibungsverluste, Qualitätsschwankungen und die eingeschränkte Flexibilität waren

dem findigen Unternehmer jedoch zunehmend ein Dorn im Auge. Nachdem er 2009 mit der Produktion von lasergeschnittenen Pressringdichtungen auf große Nachfrage stieß - die Gummikomponenten wurden im Betrieb aufwändig ausgeschnitten, per Hülsbohrer mit Löchern versehen und beschriftet - suchte er 2010 auf der Münchner „Metall“-Messe nach einer passenden Laserschneidemaschine. Dort kam er durch Zufall mit dem Wasserstrahlschneidsystem von STM und Maximator JET in Berührung. Die materialübergreifende Leistungsfähigkeit dieser Technologie begeisterte den experimentierfreudigen Ingenieur auf Anhieb. Sie bot ihm erstmals eine tragfähige Lösung, die gesamte Fertigung unabhängig von Lohnfertigern im eigenen Betrieb durchzuführen. Eine faszinierende Vorstellung, die nicht nur höhere Deckungsbeiträge, sondern auch deutlich höhere Flexibilität und Qualität versprach. Die Entscheidung pro Wasserstrahl fiel dann auch bereits auf der Rückreise. Danach scannte Lutz den Markt und kam schließlich doch zurück auf die Maximator JET GmbH. „Das Unternehmen präsentierte sich so erfrischend jung und innovativ“ erklärt Lutz voller Enthusiasmus „Zusammen mit dem Bekenntnis zu Qualität made in Austria und den Inhabern selbst als Sparringspartner war das einfach die optimale Lösung für mich. Es war klar, die Jungs arbeiten zuverlässig und unbürokratisch nach Handschlag-Manier. Und sie stehen für Wirtschaftlichkeit, Qualität und Service – da passt nicht nur das Produkt, sondern auch die Chemie.“ Auf den Zufall hat Lutz es trotzdem nicht ankommen lassen. Seiner Investition gingen ein Besuch im STM-Testzentrum und unzählige Testschnitte voraus. Erst als die Anforderungen 110 Prozent erfüllt werden konnten kam der Auftrag.

Lösung: Gekauft wurde 2012 eine zur MasterCut aufgerüstete STM 1020 EcoCut mit einem 1 mal 2 Meter großen Schneidisch, einer Ecotron-Hochdruckpumpe von BFT sowie einem Reinwasser- und einem Abrasivschneidkopf, mit denen im Wechsel hauptsächlich 5 mm dicker V2-Stahl und EPDM-Kautschuk geschnitten wird. Lutz dachte damals, die Anlage zwei bis drei Stunden täglich zu benötigen. Für die Anschaffung investierte er rund 130.000 Euro.

Ergebnis: Die Anlage wurde innerhalb von zwei Tagen von Maximator JET aufgestellt und in Betrieb genommen. Schon nach drei Tagen Schulung beherrschten die Mitarbeiter die selbständige Bedienung der Maschine – trotz fehlenden CNC-Know-hows. Das ist nicht zuletzt auf den effektiven Telefon-Support und den zuverlässigen Service des Anlagenlieferanten und seiner Systempartner zurückzuführen. „Einmal

hatten wir ein Problem mit der Steuerung“ berichtet Lutz „Kaum hatten wir bei Eckelmann angerufen, da stand der Service-Mann auch schon vor der Tür. Das ist für uns überlebenswichtig, denn Ausfallzeiten sind bei Just in time-Produktion tödlich. Hätte ich einen Hersteller aus Übersee gewählt, wär mir beim Warten sicher ein Bart gewachsen“. Geschnitten wurden von Anfang an alle Komponenten ohne Werkzeugwechsel, ohne Nachbearbeitungsaufwand, bei maximal 14 Prozent Materialausschuss und deutlichem Qualitätszuwachs. Das machte schnell die Runde und führte zu mehr Aufträgen, so dass die Maschine bald 10 Stunden am Tag ununterbrochen lief. 2014 wurde ein zweiter Schneidtisch angeschafft, damit Stahl und Gummi mit zwei Anlagen parallel geschnitten werden können. Die Rentabilität in der Fertigung ist seitdem um gute 30 Prozent gestiegen. „Das ist kein Märchen aus 1001 Nacht.“ versichert Lutz „Mit der Entscheidung für Wasserstrahl >powered by Maximator JET< habe ich mich unabhängig von Fremddienstleistern gemacht, die Fertigungskosten signifikant gesenkt und die Qualität maximiert. Meinen Kunden gegenüber kann ich als einziger unabhängiger Hersteller in meiner Branche obendrein deutlich flexibler agieren. Das ist ein unschätzbare wertvoller Wettbewerbsvorteil, der sich in den Bilanzen sehr gut macht. Noch wichtiger: Ich habe eine neue Technologie kennen- und schätzen gelernt, die meine Fantasie anregt und mir jeden Tag mehr Spaß macht. Und bekanntlich ist man nur gut, wenn man Spaß an einer Sache hat“.

Ein großer Vorteil ist auch der automatisierte Workflow: Nach Auftragsbestätigung geht der Lieferschein auf digitalem Wege in die Fertigung und in die Konstruktionsabteilung, die die Konstruktionsdaten auf den Server legt. Von dort aus werden die Daten in die SmartCut-Software der Wasserstrahlschneideanlage importiert, automatisch in CNC-Daten konvertiert und bestmöglich geschachtelt. Sobald das Werkstück auf dem Schneidetisch liegt ist das fertige Produkt praktisch nur noch einen Knopfdruck entfernt. „Die variablen Kosten hatte Maximator JET damals mit 21 Euro pro Schneidstunde angegeben“ erinnert sich Lutz „Ich habe mir die Mühe gemacht, die Daten über Jahre zu sammeln und die Jungs haben nicht untertrieben. Solche Tatsachen schaffen nachhaltig Vertrauen. Darum schaffen wir jetzt noch eine weitere Maximator JET-Anlage für die Sonderanfertigungen an. Und zwar auf Zuruf. Ohne Konkurrenzangebote einzuholen“.

Fazit: Uli Lutz ist mit seiner Fertigung wunschlos glücklich und will auch künftig nach dem Prinzip „Einmal Maximator JET, immer Maximator JET“ agieren. Für ihn ist die Kombination aus bis ins Detail effizienter Technik, Qualität made in Austria und der zupackenden, persönlichen Mentalität eines inhabergeführten Betriebs ein Segen.

Übrigens: Die dritte Anlage soll eine gebrauchte, komplett überholte EcoCut mit 1 x 1,5 Meter großem Schneidisch werden. Das Angebot hat er unbesehen unterschrieben. Zu seinen Zukunftsvisionen sagt er: „Meines Wissens gibt es unter den Maximator JET-Kunden einen, der drei Anlagen betreibt. Den will ich noch toppen!“. Das wird sicher keine Utopie bleiben. Wo ein Lutz ist, ist auch ein Weg. Das hat er mit der Wasserstrahl-Technologie gemeinsam.

Referenz: Für weitere Auskünfte steht der Inhaber der DDL jederzeit persönlich zur Verfügung:

DDL GmbH
Dipl. Ing./Dipl.-Wirt.-Ing K. Uli Lutz
Borsigstr. 26 – 28
73249 Wernau/N.

Fon: 07153 610 93 01
Fax: 07153 610 93 029
kulutz@ddl-dichttechnik.de
www.ddl-dichttechnik.de

STM ist ein führender Anbieter von Wasserstrahlschneidesystemen mit Sitz in Eben Österreich. Seit über 20 Jahren entwickelt das Traditionsunternehmen zukunftsfähige Produktionslösungen vor allem für die Stahl-, Aluminium-, Metall-, Kunststoff-, Stein- und Glasindustrie, die sich vor allem durch Effizienz, Bedienungskomfort und Verschleißfestigkeit auszeichnen. Neben zukunftsweisender Technologie und serienmäßiger Qualität legt STM besonderen Wert auf innovativen Full Service. Damit gewährleistet der Markenhersteller, dass die individuellen Fertigungsprozesse seiner Klientel kontinuierlich den aktuellen Anforderungen angepasst werden. In Entwicklung und Vertrieb arbeitet STM mit dem Schweinfurter Unternehmen Maximator JET GmbH in Deutschland zusammen. Maximator JET setzt wegen Zuverlässigkeit und Qualität auf STM Anlagen.

Die Maximator JET GmbH ist ein europaweit agierender Innovator im High Performance Segment der Wasserstrahlschneide-Industrie. Seit 1999 entwickelt und realisiert das Schweinfurter Unternehmen schwerpunktmäßig hochspezialisierte Wasserstrahlschneidesysteme für Sonderanwendungen aller Art. Das Unternehmen steht für zukunftsweisende Fertigungslösungen und grenzenlose Individualisierungsoptionen. Zu diesem Zweck sowie aufgrund der beispiellosen Qualität und Zuverlässigkeit arbeitet Maximator JET ausschließlich mit Serien-Systemen von STM. Das Portfolio der Maximator JET GmbH umfasst neben 2D- und 3D-Schneidsystemen aus eigener Produktion auch Standard-

PRESSEINFORMATION

Anlagen des österreichischen Systempartners, Hochdruckpumpen bis 6.200 bar, Hochdruckkomponenten, Betriebsmittel sowie einen entsprechend umfassenden Support und Wartungsservice.

Weitere Informationen:

Maximator JET GmbH | Alois-Türk-Str. 12 | D- 97424 Schweinfurt
Telefon +49 (0) 9721 946994-0 | Fax +49 (0) 9721 946994-14
info@maximator-jet.de | www.maximator-jet.de

STM Stein-Moser GmbH | Gewerbegebiet Gasthof Süd 178 | A-5531 Eben
Telefon +43 (0) 6458 20014-0 | Fax +43 (0) 6458 20014-5
office@stm.at | www.stm.at

Pressekontakt:

YNet - Agentur für Kommunikation & Mediendesign
Herr Wilfried Hummel | Dorfwerfen 66 | A-5452 Pfarrwerfen
office@ynet.at