INDEX TRAUB

SUCCESS STORY

Mit Teamarbeit zur Weltspitze - W&H GmbH zählt auf TRAUB Langdrehautomaten

SUCCESS STORY

INDEX
TRAUB

Mit Teamarbeit zur Weltspitze

W&H ist einer der führenden Hersteller zahnmedizinischer Präzisionsinstrumente und -geräte. Wesentliche Erfolgsfaktoren sind Produktinnovationen, aber auch eine innovative Unternehmensstruktur mit Teamarbeit und Tagesportionsmodell. Den hochqualifizierten Mitarbeitern steht außerdem ein Maschinenpark zur Verfügung, der die Herstellung hochintegrierter Bauteile ermöglicht.

Wer das W&H Dentalwerk im österreichischen Bürmoos bei Salzburg besucht, dem fällt als erstes die offene, freundliche Atmosphäre auf. Die moderne, helle, von Glas dominierte Architektur deutet bereits an, dass man sich in einem besonderen Industriebetrieb befindet. Denn die W&H-Gruppe geht ihren eigenen Weg als Entwickler und Produzent von zahnmedizinischen Präzisionsgeräten und -instrumenten – mit großem Erfolg. Das 1890 in Berlin gegründete und 1944 nach Bürmoos verlagerte Unternehmen, das sich seit 1958 im Besitz der Familie Malata befindet, beschäftigt heute weltweit rund 1.000 Mitarbeiter. Bei allen ist der „Familiengedanke" mit den Werten Engagement, Wertschätzung und Vertrauen fest verankert. Das Unternehmen sorgt mit bestens funktionierender Teamarbeit und flachen Hierarchien für hohe Motivation.

Die aktuelle W&H-Produktpalette umfasst Instrumente für die Zahnrestauration, Prothetik und maschinelle Wurzelkanalbehandlung sowie chirurgische Hand- und Winkelstücke zum Setzen von Implantaten, samt der zugehörigen Antriebseinheiten. Darüber hinaus stellt das Unternehmen Geräte wie Air-Scaler und Piezo-Scaler her, die zur professionellen Prophylaxe dienen. Außerdem bietet W&H Instrumente und Geräte für den Hygiene- und Pflegebereich sowie für Dentallabore an.

TRAUB TNL32
Dipl.-Ing. Roman Gratzer, Mitglied der Betriebsleitung mit einer TRAUB TNL32

Eine breite Produktpalette, die zu 95 Prozent exportiert wird – in über 110 Länder. Daher gibt es neben den Produktionsstätten in Bürmoos und im italienischen Brusaporto derzeit 19 Tochterunternehmen in den wichtigen Ländern Europas, Asiens und Nordamerikas.

Aus Motivation entsteht Innovation

In den letzten 40 Jahren gelang es W&H, zahlreiche Innovationen hervorzubringen. Jedes Jahr werden mehrere Patente angemeldet, die angenehmere und effektivere dentale Behandlungen ermöglichen. So gelang es W&H schon 1979, ein Druckknopfspannsystem in einem Winkelstück mit Turbine einzubauen, das den unkomplizierten Instrumentenwechsel ermöglicht. Ein jüngeres Highlight: 2007 brachte W&H als weltweit erster Hersteller sterilisierbare LEDs auf den Markt, die in Dentalinstrumente integriert werden können.

Dipl.-Ing. Roman Gratzer, Mitglied der Betriebsleitung, erklärt: „Wir richten uns nicht nur bei der Entwicklung unserer Produkte ganz an den Bedürfnissen unserer Anwender aus. Dieses Denken begleitet uns bis zum After-Sales-Service, wo wir versuchen, dem Anwender stets schnell, kompetent und zuverlässig zur Seite zu stehen."

Hinter all den innovativen Produkten steckt ein vielschichtiges Unternehmensmodell mit einer besonderen Organisation. Nahezu einzigartig ist die Teamstruktur, die sich durch alle Unternehmensbereiche zieht, von der Verwaltung bis zur Produktion. Die meisten der am Standort befindlichen 625 Mitarbeiter arbeiten in kleinen Teams mit maximal sieben Personen. Sie steuern und verwalten sich weitestgehend selbst – ohne Teamleitung.

Roman Gratzer ist innerhalb der Betriebsleitung für die Fertigung und den Bereich Engineering zuständig. Er berichtet: „Wir haben im Fertigungsbereich insgesamt 23 Teams, die ich nur beratend oder bei Problemen begleite. Sie arbeiten wie kleine Profitcenter, kümmern sich um die anfallenden Kosten, um die Arbeitseinteilung, um die Maschinen und Ausstattung, bestellen Material und Ersatzteile – sie sind einfach für ihren Bereich komplett verantwortlich."

Das erfordert von jedem einzelnen Mitarbeiter eine hohe Kompetenz auf sozialer und technischer Ebene. „Aber es funktioniert", bestätigt Roman Gratzer, „wenn gleich es natürlich Zeit gebraucht hat, sich zu entwickeln. Wenn andere Unternehmen das System von heute auf morgen kopieren wollten, würde das nicht funktionieren."

Ähnlich verhält es sich mit den W&H-Produkten. „Eine ausgefeilte Konstruktion der einzelnen Komponenten ist der beste Kopierschutz", argumentiert Roman Gratzer. Denn auch in der Zahnmedizintechnik ist die Konkurrenz vor allem aus Niedriglohnländern groß. W&H setzt dem Innovationen auf höchstem Niveau entgegen, das auf dem über viele

Zahnmedizintechnik

Roman Gratzer: „Unsere Produkte müssen klein sein, damit Zahnarzt oder Zahnärztin sie in der Hand halten können."

>> www.index-werke.de/de/produkte/langdrehautomaten/traub-tnl32/

Jahre gewachsenen Know-how der Mitarbeiter aufbaut.

Ein Beispiel: Wenn kariöse Stellen im Zahnschmelz behandelt werden müssen, kann der Zahnarzt verschiedene W&H-Produkte verwenden. Entweder greift er zur luftgetriebenen Turbine, die das Werkzeug mit bis zu 380.000 U/min antreibt, oder er nimmt ein mechanisch angetriebenes Hand- und Winkelstück, das zwei Getriebestufen mit Kugellager enthält und 200.000 U/min erreicht. Jedes dieser Geräte enthält winzig kleine Präzisionsteile, deren Fertigung eine besonders anspruchsvolle Aufgabe ist.

Um diese zu meistern, setzt W&H auf top ausgebildete Mitarbeiter, die zumeist im eigenen Betrieb gelernt haben. Sie bedienen einen Maschinenpark, der aus etwa 120 CNC-Maschinen zum Drehen, Fräsen, Schleifen, Drahterodieren, Laserschneiden, Laserschweißen und Honen besteht. Der erste Arbeitsgang gehört meist dem Drehen. Dazu stehen unter anderem 30 TRAUB-Maschinen in der Produktionshalle. Roman Gratzer berichtet: „Wir hatten bereits in den 70er Jahren die ersten Traub-Maschinen im Einsatz. Inzwischen finden sie nur noch moderne Maschinenbaureihen, wie die TNL12, TNL26 und seit kurzem auch TNL18 und TNL32." Der erste TRAUB Langdrehautomat TNL12 wurde 2005 geliefert, auf Herz und Nieren geprüft und für gut befunden. Auch der Service ging in die Bewertung ein, denn die Anlagenverfügbarkeit muss so hoch wie möglich sein. Der After-Sales-Betreuung kommt deshalb eine besondere Bedeutung zu. „Gute Hotline, schnelle Ersatzteillieferung und kompetentes Servicepersonal", schildert der W&H Betriebsleiter seine Präferenzen. „TRAUB konnte diesbezüglich ebenso überzeugen, wie auf technologischer Seite. Die Maschinen sind sehr präzise, die Technologie ist einzigartig."

Mitarbeiter und Maschinen auf Top-Niveau

Und was die W&H-Zerspaner aus den Maschinen herausholen, ist enorm. Sie erreichen beim Drehen eine Genauigkeit von 4 bis 5 µm. Wenn erforderlich, geht's noch genauer: Bei einem speziellen Teil wird sogar eine Zeichnungstoleranz von 3 µm eingehalten – von der Stange in der Serie. Die Präzision bleibt ohne weitere Nachbearbeitung erhalten, obwohl das Teil dann noch einen Härteprozess durchläuft.

Auf welcher Maschine ein Bauteil bearbeitet wird, hängt von der Bauteillänge und der Geometrie ab. Da die meisten sowohl Dreh- als auch Fräskonturen aufweisen, sind bei W&H fast alle Drehmaschinen auch fürs Fräsen geeignet. Roman Gratzer sieht auch hier eine Stärke bei seinem Lieferanten TRAUB, da die Maschinen die benötigte Fräsleistung mühelos aufbringen. Für die Zukunft werde man sich auf Maschinen konzentrieren, die zusätzlich zu den linearen Achsen X/Y/Z eine B-Achse haben. „Die geometrische Komplexität der Werkstücke nimmt kontinuierlich zu", argumentiert Roman Gratzer. „Unsere Produkte müssen klein sein, damit Zahnarzt oder Zahnärztin sie in der Hand halten können. So werden in den vorgegebenen Bauraum immer mehr Funktionen und Zuführungen integriert. Das erfordert verschiedene Bohrungen in unterschiedlichsten Winkellagen, die nur mit B-Achse sinnvoll zu setzen sind."

TRAUB macht es möglich

Kleinste Werkstücke mit größter Präzision gefertig

>> www.index-werke.de/de/produkte/langdrehautomaten/traub-tnl32/

Stückgenaue Fertigung

Nun fertigt W&H die Präzisionskomponenten nicht in Großserien, im Gegenteil. Es werden möglichst kleine Lose angestrebt. Denn zum einen sollen die Umlauf- und Lagerbestände gering sein und zum anderen kann das Unternehmen dann rasch auf Marktänderungen oder rechtliche Vorgaben reagieren.

Logistisch ist W&H mit dem sogenannten Tagesportionsmodell darauf eingestellt. Das heißt, in einem Tag werden die Produkte aus Einzelteilen aufgebaut, geprüft, verpackt und dann verschickt. Ein größeres Zwischenlager gibt es nicht. Vielmehr werden alle verkauften Teile in kurzen Rhythmen nachproduziert. Eine solche, quasi stückgenaue Fertigung lohnt sich jedoch nur, wenn die Nebenzeiten gering gehalten werden. Roman Gratzer verweist wieder auf seine hochqualifizierten Mitarbeiter in der Fertigung, die vielfältige Aufgaben übernehmen, um zeitaufwändige Übergaben und Schnittstellen zu vermeiden. Sie bekommen die Zeichnungen vom Entwickler und tauschen sich auf direktem Weg mit ihm aus. Sie agieren als Programmierer, Einrichter und Bediener. Das geht sogar so weit, dass jeder Mitarbeiter seine Maschinen pflegt und für das Umfeld verantwortlich ist. Außerdem legt er auch die Werkzeuge aus. W&H unterhält hierfür einen eigenen Werkzeugbau, in dem Sonderwerkzeuge hergestellt werden, die mehrere Funktionen beinhalten und zu einer schnellen Teilefertigung beitragen.

Auch für die Qualität der produzierten Teile zeichnet der Mitarbeiter an der Maschine verantwortlich. Roman Gratzer erklärt: „Wir haben keine QS-Abteilung, die alle Teile prüft und abnimmt. Jeder kontrolliert seine Arbeit, bis die Teile in die Montage geliefert werden. Die dort angesiedelte Kontrolle prüft erst die komplett montierten Endprodukte, die gleich anschließend zum Kunden geliefert werden."

Sensoren für alle Anforderungen

Von der Fabrik- über die Logistikautomation bis zur Prozessautomation zählt SICK zu den führenden Herstellern von Sensoren. Das 1946 gegründete Unternehmen ist heute mit fast 50 Tochtergesellschaften und Beteiligungen sowie zahlreichen Vertretungen rund um den Globus präsent.
Im Geschäftsjahr 2013 beschäftigte SICK mehr als 6.500 Mitarbeiter weltweit und erzielte einen Konzernumsatz von über 1 Mrd. Euro. Das größte Tochterunternehmen im Konzern ist die SICK Stegmann GmbH in Donaueschingen, die Motor-Feedback-Systeme für die Antriebstechnik und Encoder für den Maschinenbau produziert. Dort sind rund 400 Mitarbeiter in Konstruktion, Entwicklung, CNC-Fertigung und Montage beschäftigt.

W&H Deutschland GmbH
Raiffeisenstraße 3b
83410 Laufen/Obb.
office.de@wh.com
www.wh.com