

Ausgabe 1 | September 2017 | 6,- €

HELLER

Das Magazin



Wir haben die Zukunft fest im Blick und sind uns dennoch der Anfänge unseres Unternehmens bewusst. Die Werte der Gebrüder Heller leiten heute noch unser Handeln. Wir respektieren, was für sie schon unabdingbar war: Wir hören genau hin, nehmen die Bedürfnisse unserer Kunden auf und setzen sie in innovative Lösungen um. Und aus diesem Grund stellen wir HELLER das Magazin in das Zentrum unserer Kommunikation mit Ihnen. Lesen Sie selbst.

Liebe Kunden, Partner und Mitarbeiter,

Industrie 4.0 ist längst bei Unternehmen weltweit angekommen. Produktionsprozesse werden zunehmend digitalisiert, Informations- und Produktionstechnologien miteinander verzahnt. Auch die Kommunikation muss sich verändern: Im Zuge der viel diskutierten vierten industriellen Revolution muss relevantes Wissen schnell und effizient gesammelt und allen Beteiligten zur Verfügung gestellt werden.

Für eine Kommunikation 4.0 besinnen wir uns auf das, was schon in unseren Genen liegt: den Dialog. Mit unseren Kunden, unseren Partnern und unseren Mitarbeitern. Wir optimieren den Austausch von Fachwissen und machen unser Know-how für Sie verfügbar. Im Zuge dessen freuen wir uns, Ihnen HELLER das Magazin als unser neues, zentrales Medium präsentieren zu können! Mit diesem Magazin informieren wir Sie von nun an halbjährlich über eine Vielfalt an Themen, die uns und alle, die mit uns vernetzt sind, beschäftigen.

Jetzt wollen wir HELLER das Magazin für sich sprechen lassen und wünschen Ihnen viel Spaß beim Blättern und Lesen in der ersten Ausgabe mit dem Leitthema – wie sollte es auch anders sein – Industrie 4.0. Wir freuen uns auf Ihr Feedback zu unserem neuen Magazin und auf den Dialog mit Ihnen.

Klaus Winkler
CEO HELLER Gruppe



06_ HELLO_

6_ Editorial

Was die Branche beschäftigt, uns bewegt und im Fokus dieses Magazins steht

- 6_ Kommunikation 4.0: HELLER says HELLO_
- 14_ HELLER4Industry
- 18_ HELLER und Industrie 4.0: Interview

22_ Portrait

Das Unternehmen HELLER – gestern, heute und morgen

- 22_ HELLER im Wandel der Zeit
- 24_ Schwarz auf Weiß
- 26_ Global präsent und partnerschaftlich nah
- 28_ Ein neuer Bereich mit Blick in die Zukunft
- 32_ Ausgezeichnet

34_ Technologie

Aus der Praxis: Von Technik, Maschinen, Technologien und Partnern

- 34_ Die HELLER Baureihe HF und Kundenstimmen
- 38_ Sichtweise: KOMET // Fastems // HAIMER

44_ Produktion

Stillstand ist Rückschritt: Kompetenzen der HELLER Fertigung

- 44_ Optimierungen sichern die Fertigungskompetenzen

50_ Dienstleistungen

Wie Dienstleistungen Ihre tägliche Arbeit leichter und Ihre Fertigung produktiver machen

- 50_ HELLER4Use
- 52_ HELLER Services
- 58_ Retrofit „Made by HELLER“
- 62_ Retrofit in der Praxis: KSB AG (Deutschland) und Detroit Diesel Corporation (USA)



14_ HELLER und Industrie 4.0

64_ Markt

Das Wichtigste im Markt und aus dem Markt

- 64_ Referenzen: Wärtsilä (Finnland) und BITZER (Deutschland)

72_ Menschen

Von, über und für Menschen, die unser Unternehmen ausmachen

- 72_ HELLER als Arbeitgeber: Rund um den Globus aktiv, die Qualifikation der Mitarbeiter stets im Blick
- 76_ Berufsfeld Inbetriebnehmer: Bindeglied zwischen HELLER und den Kunden
- 78_ HELLER China: Teil eines wandlungsfähigen Produktionsnetzwerks // Fernab der Heimat – Erfahrungsberichte
- 82_ Veranstaltungen
- 84_ Arbeiten bei HELLER: Unser neuer Ausbildungsleiter // Ausgezeichneter Arbeitgeber // HELLER ergreift Initiative
- 88_ HELLER Gesundheitsmanagement



44_ Optimierungen sichern die Fertigungskompetenzen



Industrie 4.0 ist keine Zukunftsvision mehr, sondern längst bei Unternehmen weltweit angekommen. Produktionsprozesse werden zunehmend digitalisiert, Informations- und Produktionstechnologien miteinander verzahnt. Die vielfach sogenannte vierte industrielle Revolution scheint die Art und Weise, wie produziert und gearbeitet wird, nachhaltig zu verändern: Nach Dampfmaschine, Fließband, Elektronik und IT kommt die intelligente Fabrik oder auch „Smart Factory“. Aber: Ohne Kommunikation 4.0 ist Industrie 4.0 nicht möglich.

Industrie 4.0 fordert **Kommunikation 4.0**

Intelligente, digital vernetzte Systeme sind die technische Grundlage von Industrie 4.0. Mit ihrer Hilfe ist eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion möglich: Menschen, Maschinen, Anlagen, Logistik und Produkte kommunizieren und kooperieren direkt miteinander. Produktions- und Logistikprozesse zwischen Unternehmen im selben Produktionsprozess sind intelligent

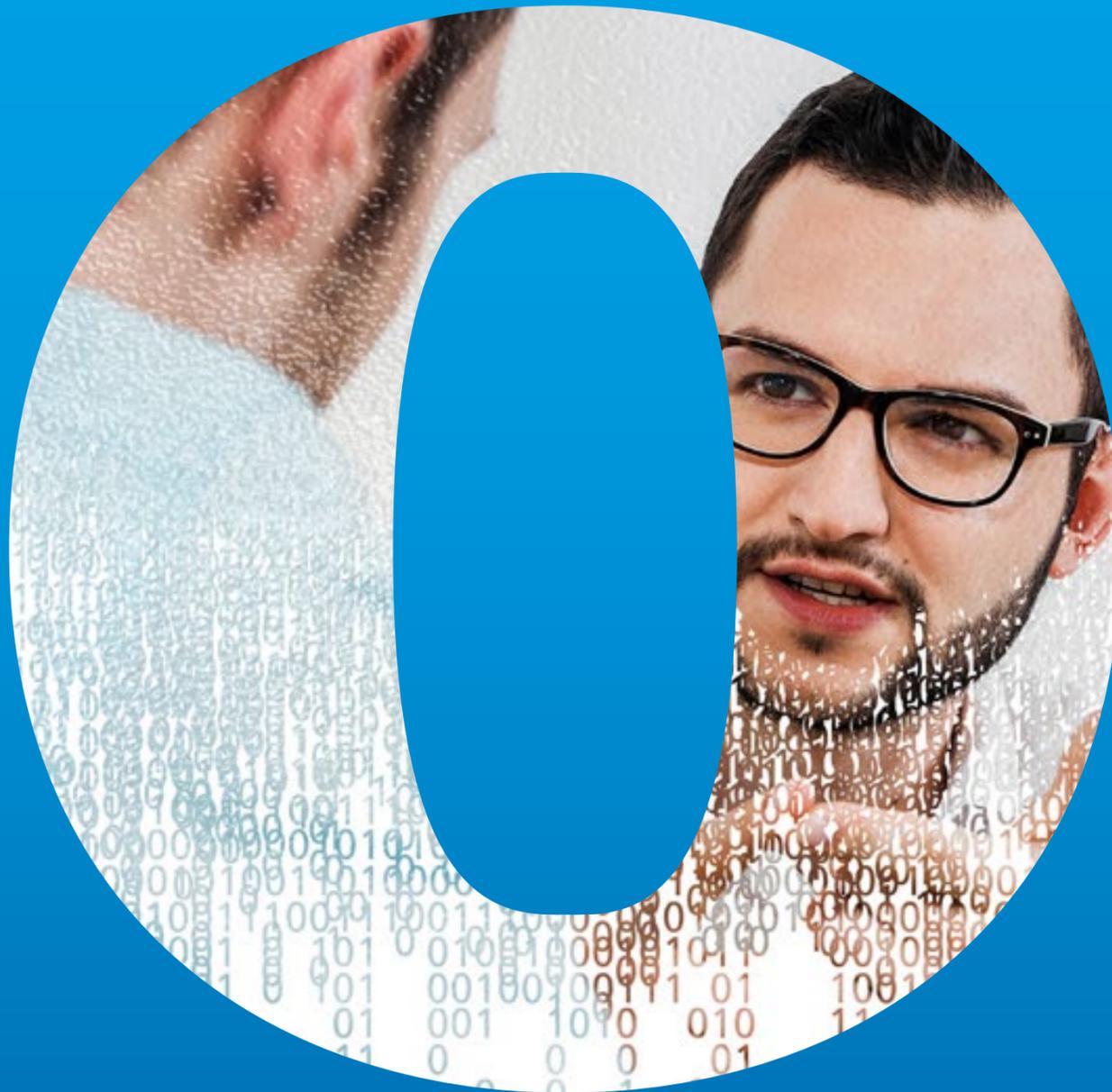
miteinander verzahnt. Wertschöpfungsketten, die alle Phasen des Produkt-Lebenszyklus mit einschließen, werden transparenter. Maschinen und Anlagen werden produktiver und effektiver. Den Herausforderungen an eine steigende Werkstückvarianz können Unternehmen mit individualisierbaren Produktionsprozessen begegnen. _



Industrie 4.0 **made by HELLER**

Unter „HELLER4Industry“ bündeln wir alle Aktivitäten, die in Zusammenhang mit Industrie 4.0 und der Digitalisierung der Prozesskette stehen. Wir erleichtern die Anwendung der Maschine, binden sie optimal in Netzwerke ein und bieten erweiterte Funktionalitäten und Servicemöglichkeiten an. So erhöhen wir die

Maschinenproduktivität, minimieren Inbetriebnahme-, Stillstand- und Servicezeiten und unterstützen durchgängige Engineering-Ketten. Das schafft echte Mehrwerte für unsere Kunden. Den Rahmen dafür bilden neue Industriestandards für Datenaustausch und -sicherheit sowie genormte Schnittstellen. _



HELLER – Always in dialogue

Durch die fortschreitende Digitalisierung sind informationsgetriebene Geschäftsmodelle das neue Paradigma. Relevantes Wissen muss gesammelt und allen Beteiligten zur Verfügung gestellt werden – schnell und effizient. Wenn die Maschine-Maschine- und die Mensch-Maschine-Kommunikation intelligent werden, braucht es eine Kommunikation 4.0.

Wir machen unsere Kommunikation fit für Industrie 4.0 – indem wir uns auf das besinnen, was schon in unseren Genen liegt: den Dialog mit dem Kunden. Wir hören genau hin, nehmen die Bedürfnisse unserer Kunden auf und setzen sie in innovative Lösungen um. Die Kommunikation wird schneller, vernetzter, intelligenter, weitreichender, effizienter: HELLO_ ist für uns ein

Weckruf im vierten Industrie-Zeitalter, dem wir folgen und den Dialog in die digitale Welt transferieren. So halten wir mit der Schnelligkeit des Zeitalters Schritt. _

HELLO_ HELLER

Wissen, wie es geht

Um unserer Botschaft „HELLER Lösungen: Wissen, wie es geht“ immer wieder gerecht zu werden, gehen wir einen Schritt weiter und optimieren den Austausch von Fachwissen: Unser Know-how aus über 120 Jahren Erfahrung machen wir für unsere Kunden verfügbar – zusammen mit dem Wissen, das wir in unserem vernetzten Umfeld tagtäglich neu gewinnen.

Mit HELLER4Industry bieten wir unseren Kunden konkrete Lösungen für die Herausforderungen der Fertigung. Mit HELLO_ bieten wir ihnen Antworten auf alle Fragen – und Wissen, das sie wirklich weiterbringt. /

HELLER und Industrie 4.0

Konventionelle Potenziale für Produktivitätssteigerungen gelten aktuell als nahezu ausgeschöpft. In Industrie 4.0 sehen wir einen Ansatz, den Zustand von Werkzeugmaschinen jederzeit transparent zu machen und gewonnene Informationen mit bereits vorhandenen Daten zu einer zielgerichteten Diagnose auszuwerten. Im Vordergrund stehen dabei aber nach wie vor die effiziente und produktive Fertigung sowie die Reduzierung der Werkstückkosten. Dafür kombinieren wir unter anderem die zukünftigen Maschinenfunktionen mit einer leistungsfähigen Datenauskopplung.

Produktiveres Fertigen und einfacheres Bedienen

HELLER Maschinen und Turnkey-Systeme erfüllen schon seit Jahren die Anforderungen an eine konsequente Digitalisierung und Vernetzung von Informations- und Produktionstechnologien. So wurden wesentliche Merkmale von Industrie 4.0 bereits bei zahlreichen Referenzprojekten angewendet:

- Werkstückindividualisierung in der Großserienfertigung
- vollständige Datenerhebung von Werkstücken und Werkzeugen mit Rückmeldung ins Kunden-ERP-System
- umfangreiche Vernetzung der Werkzeugmaschinen mit vielfältigen Servicemöglichkeiten im Remote-Betrieb

Wir beschleunigen die Umsetzung der Industrie-4.0-Ziele, indem wir unsere Fertigungssysteme an cloudbasierte Plattformen anbinden. Konkret stehen hier ganzheitliche Lösungen mit kundeninternen „Private Clouds“ oder internetbasierten „Public Clouds“ zur Auswahl. Eine Vielzahl der Prozessdaten in der Maschinensteuerung werden über einen intelligenten Big Data Client aus der Maschine ausgekoppelt. Nur die wesentlichen Daten werden in die Vernetzung weitergeleitet. Die Ergebnisse dieser Verarbeitung werden über den Web-Browser visualisiert und der Maschine zurückgespiegelt, um so ihre Steuerungsmöglichkeiten zu erweitern.

Sicherheit und Standardisierung der Daten als Digitalisierungsbasis

Wir achten darauf, dass die ausgetauschten Daten höchsten Sicherheitsansprüchen genügen und dass ihre Standardisierung im Rahmen der Industrie-4.0-Aktivitäten von VDMA und ZVEI erfolgt. So gewährleisten wir eine durchgängige Digitalisierung über die gesamte Engineering-Kette hinweg.

Für die Zukunft haben wir uns Anspruchsvolles auf die Agenda gesetzt

HELLER wird die steigende Quantität und Qualität digitalisierter Daten in intelligenten Netzwerkstrukturen nutzen, um die Verfügbarkeit und die Qualität von Werkzeugmaschinen, Systemen und Prozessen weiter zu erhöhen und um sie flexibler zu machen. So tragen wir zur dauerhaften Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden bei. _

Das Konzept

Unter „HELLER4Industry“ bündeln wir alle Aktivitäten, die im Zusammenhang mit Industrie 4.0 und der Digitalisierung der Prozesskette stehen.

Ein kontinuierliches Ziel in der Zerspanung ist es, die Produktivität weiter zu steigern und damit einen Mehrwert für Kunden zu schaffen. Die Overall Equipment Effectiveness (OEE), für uns das Produkt aus Verfügbarkeit, Produktivität und Qualität, können wir steigern, wenn die Maschine im Einklang mit den Randbedingungen steht. Dafür betrachten wir das komplette Umfeld einer Fertigungssituation. Alle Lösungen müssen sich daran messen lassen, ob sie geeignet sind, mit einer höheren Produktivität die Stückzeiten zu verkürzen und somit Werkstückkosten zu reduzieren.

Bei HELLER generieren wir bereits heute Mehrwerte für den Kunden, indem wir die Anwendung der Maschine erleichtern und sie optimal in Netzwerke einbinden sowie erweiterte Funktionalitäten und Servicemöglichkeiten anbieten.

Um zielgerichtet agieren zu können, hat HELLER interne Strukturen modernisiert und schon vor einigen Jahren die Abteilung „Development New Business & Technologies“ unter der Leitung von Bernd Zapf (Interview auf Seite 18) ins Leben gerufen. So können wir auf dem Weg vom Werkzeugmaschinenhersteller zum Technologie- und Dienstleistungspartner sämtliche bereichsübergreifende Themen adressieren und in funktionsfähige Modelle übersetzen. Darüber hinaus darf man zukünftig mit nochmals beschleunigten Innovationszyklen rechnen.



Drei Einsatzbereiche

HELLER4Operation zielt direkt auf die wertschöpfenden Prozesse, nämlich die Arbeit und die Abläufe mit der Maschine in der Produktion, ab. Das Modul steht für eine einfache, neue, bedienorientierte Benutzeroberfläche für HELLER Maschinen.

Mit der Bedienoberfläche HELLER Operation Interface lassen sich relevante Informationen auf einem Haupt- und zwei Teilbildschirmen so anordnen, dass die Übersichtlichkeit und die einfache Bedienung trotz gestiegenem Informationsangebot erhalten bleiben.

Die Vorteile im Überblick:

- schnelle, robuste Bedienung durch Touch-Bedienungen im Bereich des Werkzeug-/Werkstück-Rüstplatzes
- kundenspezifische Programme in Web-Umgebungen, gewohnte Siemens-Standard-Bedienung mit neuem Hauptbedienfeld
- erhöhte Leistungsfähigkeit und erweiterte Funktionen für die 24"-Touch-Bedienoberfläche durch Erweiterungsprogramme (Xtends)
- hohe Übersichtlichkeit und einfache Bedienung trotz einer großen Menge Informationen

HELLER4Services umfasst digitale Dienstleistungen, die dabei helfen, die Aspekte der Wartung und der Instandhaltung über den Lebenszyklus der Werkzeugmaschine hinweg günstiger und kalkulierbarer zu machen.

Kennzahlen und Meldungen aus der Produktion und Instandhaltung verändern die Maschinenwartung grundlegend: weg vom Störungsservice bei Stillstand und hin zu vorbeugender, zustandsorientierter Wartung, die Ausfälle vermeidet und Wartungszyklen kalkulierbar macht. Darum konzentriert sich das HELLER Services Interface auf Transparenz in Fertigungs- und Instandhaltungsprozessen.

Die Vorteile im Überblick:

- umfassender Überblick über den Maschinenpark im HELLER Services Interface: Maschinenstatus, Verschleißgrad einzelner Komponenten, Temperatur- und Drehmomentverläufe der Antriebe, weitere stillstandsrelevante Kennwerte
- Zeiträume der Analysen und zu überprüfende Maschine frei wählbar
- Prozessdaten aus Produktivphasen mit abgelaufenen Fehlermeldungen abgleichbar
- Shortcut-Funktionen wie z. B. die zehn häufigsten Alarmmeldungen oder die zehn letzten Wartungstätigkeiten und Berechnung des OEE bereits installiert
- Unterstützung bei der Reduzierung von Ausfallzeiten, da Basis für Auswertungen und Statistiken
- präventive Maßnahmen möglich durch Visualisierung gezielter Informationen und Ermittlung des Verschleißzustands daraus

HELLER4Performance dient der situativen, werkstückbezogenen Leistungssteigerung der Werkzeugmaschine innerhalb der zugesicherten Maschineneigenschaften. Das geschieht durch die Analyse von Prozess- und Maschinendaten und den daraus gewonnenen Erkenntnissen bezogen auf die Situation im Arbeitsraum, entweder im Zusammenspiel mit dem Bediener oder aber automatisiert.

Beispielsweise kann die Maschinenanalyse für eine Optimierung des Prozesses und der Performance mittels einer zeitsynchronen Auskopplung von CNC-Echtzeitdaten über Daten-Komprimierung im Big Data Client in die Vernetzung sowie die Auswertung und Darstellung über eine Cloud-Plattform erfolgen.

Die Vorteile im Überblick:

- zeitsynchrone Aufzeichnung von bis zu 100 Prozessdaten
- vielfältige Auswertungsmöglichkeiten der Daten als Einzelsignale bis hin zu einer bildgebenden Verknüpfung und Darstellung
- tatsächlich gefahrene Bahnen der Maschine/des Werkzeugs bereits im konstruierten Werkstück ersichtlich, da die Daten direkt in die Cloud übertragen werden
- schon vor dem ersten Span beurteilbar, ob die Maschine dazu in der Lage ist
- schneller Überblick und Prozessoptimierungsmöglichkeit durch Synchronisierung des Verfahrens im 3D-CAD-Werkstück mit dem CNC-Programm und den aufgezeichneten Prozessdaten

Voraussetzungen für HELLER4Industry

Alle HELLER Maschinen der neuesten Generation sind für die HELLER4Industry-Anwendungen vorbereitet. Somit haben die Kunden dieser Produkte beste Voraussetzungen für Effizienzsteigerungen und Zugang zu verbesserten Auswertmöglichkeiten der Maschinen- und Prozessdaten sowie den HELLER Zusatzservices. Eine Vereinbarung über Datenübertragung und -verarbeitung mit den HELLER4Industry-Funktionen klärt bereits im Vorfeld den Verwendungszweck der Daten und deren Sicherheit. /

„Mehrwerte sind die überzeugendsten Argumente“

Mit HELLER4Industry hat sich HELLER einen Rahmen für neue Industrie 4.0-Technologien geschaffen. Im Interview mit Bernd Zapf, Leiter Development New Business & Technologies bei HELLER, und Michael Brückner, Vice President Sales Machine Tool Systems bei Siemens, zeigen sich die Vorteile, wenn ein Maschinenhersteller sein Know-how mit Steuerungs- und Automatisierungsexperten zusammenbringt – für Anwender, Hersteller und die Entwicklung neuer Services.

Meine Herren, wie hat sich die langwährende Partnerschaft zwischen HELLER und Siemens im Kontext von Industrie 4.0 entwickelt?

Brückner: HELLER ist ein international führender Werkzeugmaschinenhersteller, Siemens in diesem Umfeld technologisch führend bei Steuerungen und Automatisierungstechnologie. Die langjährige Kooperation hat immer wieder gezeigt: Wenn sich starke Partner zusammenschließen, kommen am Ende außergewöhnliche Lösungen für die Kunden auf den Markt – so auch in Bezug auf Industrie 4.0.

Zapf: Beide Unternehmen haben längst erkannt, dass das Thema Digitalisierung eine Schlüsselrolle in der Zukunft spielen wird. Die Vorteile, die sich durch die Partnerschaft mit einem breit aufgestellten Industriekonzern wie Siemens ergeben, sind vielschichtig. Unter anderem verfügt Siemens über einen umfassenden Wissenspool aus verschiedensten Industriezweigen, der es erlaubt, Kompetenzen eines Geschäftsfelds in andere Anwendungsfelder zu übertragen.

Gibt es dafür bereits eine konkrete Umsetzung?

Zapf: Die zeigen wir auf der EMO 2017! Gemeinsam mit Siemens stellen wir auf dem Messestand von HELLER im Rahmen unserer HELLER4Industry-Präsentation neue Funktionen vor. Darunter erstmalig ein bildgebendes Verfahren, das vergleichbar bei der Magnetresonanztomographie (MRT) zum Einsatz kommt und das wir für die Abbildung des Werkstücks in der Maschine nutzen.

Wie kann man sich das vorstellen? Eine MRT-Röhre in der Werkzeugmaschine?

Zapf: Nein, das wäre schwer zu bezahlen, ist aber auch technisch gar nicht nötig. Wir „füttern“ neue Algorithmen, die mit

dem genannten Verfahren der MRT aus der Medizintechnik vergleichbar sind, mit den Signalen unserer Werkzeugmaschine. Nach einiger Entwicklungsarbeit bei den Siemens-Ingenieuren ist es uns gelungen, auf der Ausgabeseite, also auf dem Web-Browser und so auch dem Bedienpanel der Maschine ein hochauflösendes Bild des aktuellen Werkstücks darzustellen, ohne dass wir dazu Kameras oder zusätzliche Sensoren in der Maschine benötigen – ein unschätzbare Vorteil für die Qualitätskontrolle, beim Einrichten oder für die Dokumentation der Bearbeitungsergebnisse. Hier arbeiten wir nun gemeinsam mit Siemens daran, dass die Kenntnisse um die Bedeutung der Signale aus der Maschine zusätzlich in die Funktion einfließen und damit noch aussagekräftigere Ergebnisse entstehen.

Sie packen das Thema Industrie 4.0 offensichtlich anders an als die meisten. Für viele bleibt der Begriff abstrakt und wird lediglich bei Condition Monitoring-Lösungen, also der Zustandsüberwachung und -prognose, als Praxisbeispiel greifbar. Wo setzen weitere Ihrer Innovationen an?

Zapf: Unsere Innovationen betreffen nicht nur den Lebenszyklus, sondern alle Hauptbetätigungsfelder einer Werkzeugmaschine. Also neben Dienstleistungen (Services) für eine hohe Verfügbarkeit, eine der Grundvoraussetzungen für Produktivität, auch direkt den Betrieb (Operation) und die Leistungsoptimierung (Performance) der Werkzeugmaschine. Der Kunde sieht vielmehr einen weitaus größeren Nutzen in unseren neuen Funktionen, wenn sie ihm eine Hilfestellung bieten, die temporär auf die vorliegende Situation bezogen ist. Letztlich möchten wir Assistenzsysteme, wie man sie aus heutigen Fahrzeugen kennt, in die Werkzeugmaschine hineinbringen. ...

„Letztlich möchten wir Assistenzsysteme, wie man sie aus heutigen Fahrzeugen kennt, in die Werkzeugmaschine hineinbringen.“

Bernd Zapf, Leiter Development New Business & Technologies, HELLER

Anwendern dürfte der Bereich Performance besonders am Herzen liegen, da in dieser Phase entschieden wird, wie gewinnbringend ein Fertigungsauftrag abgearbeitet werden kann. Was werden Sie dazu auf der EMO zeigen?

Zapf: Wir stellen anhand von drei Usecases, die besonders anschaulich das Zusammenspiel von Digitalisierung, Vernetzung und intelligenten Algorithmen verdeutlichen, den Kundennutzen heraus. Das sind eine Option zur Optimierung des Regalmagazins, die Dynamisierung der Werkstückachse sowie die automatische Vorschubregelung. Ideen, die wir schon lange verfolgen, aber die erst jetzt mit genügend Rechenpower vor Ort – Stichwort Edge Computing – und Aufbereitung der Daten zum Erkenntnisgewinn – Stichwort Cloud – auf so hohem Niveau realisierbar geworden sind.

Was passiert da genau?

Zapf: Beim Usecase „Regalmagazin“ aus dem Performance-Bereich der Maschine lässt sich die Platzierung des Werkzeugs im Magazin verbessern. Wir bieten eine Funktion, die in Abhängigkeit des nächsten zu bearbeitenden Werkstücks das Regalmagazin dementsprechend umsortiert. Im besten Platzierungsfall können so Stückzeiten um bis zu 20 Prozent verkürzt werden. Das ist ein Mehrwert, der für Kunden spürbar ist.

Brückner: Ein anschauliches Beispiel, das zeigt, wie man ohne Änderungen an Hard- oder Software Mehrwerte generieren kann, wenn man intelligente Algorithmen konsequent auf Daten ansetzt – in Abhängigkeit von der momentanen Situation der Maschine.

Wie findet die Dynamisierung der Werkstückachse statt?

Zapf: Auch hier sind wir im Performance-Bereich der Maschine. Im Kern geht es darum, die Verfahrgeschwindigkeit der Werkstückachse an das jeweilige Aufladungsgewicht anzupassen. Bisher machte es keinen Unterschied, ob eine 2-Tonnen-Aufladung oder eine mit nur 200 Kilogramm auf den Maschinentisch kommt. Wir können nun reagieren und die Dynamik situativ darauf einstellen, sprich, bei einem leichten Bauteil viel dynamischer agieren.

Kann darunter nicht langfristig die Verfügbarkeit der Maschine leiden?

Zapf: Theoretisch schon, wenn Sie es ähnlich wie beim Chip-tuning eines Automotors übertreiben. In unserer Ausführung achten wir aber sehr genau darauf, dass durch das Wissen um unsere Komponenten die Verfügbarkeit weder über deren Langzeit- noch Kurzzeitverfügbarkeit hinaus gesteigert wird. Unsere Expertise aus automobilen Serienprozessen, wo höchste Zuverlässigkeit und damit gerade auch Verfügbarkeit eine Grundbedingung ist, hat uns geholfen, an die Grenzen der Maschine heranzugehen, diese jedoch nie zu überschreiten. Denn ein Maschinenstillstand würde alle unsere Optimierungsmaßnahmen zunichtemachen. Mit diesem Wissen und

der damit verbundenen Erfahrung haben wir es geschafft, Ansätze aus dem Bereich der hochspezialisierten Serienproduktion in die Einzelfertigung zu übertragen.

Haben Sie dafür zusätzliche Sensoren in die Maschine eingebracht?

Zapf: Nein, HELLER hat hier im Unterschied zu anderen Herstellern einen differenzierten Ansatz, denn jeder zusätzliche Sensor ist ein potenzielles Risiko im Maschinenraum und würde bei einem Ausfall die Verfügbarkeit herabsetzen. Unser Ansatz ist, dass wir nun mit den erweiterten Möglichkeiten der Auswertung vorhandener Sensoren über leistungsfähige Zusatzrechenleistung in der Maschine mit SINUMERIK-Edge und in der Cloud über das Bisherige hinaus auswerten und so zusätzliche Informationen auch aus Beziehungswissen der Sensorsignale untereinander verwenden. So generieren wir Mehrwerte, ohne die Verfügbarkeit der Maschine zu reduzieren.

Sind dafür manuelle Eingriffe des Bedieners nötig oder reagiert die Maschine selbsttätig?

Zapf: Natürlich haben Sie als Bediener die Möglichkeit, sich sämtliche Vorgänge auf unserem neuen 24“-Multitouch-Bedienfeld in einem übersichtlichen Dashboard anzeigen zu lassen. Ob Sie bei den geschilderten Funktionen wie der Umsortierung des Magazins oder der Anpassung der Maschinenparameter dem Vorschlag folgen, entscheiden Sie selbst mit einem Fingertipp. Als Entscheidungsgrundlage liefert Ihnen das Dashboard alle dafür

benötigten Informationen. Genauso verhält es sich auch bei der automatischen Vorschubregelung. Dort kann der Bediener einstellen, in welchen Grenzen der Override selbsttätig von der Maschine verstellt werden darf. Bei Aufmaßschwankungen kann die Bearbeitungsgeschwindigkeit in Abhängigkeit der vorliegenden Spindel-Werkzeug-Werkstück-Kombination angepasst werden. Auch hier haben wir Kundenbeispiele, bei denen Bearbeitungszeitverkürzungen um bis zu 20 Prozent erzielt wurden.

Mit welchen Entwicklungen kann man zukünftig rechnen?

Brückner: Im Fokus des Kundeninteresses steht die Steigerung der Produktivität. Dafür gibt es im Wesentlichen zwei Treiber: die Transparenz der Prozesse innerhalb der Fertigung und neue Methoden der Datengewinnung (Big Data). Über die Auswertung der Daten erhalten wir viel genauere Aussagen über den Produktionsprozess. Die Digitalisierung bietet uns mehr Möglichkeiten zur Kommunikation, etwa in Richtung unserer Cloud „Mindsphere“, die als Datenspeicher und Analyseplattform dient. Als Webservice mit jedem internetfähigen Gerät zu erreichen, bekommt der Anwender einen genauen Überblick über mehrere Maschinen, auch bei verschiedenen Fertigungsstandorten weltweit, und verschafft sich so Transparenz, aber auch einen Langzeitspeicher für die bereits gewonnenen Informationen. Mit unserem Methodenwissen, das wir als Großunternehmen aus vielen verschiedenen Industriebereichen wie Logistik, Turbinenbau oder Medizintechnik besitzen, lassen sich daraus Ableitungen für die Fertigungsindustrie gewinnen.

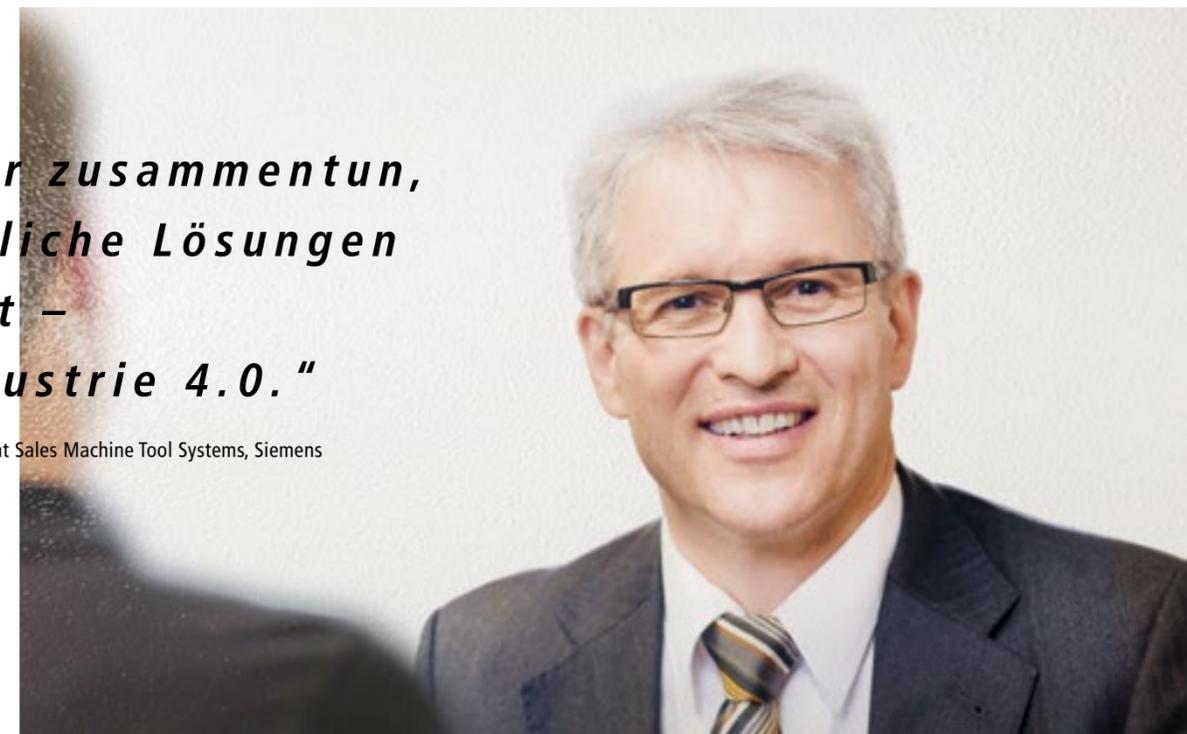
Viele äußern Vorbehalte im Zusammenhang mit Datensicherheit und der Datennutzung. Was muss hier für eine noch breitere Akzeptanz passieren?

Brückner: Wir bieten den höchsten Level an Sicherheit für die Kommunikation in die Cloud und zurück. Für die Datenspeicherung selbst gibt es ganz klare Regeln über Rechte und Rollen. Das bedeutet, dass jeder Anwender, der Daten hineingibt, darüber entscheidet, ob und wie diese Daten zur Nutzung freigegeben werden. Der Anwender behält stets die Hoheit über seine Daten. Ich finde, wenn die Rahmenbedingungen transparent und sicher sind, sollte es nicht um die Begrenzung der Datennutzung gehen. Gerade das vielfache Nutzen der Daten erlaubt es, den größtmöglichen Benefit für alle zu ziehen. Da befinden wir uns alle momentan in einer Lernkurve.

Zapf: Deshalb sind unsere konkreten Anwendungsfälle so wichtig. Sie zeigen dem Kunden, dass er erkennbare Mehrwerte erzielen kann, wenn er sich diesen neuen Themen gegenüber öffnet. Ich bin sicher, der Nutzwert wird die Bedenken letztlich entkräften. Übrigens: Selbst für Kunden, die ältere HELLER Maschinen besitzen, gibt es unkomplizierte Möglichkeiten der Nachrüstung. So können wir einige der Funktionalitäten auch für Bestandsanlagen verfügbar machen, wie zum Beispiel unser HELLER Services Interface für das Condition Monitoring. Sie können gespannt sein, welche Fortschritte mit HELLER4Industry möglich werden! /

„Wenn sich starke Partner zusammenschließen, kommen am Ende außergewöhnliche Lösungen für die Kunden auf den Markt – so auch in Bezug auf Industrie 4.0.“

Michael Brückner, Vice President Sales Machine Tool Systems, Siemens



HELLER im Wandel der Zeit: Vom Schraubstock zum hochflexiblen Fertigungssystem

1894: Eines der wichtigsten Erzeugnisse aus der mechanischen Werkstätte sind Kaminaufsätze und stählerne Wendeltreppen.



1899: Die tragbare Oscillirsäge samt Handschärfapparat trägt wesentlich zum wirtschaftlichen Erfolg bei. Sie wird zum unentbehrlichen Werkzeug für Streckenarbeiten der Eisenbahn. Der Preis inklusive sechs Sägebändern und Handschärfapparat beträgt 160 Mark. Nach und nach beliefert HELLER Kunden in ganz Deutschland.

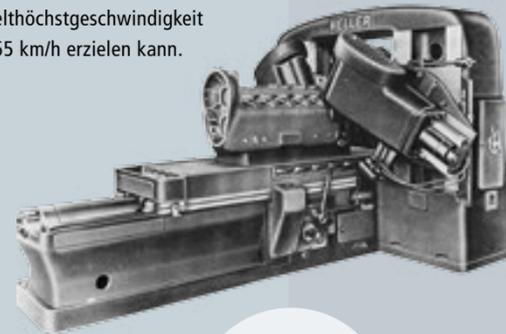


1908: Bau der ersten Radialbohrmaschine RB1. Diese Bohrmaschinen zeichnen sich durch große Einfachheit, gute Bedienbarkeit, stabile und geschmackvolle Konstruktion sowie größte Leistungsfähigkeit aus.

1932: Trotz großer Konkurrenz vertreibt HELLER seine erfolgreichen Kaltkreissägemaschinen sowie Sägeblattschärfmaschinen wie die B250.



1935: HELLER entwickelt Sonderfräsmaschinen zur Flächenbearbeitung an einem Kurbelgehäuse aus Leichtmetall für einen Reihen-Flugmotor. Es handelt sich um einen Daimler-Benz DB 601 für die Messerschmitt 109 R, die damit die Welthöchstgeschwindigkeit von 755 km/h erzielen kann.



1938: Die größte Säge der Welt: Die Ständerkaltkreissäge SKS 2000 wiegt 220.000 kg, hat einen Sägeblattdurchmesser von 3 m und eine Bettlänge von 60 m.

1954: HELLER führt – entgegen dem damaligen Trend – die Elektrohydraulik mit 24 Volt Steuerspannung ein. Diese Technik ist ein entscheidendes Merkmal für die hohe Zuverlässigkeit der HELLER Produkte.



1982: Die Bearbeitungszentren BEA werden mit neuester CNC-Technik HELLER uniPro NC 80 in Serie produziert. Bereits Ende November 1986 geht die Bestellung für das 750. Bearbeitungszentrum ein.



1962: HELLER baut numerisch gesteuerte Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsel, NC-Plan- und Ausdrehköpfen. Komplexe Arbeitsgänge können auf eine Maschine konzentriert werden.

1994: Die Flexible System-Transfer-Linie FST ist die Antwort auf die Frage nach Sondermaschinen für vielseitige Anwendungen bei hoher Leistung und kürzeren Durchlaufzeiten.



2011: HELLER präsentiert auf der EMO in Hannover die neue Baureihe C für kombinierte Fräs-Dreh-Bearbeitungen.



2013: Für das serienreife thermische Spritzverfahren Cylinder-BoreCoating erhält HELLER den Deutschen Innovationspreis für Klima und Umwelt (IKU).



2016: Die neue Baureihe HF von HELLER steht für dynamisches und produktives Zerspanen in fünf Achsen. Sie ist optimal für die hohen Anforderungen moderner Produktionsprozesse im Industrie 4.0-Zeitalter gerüstet.

Heute: Was vor über 120 Jahren mit sieben Gesellen und drei Lehrlingen begann, ist heute ein global agierendes Unternehmen, das stolz auf seine Erfolgsgeschichte sein kann und mit Zuversicht in die Zukunft blickt.



Erste industrielle Revolution

Einführung mechanischer Produktionsanlagen mithilfe von Wasser- und Dampfkraft

Erster mechanischer Webstuhl



Zweite industrielle Revolution

Einführung arbeitsteiliger Massenproduktion mithilfe von elektrischer Energie

Erstes Fließband



Dritte industrielle Revolution

Einsatz von Elektronik und IT zur weiteren Automatisierung der Produktion

Erste Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS)



Vierte industrielle Revolution

„Cyber-physical Systems“: Reale Objekte und virtuelle Prozesse werden verknüpft

Industrie 4.0 – vernetzte Produktion

Schwarz auf Weiß: Zahlen und Fakten des ersten Halbjahres 2017

Die konjunkturellen Rahmenbedingungen weltweit in nahezu allen für uns relevanten Märkten sind positiv und werden durch den IWF in der Tendenz sogar leicht angehoben. Auch unsere Branchenkonjunktur läuft zufriedenstellend. Produktseitig und organisatorisch ist HELLER gut aufgestellt und arbeitet konsequent an weiteren Optimierungen. Insgesamt erwarten wir für die wirtschaftliche Entwicklung in 2017 einen moderaten Anstieg und daher auch einen unter Umsatz- und Ertrags Gesichtspunkten weiterhin positiven Geschäftsverlauf 2017.

Auftragseingang

296,9 Mio. €

Europa: 50 %

Nord- und Südamerika: 15 %

Asien: 35 %

Leistung

274,5 Mio. €

Umsatz

254,4 Mio. €

Eigenkapital

94,5 Mio. €

Quote: 27 %

Mitarbeiter

2.564

HELLER Gruppe weltweit



Kontinuität auf Gesellschafterebene und in der Führung

GESELLSCHAFTER DER HELLER GMBH:
Familie HELLER

AUFSICHTSRAT:
Berndt Heller (Vorsitz)
Horst Geidel
Christian Hald

GESCHÄFTSFÜHRER HELLER GRUPPE:
Klaus Winkler, CEO
Manfred Maier, COO

**GESCHÄFTSFÜHRER,
STANDORTE PRODUKTION:**

Deutschland (Nürtingen)
Dieter Drechsler
Patrick Rimlinger
Dr. Jürgen Walz

England (Redditch)
Matthias Meyer

USA (Troy/Michigan)
Keith Vandenkieboom

Brasilien (Sorocaba)
Alfredo Griesinger

China (Changzhou)
Andrew Parkin

**GESCHÄFTSFÜHRER,
STANDORTE VERTRIEB/SERVICE:**

EUROPA
Peter Weber
Andreas Müßigmann

**Deutschland (Hattingen, Salem,
Goslar, Saarbrücken, Nürnberg,
Nürtingen)**

Italien (Verona)

Frankreich (Paris)

Polen (Posen)

Spanien (Barcelona)

Schweden (Värnamo)

Schweiz (Niederbüren)

Slowakei (Vráble)

Russland (Moskau)

NORDAMERIKA
Keith Vandenkieboom

USA (Troy)

Mexiko (Querétaro)

SÜDAMERIKA
Alfredo Griesinger

Brasilien (Sorocaba, Belo Horizonte)

ASIEN
Andrew Parkin

**China (Changzhou, Peking,
Chongqing, Shanghai)**

Indien (Pune)

Thailand (Bangkok)

Singapur (Singapur)

HELLER

DAS UNTERNEHMEN HELLER.

Global präsent. Partnerschaftlich nah.

GLOBAL PRÄSENT HEISST

- immer am Puls der Märkte, der Branchen und der Zeit
- wandlungsfähiger Produktions-, Einkaufs- und Logistikverbund mit fünf marktnahen Produktionsstätten
- Vertriebs- und Kompetenznetzwerk mit Ansprechpartnern vor Ort
- mehr als 30 lokale Vertriebs- und Serviceniederlassungen weltweit

SIE PROFITIEREN VON NÄHE DURCH

- Sicherheit durch weltweiten Zugriff auf Know-how und Projekterfahrung
- zuverlässige, gesicherte Qualität und (Ersatzteil-) Lieferfähigkeit durch wandlungsfähiges Produktions- und Einkaufsnetzwerk
- optimale Kundennähe und kompetente Betreuung durch Ansprechpartner vor Ort
- maximale Verfügbarkeit und Qualität der Maschinen unabhängig vom Standort dank weltweitem Service-Netzwerk

NORDAMERIKA

- **HELLER USA**
Größter Hersteller horizontaler Bearbeitungszentren für Unternehmen aus der Heavy Duty-Industrie im Off- und On-Highway-Bereich, End- und Applikationsmontage, Vertrieb und Service
- **HELLER Mexiko**
Vertrieb und Service

SÜDAMERIKA

- **HELLER Brasilien**
Produktion und Montage von Bearbeitungszentren und Fertigungssystemen, Vertrieb und Applikationsengineering, umfassender Service über weitere lokale Stützpunkte

EUROPA

- **HELLER Deutschland**
Basis für das weltweite Netzwerk, zentrale Funktionsbereiche und Market Support, enges Netzwerk an Service-Stützpunkten
- **HELLER England**
Horizontale Bearbeitungszentren in Serienmontage für den Weltmarkt, Vertrieb und Service für den englischen Markt
- **HELLER Frankreich/Italien/Polen/Russland/Schweden/Schweiz/Slowakei/Spainien**
Regionale Vertriebs- und Service-Ansprechpartner, umfassende Unterstützung in Technologie und Applikation

ASIEN

- **HELLER China**
Langjährige Erfahrung bei Automotive-Projekten in der Heavy Duty- und Light Duty-Industrie, End- und Applikationsmontage in Changzhou
- **HELLER Indien/Singapur/Thailand**
Beratung und Betreuung der lokalen Interessenten und Kunden durch Ansprechpartner vor Ort

WIRTSCHAFTLICHE ENTWICKLUNG

Die Konjunktur für Werkzeugmaschinen erleben wir als stabil und für die wirtschaftliche Entwicklung erwarten wir einen moderaten Anstieg. Entwicklungen des politischen Weltgeschehens verfolgen wir nichtsdestotrotz mit großer Aufmerksamkeit und müssen uns durchaus fragen, welche Aufgaben welcher Standort unter den derzeitigen Vorzeichen übernehmen sollte.

So arbeiten wir aktuell an verschiedenen Szenarien hinsichtlich der Produktions- und Beschaffungsstrategie, um uns an die unterschiedlichen weltwirtschaftlichen Entwicklungen anpassen zu können. Mit unserem weltweiten Produktions- und Einkaufsnetzwerk sind wir hier gut aufgestellt.

MARKTNAHE PRODUKTIONSSTÄTTEN ALS WETTBEWERBSVORTEIL

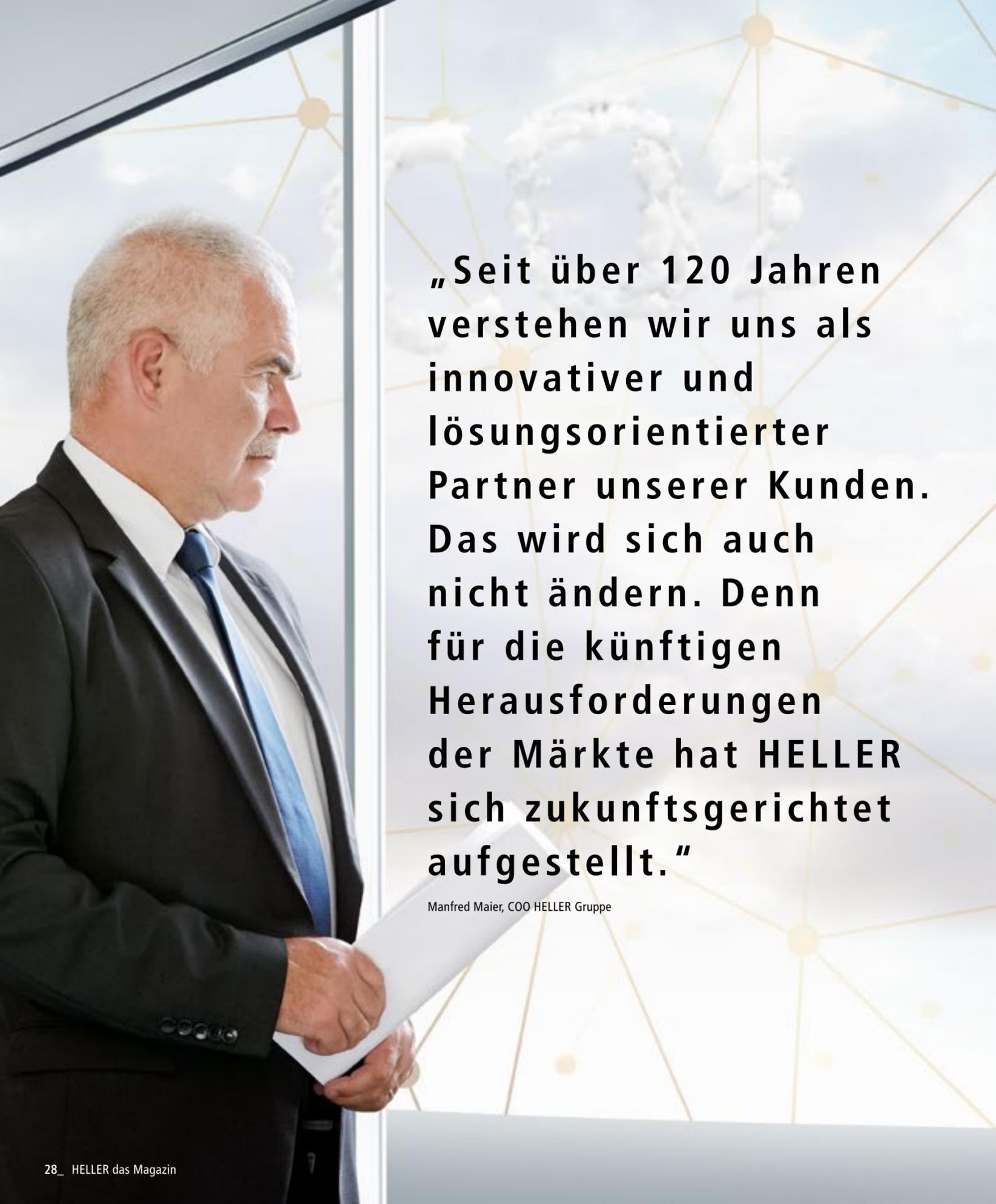
Als ideale Lösung zur Belieferung unserer Kunden hat sich die Entwicklung eines internationalen Produktionsverbundes erwiesen. Mit den marktnahen Produktionsstätten in Deutschland, England, Brasilien, den USA und seit Mitte 2013 auch in China weist HELLER heute ein wandlungsfähiges globales Produktions- und Einkaufsnetzwerk auf, das stetig ausgebaut und optimiert wird. Der HELLER Produktionsverbund verfügt weltweit über zwei Werke mit kompletter Wertschöpfungskette (Deutschland und Brasilien) und drei weitere Werke für die End- und Applikationsmontage (England, USA und China). Unsere Kunden betreuen wir im Netzwerk über mehr als 30 lokale Vertriebs- und Serviceniederlassungen direkt in den Märkten.

Der HELLER Produktionsverbund operiert nach einer speziell dafür geschaffenen globalen Produktionsstrategie. Neben den marktnahen Produktionsstätten und der stetigen Optimierung der Wertschöpfungskette sind für uns vor allem ein hohes Maß an Wertschöpfungstiefe und absolute Termintreue bei der Versorgung der Montagewerke mit vorgefertigten Komponenten unabdingbar.

Damit das Unternehmen sein Marken- und Qualitätsversprechen „Made by HELLER“ auch weltweit halten kann, wird der internationale Produktionsverbund zentral gesteuert. Durch diese Steuerung werden die in Nürtingen entwickelten und getesteten Produktionsstrategien, Grundsätze, Methoden und Werkzeuge und der „Spirit des Lean Management“ auf die anderen Werke übertragen. Immer mit dem Ziel, in jedem Werk der Gruppe den hohen Anforderungen der Kunden entsprechen zu können. Höchste Flexibilität in der Herstellung erreichen wir unter anderem durch

- flexible, multifunktionale Betriebsmittel bei minimalen Fixkosten
- standortgerechte Fertigungstechnik und Produktkonstruktionen
- austauschbare Wertschöpfungsumfänge je Werk – abhängig von Marktbedarf, Kostenstruktur, Logistikkosten und Wechselkursen

⚙️ Produktion 🕒 Vertrieb und Service



„Seit über 120 Jahren verstehen wir uns als innovativer und lösungsorientierter Partner unserer Kunden. Das wird sich auch nicht ändern. Denn für die künftigen Herausforderungen der Märkte hat HELLER sich zukunftsgerichtet aufgestellt.“

Manfred Maier, COO HELLER Gruppe



New Business bei HELLER: Ein neuer Bereich mit Blick in die Zukunft

Für die Zukunft gerüstet

Mit der Abteilung Development New Business & Technologies hat sich HELLER auch in seiner Unternehmensstruktur auf neue Herausforderungen eingestellt. Der Bereich wurde 2010 gegründet, um über das klassische Geschäft hinauszublicken und so das Wachstum der HELLER Gruppe auf zusätzlichen Gebieten abzusichern. Hier werden neue Technologien und daraus abgeleitete zukünftige Geschäftsfelder erarbeitet. Dafür betreibt das Team Trendscouting zu den Themen CO₂- und Verbrauchsreduzierung bei Verbrennungsmotoren, E-Mobilität, Leichtbau und Industrie 4.0. Manfred Maier, COO der HELLER Gruppe, betont den hohen Anspruch: „Unser Ziel ist es immer, eine neue Idee innerhalb von drei Jahren zu einem Geschäftsmodell zu bringen.“

Die Mobilität wird elektrisch:

HELLER Automotive-Kompetenz

Die HELLER Unternehmensgruppe realisiert etwa 75 % ihres Geschäfts mit der Fahrzeugindustrie, vom Pkw über den Lkw bis hin zur Land- und Baumaschine. Bedient werden dabei die Automotive-Segmente „Heavy Duty Powertrain On- and Off-Highway“, „Crankshaft Machining“ und „Light Duty Powertrain“ mit Fertigungslösungen für die Bearbeitung von Zylinderblock und -kopf, Kurbel- und Nockenwelle, Getriebe- sowie Chassiskomponenten. Realisiert werden die Anlagen mit Vier- und Fünf-Achs-Modulen mit Direktbeladung sowie Sonder- und Prozessmaschinen, die sich jederzeit zu automatisierten Fertigungssystemen verketteten lassen.

Das Thema Elektromobilität und der Einfluss auf die zukünftige technologische Entwicklung und Marktverteilung der unterschiedlichen Antriebsarten werden in der Öffentlichkeit kontrovers diskutiert. Wir verfolgen die aktuelle Entwicklung mit großer Aufmerksamkeit, um auf mögliche Auswirkungen auf unser Geschäft mit der Automotive-Industrie vorbereitet zu sein.

Immer kürzere Innovationszyklen, wachsende Modellvielfalt und extremer Kostendruck prägen die Automotive-Produktion. Niedrige Stückkosten sind der zentrale Erfolgsfaktor im globalen Wettbewerb. Was das für die Werkzeugmaschinenhersteller als Ausrüster der Automobilbauer bedeutet, erklärt Manfred Maier: „Bei vielen Unternehmen aus der Automobilindustrie kommt heute maximale Flexibilität vor maximaler Produktivität – und dies bei geringstmöglichem Invest. Immer mehr wird auch die Zeit zwischen Investitionsentscheid und Produktionsbeginn ein entscheidendes Kriterium.“

HELLER überzeugt als Fertigungs-Partner mit Insider-Kompetenz aus jahrzehntelanger Zusammenarbeit mit der Automobilindustrie und deren Zulieferer. Unsere Ingenieure stellen ihr umfassendes Produkt- und Prozesswissen zur Verfügung, während die Kunden als Anwender die Fertigungserfahrung mit in das Projekt einbringen. Unsere Fertigungssysteme reduzieren unproduktive Zeiten durch mehr Flexibilität und höchste Produktivität – und erhöhen damit die Wettbewerbsfähigkeit. Mit umfassendem Know-how bieten wir innovative und ganzheitliche Fertigungslösungen für Powertrain-, Driveline- und Chassiskomponenten. Und für minimale Stückkosten.

Development New Business & Technologies lotet Chancen aus

Mit HELLER CylinderBoreCoating (CBC) ist es der Entwicklungsabteilung gemeinsam mit einem Team aus Applikations-Entwicklung und -Montage sowie Vertrieb gelungen, ein erstes Projekt erfolgreich am Markt zu etablieren. Das exklusiv in HELLER Bearbeitungsmodulen realisierte Zylinderbohrungs-Beschichtungsverfahren basiert auf der von Daimler und BMW genutzten Zweidraht-Technologie LDS. Für diesen neuen Prozess haben wir das Beschichtungsmodul CBC 200 entwickelt und das eigentliche Beschichtungsverfahren zur Serienreife geführt. Es ist bislang das einzige derartige Verfahren, das prozesssicher für ein höheres Produktionsvolumen eingesetzt werden kann.

Das Geschäft mit HELLER CBC zur Beschichtung von Zylinderbohrungen in Pkw-Motoren entwickelte sich 2016 hervorragend. Große Fahrzeughersteller haben mit dieser Anlagentechnologie weltweit bereits ihre Fertigungsstätten ausgerüstet und produzieren in Großserie oder planen dies in den nächsten Jahren. Allein bei Daimler in Untertürkheim werden mit CBC ab diesem Jahr jährlich rund eine Million Vier- und Sechszylindermotoren produziert. Bis 2018 stehen weltweit insgesamt 65 Anlagen zur Beschichtung von über 8 Mio. Motoren in Produktion.

Ein weiteres aktuelles Projekt in diesem Umfeld ist Additive Manufacturing mit Metallen. Die Spezialisten arbeiten an einem Verfahren, das eine hohe Materialauftragsquote in einem industriellen Umfeld mit nachgelagerter Bearbeitung unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten ermöglicht. Werkstücke sollen mit dieser Technik ergänzt und mit nachgelagerter Bearbeitung auf die geforderten Zeichnungseigenschaften gebracht werden. So wollen wir Lösungen für Anwendungen in der Serienproduktion finden, die sowohl im allgemeinen Maschinenbau als auch in der Automobilindustrie zum Einsatz kommen, vergleichbar zu unserem Vorgehen bei CBC.

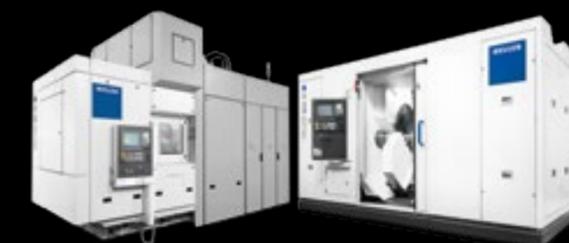
Im Mittelpunkt weiterer Entwicklungen der Abteilung steht das Thema Leichtbau. Denn um Leichtmetalle und Kunststoffe auf Basis von Kohlefaser kommt man bei der Forderung nach leichteren Fahrzeugen nicht herum. Wir beschäftigen uns dabei mit passenden Bearbeitungsverfahren.

Auch zum Thema Industrie 4.0 hat die Abteilung Development New Business & Technologies mit HELLER4Industry erste konkrete Lösungen entwickelt und vorgestellt. Mehr zu HELLER4Industry lesen Sie auf den Seiten 14–17. |



Produktspektrum für den Automobilbereich

- **4-Achs-Baureihe H**
Produktive Zerspanung in allen Disziplinen
- **5-Achs-Baureihen HF und F**
Komplettbearbeitung in fünf Achsen
- **5-Achs-Baureihe C**
Prozesskompetenz auch für kombinierte Fräs- und Drehaufgaben
- **Baureihe MC**
Hochproduktive und flexible Serienproduktion
- **„Light Duty“**
Bearbeitungsmodule MC 20 mit Direktbeladung, im Standard vierachsig, optional mit fünfter Achse aufrüstbar, Verkettung zum automatisierten Fertigungssystem möglich
- **„Heavy Duty“**
Bestehendes Programm wird um weitere Maschinen ergänzt, z. B. Direktbeladungsmaschinen und Bohrkopfwechselmaschinen sowie Prozessmodule für Spezialaufgaben
- **Baureihe TRS**
Stand-alone-Maschine für Transferstraßen, ausgelegt auf hohe Stückzahlen
- **5-Achs-Baureihe VKM von WENZLER**
Bearbeitung von Serien-Leichtbau- und Strukturbauteilen
- **Baureihen RFK, DRZ und RFN**
Flexible Fertigung von Kurbel- und Nockenwellen, je nach Bedarf unterschiedlichste Technologien für perfektes Innen- und Außenfräsen sowie Dreh-Strehlen, als Einzelmaschine oder als verkettetes Fertigungssystem
- **Baureihe CBC**
Beschichtung von Zylinderbohrungen in Pkw-Motoren



HELLER ZEICHNET AUS

Herausragende Leistungen in Performance und Innovation



HELLER Supplier Award 2017

Nur mit zuverlässigen und innovativen Partnern kann das Unternehmen HELLER seine Position im Markt behaupten und ausbauen. Im Juni dieses Jahres haben wir darum bereits zum fünften Mal die HELLER Supplier Awards für „Best Performance“ und „Best Innovation“ verliehen. Dabei wurden die Unternehmen HYDROKOMP Hydraulische Komponenten GmbH und Schubert System Elektronik GmbH für herausragende Leistungen ausgezeichnet. Wir bedanken uns an dieser Stelle nochmals für die erfolgreiche Zusammenarbeit. Grundvoraussetzung, um zu den Top 40 Suppliers zu gehören, ist ein Mindestumsatz von 250.000 €/Jahr mit der HELLER Gruppe und eine Lieferperformance von mindestens 91 aus 100 Punkten. Zur Bewertung der „Best Performance“ werden bei HELLER die Kenngrößen Produktqualität zu 50 %, die Liefertermintreue zu 37,5 % und die Mengentreue zu 12,5 % gewichtet.

HELLER AUSGEZEICHNET

Herausragende Lieferantenleistungen



John Deere: Achieving Excellence in Recognition of Partner-Level Performance 2016

Am 29. März 2017 erhielt HELLER die Auszeichnung als Achieving Excellence-Partner-Lieferant von John Deere im Rahmen der alljährlichen Lieferantenkonferenz in Zweibrücken. John Deere zufolge übertrifft HELLER als Lieferant die Leistungsnormen, erreicht Weltklasseniveau und trägt messbar zu einer höheren Kundenzufriedenheit bei. Die Auszeichnung dient der Entwicklung erfolgreicher Geschäftsbeziehungen durch einen stetigen Bewertungsprozess, der außerdem Kommunikation und kontinuierliche Verbesserung fördert. Einbindung, Engagement, Vertrauen, Zusammenarbeit und Teamwork sind die grundlegenden Prinzipien. John Deere bewertet Lieferanten in den Kategorien Qualität, Liefertreue, technische Unterstützung, partnerschaftliche Beziehungen sowie Kostenmanagement. „Erfolgreiche Lieferanten glänzen mit einzigartigen Leistungen. Mit diesen hohen Standards heben John Deere und seine Lieferkette sich von der Konkurrenz ab“, so Pierre Guyot, Vice President, Global Supply Management and Logistics Deere & Company.



General Motors: Supplier of the Year 2016

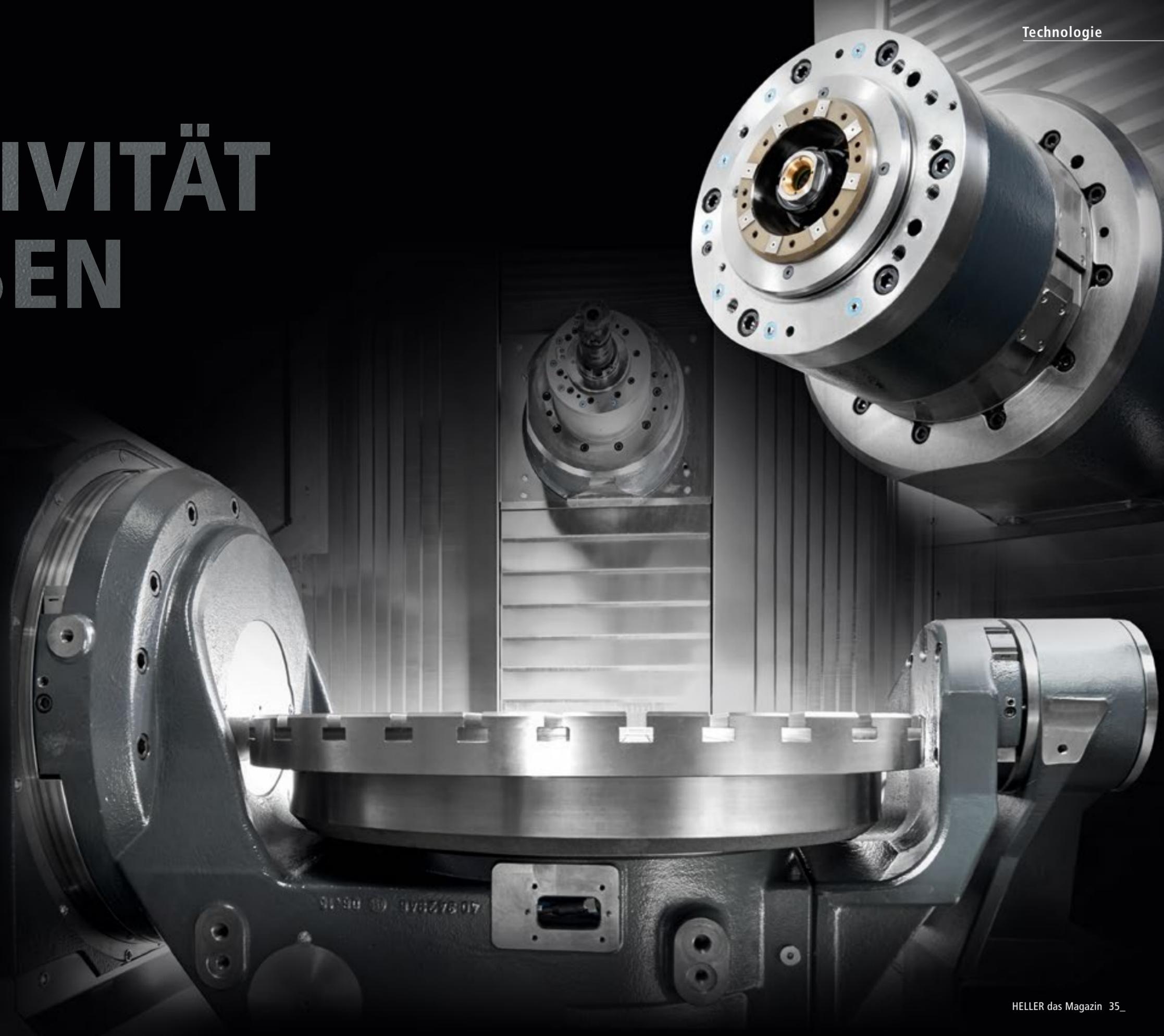
Bei der 25. „Supplier of the Year“-Awardverleihung wurde HELLER am 31. März 2017 von General Motors als einer der Zulieferer des Jahres ausgezeichnet. Mit diesem Award ehrt GM seine besten Lieferanten aus 15 Ländern, die regelmäßig die Erwartungen übertreffen und dabei herausragenden Mehrwert schaffen oder Innovationen in das Unternehmen einbringen. Steve Kiefer, GM Vice President, Global Purchasing and Supply Chain, zufolge haben die ausgezeichneten Unternehmen „nicht nur durch ihre Innovationen, sondern auch durch das verbundene Qualitätsniveau überzeugt, das den Ansprüchen [der Kunden] gerecht wird“. Ein globales Gremium aus den Bereichen Einkauf, Engineering, Qualitätsmanagement, Produktion und Logistik wählte die Preisträger aus. Grundlage waren Kriterien in den Bereichen Produkteinkauf, indirekter Einkauf, Kundenbetreuung sowie Aftersales und Logistik.

Die Baureihe HF:

PRODUKTIVITÄT IN 5 ACHSEN

Die Entwicklung der Baureihe HF ist für HELLER ein konsequenter Schritt in der Komplettierung des bestehenden Maschinenprogramms. Die neue Baureihe ermöglicht eine hohe Produktivität und den universellen Einsatz bei mittleren und höheren Losgrößen, ist einfach in Bedienung und Wartung und erhältlich für Direktbeladung oder mit Palettenwechsler. Das garantiert hohen Output mit geringem Aufwand. Durch die fünfte Achse im Werkstück in Verbindung mit der hohen Dynamik reduzieren die 5-Achs-Bearbeitungszentren HF 3500 und HF 5500 deutlich die Nebenzeiten. Zielgruppen für das neue Maschinenkonzept sind vor allem Automobil-Zulieferer und der allgemeine Maschinenbau.

Wir haben nachgehört bei Unternehmen, die schon im Besitz eines Bearbeitungszentrums der Baureihe HF sind. _





„Industrie 4.0 definiert ja nun jeder anders. Für uns zählen hier zunächst die erleichterte Bedienung der Maschine und die Transparenz innerhalb des Netzwerks. Wir können unter anderem bei Reklamationen jederzeit Prozesse nachvollziehen und die Qualität über die Messdaten dokumentieren.“

Dr. Carsten Binder,
Geschäftsführer ZSO Zerspanungs- und Systemtechnik GmbH

Die ZSO Zerspanungs- und Systemtechnik GmbH

Das Unternehmen wurde 1997 gegründet, beschäftigt 150 Mitarbeiter und hat sich in der zerspanenden Metallindustrie auf die Bereiche Fräsen, Drehen, Schleifen und Montieren von Baugruppen spezialisiert. Den Schwerpunkt sieht man in mittleren Stückzahlen technisch anspruchsvoller Bauteile, die auf Standard-Maschinen produziert werden. Zum Kundenkreis zählen der Maschinen- und Anlagenbau, die Automotive- und die Nutzfahrzeugindustrie.

Die GmbH war sich bewusst, dass sie mit dem 5-Achs-Bearbeitungszentrum HF 3500 in ein völlig neues Konzept investierte, hatte aber aufgrund der bisherigen Erfahrungen mit HELLER vollstes Vertrauen – wie sich zeigt zu Recht. Besonders positiv sieht man die Investition inzwischen hinsichtlich künftiger Kundenwünsche in Sachen Industrie 4.0.



„Mit der fünften Achse im Werkzeug mussten wir in der Vergangenheit bei einigen Werkstücken schräge Bohrungen separat einbringen. Mit der HF dagegen ist das jetzt in einer Aufspannung möglich und führt zu einer Zeiteinsparung von 30%.“

Anton Ölberger,
geschäftsführender Gesellschafter
Präzisionsmechanik Weissenhorn GmbH

Winfried Klöckler,
geschäftsführender Gesellschafter
Präzisionsmechanik Weissenhorn GmbH

Die Präzisionsmechanik Weissenhorn GmbH

Die PMW GmbH ist ein moderner Dienstleister mit dem Ziel, seinen Kunden ausschließlich Produkte von allerhöchster Qualität anzubieten. Je höher die geforderte Präzision, umso lieber ist es den Verantwortlichen. Zum Kundenkreis der GmbH zählen der Getriebebau, die Automobil- und die Flugzeugindustrie sowie der Maschinenbau. Mit 20 Mitarbeitern werden zu 95 % Losgrößen zwischen 1 und 50 Stück, in Ausnahmefällen auch mehr produziert.

Die PMW besaß bereits zwei HELLER 5-Achs-Bearbeitungszentren FP 4000. Um bei einer dynamischen wie simultanen 5-Achs-Bearbeitung sicherzustellen, dass das Maschinenkonzept zum jeweiligen Werkstück passt, entschied sich das Unternehmen als eines der ersten für ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum unserer Baureihe HF – die HF 3500.

Digitalisierung aus der Sicht von KOMET

Digitale Systeme erobern die Zerspanungswelt

Die KOMET GROUP treibt seit Jahren die Digitalisierung in der Produktion voran. Ein wichtiges Instrument ist das von KOMET entwickelte Assistenzsystem ToolScope, das durch die Erfassung und Auswertung von Prozessdaten dazu beiträgt, die Produktion und speziell die Zerspanung zu optimieren. Am eigenen Produktionsstandort Besigheim in der Nähe von Stuttgart ist inzwischen eine cloudbasierte Version in Betrieb.

Die KOMET GROUP setzt Zeichen für die digitale Zukunft der Zerspanung

Die Digitalisierung schlägt sich im Produktprogramm des Präzisionswerkzeugherstellers nieder – im Assistenzsystem ToolScope sowie bei mechatronischen Werkzeugen, bei digitaler Datenübermittlung und in verschiedenen Smartphone-Apps etc. Darüber hinaus nutzt die KOMET GROUP zunehmend selbst digitale Systeme in der Fertigung – darunter das eigene ToolScope-System samt Cloud-Funktion.

KOMET ToolScope ist ein Assistenzsystem, das während des Bearbeitungsprozesses maschineninterne Signale wie z. B. das Drehmoment einer Spindel oder die Vorschubkraft einer Achse erfasst und dokumentiert. Auch Ereignisse wie Werkzeugwechsel oder Maschinenstillstände werden aufgenommen und stehen für weitere Auswertungen zur Verfügung. In Verbindung mit Kenntnissen bezüglich sogenannter Prozesskennzeichner wie Programm, Werkzeug, Satznummer etc., die aus der Steuerung ausgelesen werden, ist die Software in der Lage, nach dem Prozess Kenngrößen zu berechnen und Trends abzuleiten.

Besondere Vorteile ergeben sich, wenn die digitalen Informationen automatisch verknüpft und die richtigen Schlüsse gezogen werden. Um dem Kunden solche Mehrwerte möglichst einfach zugänglich zu machen, hat KOMET einzeln lizenzier- und freischaltbare Applikationen, sogenannte Apps, entwickelt, die verschiedene Dienste übernehmen. In ihrer praktischen Anwendung tragen sie dazu bei, dass die Daten in den Produktionshallen dezentral ausgewertet und die Auswertungsergebnisse dann zentral in Clouds zusammengefasst und gespeichert werden (zum Beispiel Werkzeugwechsellogs, Verschleißüberwachung, Prozesslogging etc.).

Mit sogenannten Cloud-Services vereinfacht KOMET das Handling der erfassten Daten. Dazu gehört, dass Cloud-Speicher zur Verfügung gestellt werden, mit denen sich sowohl das ToolScope-Assistenzsystem als auch Auswertungstools direkt verbinden lassen. Der Anwender hat keinen eigenen Aufwand bei der Einrichtung von Datenspeichern. Die KOMET GROUP nutzt solche Cloud-Speicherlösungen auch für Maschinen der eigenen Produktion am Standort Besigheim. Detaillierte Informationen bis hin zu einem Testzugang

erhalten Interessenten auf der Website unter www.kometgroup.com/produkte/digital-40/clouds.

Software in der Cloud statt Hardware im Schaltschrank

Vor kurzem ist KOMET einen weiteren zukunftsweisenden Schritt gegangen. Der Werkzeughersteller hat zu Testzwecken Werkzeugmaschinen seiner eigenen Fertigung mit neuester – cloudbasierter – ToolScope-Assistenztechnik ausgestattet.

Bislang wird das ToolScope-System ausschließlich auf Hardware-Basis angeboten. Dazu ist erforderlich, dass ein Servicetechniker die erforderlichen Module im Schaltschrank der Maschine installiert, die SPS modifiziert und die Elektronik anpasst. Die zusätzliche Hardware an den Werkzeugmaschinen und die aufwendigen Installationsvorgänge will KOMET mit seiner neuen ToolScope-Produktfamilie nun überflüssig machen. In der Fertigung in Besigheim wurden dazu die Assistenzsoftware und die zur Datenverarbeitung erforderlichen Apps beispielhaft in der KOMET-Cloud installiert.

Für die KOMET GROUP hat der Schritt in die Cloud ein großes Potenzial, um die Digitalisierung der Produktion maßgeblich zu unterstützen. Denn mit einem cloudbasierten ToolScope lassen sich auch 20 Maschinen mit fast dem gleichen Material- und Personaleinsatz ausrüsten wie eine einzelne. Der Kunde kann damit Bearbeitungsprozesse einer ganzen Halle zentral dokumentieren.

Das cloudbasierte ToolScope verspricht zahlreiche weitere Vorteile, denn aus der Cloud heraus lassen sich viele Funktionen besser umsetzen als aus einem Schaltschrank. Das gilt zum Beispiel für Werkzeugkostenbetrachtungen in Diagrammform für den Werkzeugplaner oder um große Bildschirme im Instandhaltungsraum zu nutzen, auf denen Kuchendiagramme von Maschinenstillstandzeiten wiedergegeben werden. Das neue System öffnet auch neue Wege in der Überwachungstechnik. So haben künstliche Intelligenzen auf Basis neuronaler Netze in den letzten Jahren erhebliche Fortschritte gemacht. Cloudbasierte Überwachungen wären eine ideale Basis dafür, solche künstlichen Intelligenzen mit Maschinendaten zu kombinieren.



Die KOMET GROUP ist einer der führenden Komplettanbieter für Präzisionswerkzeuge und vertreibt technologisch zukunftsweisende Lösungen und Premium-Produkte rund um den Zerspanungsprozess. Die international erfolgreiche Unternehmensgruppe gehört seit fast 100 Jahren zu den Innovations- und Technologieführern der Branche und setzt auf eine konsequente Entwicklung und Umsetzung innovativer Ideen, effizienter Lösungen und hochwertiger Produkte. Auch im Bereich der digitalisierten Produktion nimmt die KOMET GROUP eine Vorreiterposition ein und entwickelt stetig neue Lösungen mit einem schlüssigen Industrie 4.0-Ansatz. Die Unternehmensgruppe beschäftigt über 1.500 Mitarbeiter in 22 Tochtergesellschaften und ist in rund 50 Ländern vertreten.

 **KOMET**[®]
GROUP

Automatisierung aus der Sicht von Fastems

Die Vorzüge einer konsequenten Systemstrategie für die hochflexible automatisierte Fertigung

„Never change a winning team“: Mit diesem Motto bringt Georg Kauschinger, Leiter CNC-Fräsen horizontal von Rohde & Schwarz in Teisnach, einen der Grundsätze für die Organisation seiner Abteilung auf den Punkt. Maschinen von HELLER spielen hierbei eine zentrale Rolle. Und seit sieben Jahren auch Flexible Palettencontainer (FPC) von Fastems zur Automatisierung der Fertigung.

„Reinrassiger“ Maschinenpark schafft vielfältige Vorteile

Die spanabhebende Fertigung wurde vor rund zehn Jahren aufgrund des Wachstums in eine horizontale und vertikale Zerspanung aufgeteilt. Beim horizontalen Fräsen setzt Rohde & Schwarz möglichst auf einen „reinrassigen“ Maschinenpark, der momentan aus insgesamt 13 Bearbeitungszentren (BAZ) von HELLER besteht. „Der Vorteil ist, dass wir einen Großteil unserer 40 Mitarbeiter in meiner Abteilung an fast jedem Standort in der Fertigung einsetzen können, da nahezu jeder mit den Maschinen vertraut ist. Mit Blick auf die Fertigungsorganisation ist das sicherlich eine unserer Stärken“, so Georg Kauschinger.

Hohe Produkt- und Variantenvielfalt

Georg Kauschinger zufolge wird zu rund 95 % Aluminium bearbeitet, der Rest besteht aus den unterschiedlichsten Werkstoffen, von Kunststoff bis hin zu schwer zerspanbaren Materialien wie Molybdän. „Unsere Spezialität ist aber sicherlich die Hochgeschwindigkeits-Bearbeitung im Aluminiumbereich.“

Für das Mutterunternehmen fertigt das Rohde & Schwarz-Werk Teisnach verschiedenste Frästeile. „Durch unsere Produkt- und Variantenvielfalt sind wir ein Kleinserienfertiger mit mittleren Losgrößen bis 25 Stück – Lose von 100 sind schon eine Seltenheit. Derzeit fertigen

wir rund 3.500 verschiedene Frästeile hochflexibel je nach Auftragsingang. Mit dem Ziel einer flexiblen mannarmen Fertigung haben wir bereits zu Beginn der CNC-Fertigung vor rund 30 Jahren zur Automatisierung unsererer BAZ in eine Lösung zur Verkettung von drei Maschinen investiert“, so Kauschinger und ergänzt: „Die Technik war damals jedoch noch nicht so ausgereift. Letztendlich hat diese Anlage unsere Erwartungen nicht erfüllt.“ Eine Erfahrung, die sich ändern sollte.

Neuinvestition in BAZ plus Automation

Vor ca. sieben Jahren investierte Rohde & Schwarz Teisnach in ein 4-Achs-Bearbeitungszentrum H 2000 von HELLER für die hochproduktive Zerspanung in allen Disziplinen wie HighSpeed Cutting, Schwerzerspannung sowie Trocken- oder MMS-Bearbeitung. „In diesem Zusammenhang wollten wir auf jeden Fall eine Automationslösung, mit der wir mannlose Schichten realisieren konnten, u. a. weil für einige unserer Maschinen keine Stammbesetzung vorgesehen ist.“ Als Lösung schlug HELLER einen Flexiblen Palettencontainer (FPC) von Fastems vor.

Wirtschaftliche Lösung in kompaktem Design

Der FPC ist ein komplettes Flexibles Fertigungssystem, kompakt verpackt in einem Container und ausgelegt für Werkzeugmaschinen unterschiedlicher Hersteller. Das System verfügt über sämtliche für ein



Eine Produktion schafft nur Mehrwert, wenn Sie läuft. Fastems ist der führende unabhängige Hersteller von Systemen für die Fabrikautomation. Wir haben es uns zum Ziel gesetzt, die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden durch Automation zu steigern. Dieses Ziel erreichen wir, indem wir für unsere Kunden die Voraussetzungen schaffen, das Maximum aus 8.760 möglichen Fertigungsstunden im Jahr herauszuholen. Wir sind bekannt für unsere flexiblen Fertigungssysteme (FFS), robotergestützten Automationslösungen, Software für die Fertigungssteuerung, Portal- und Verkettungssysteme sowie unser umfassendes Serviceangebot. Mehr Informationen unter www.fastems.de.



automatisches Palettenpeicher- und Handhabungssystem erforderliche Komponenten und wird bereits vorkonfiguriert beim Kunden angeliefert, wodurch es sich binnen kürzester Zeit an eine Maschine anbinden lässt.

Die Wahl von Rohde & Schwarz Teisnach fiel letztendlich auf einen FPC-750 mit insgesamt 12 Palettenplätzen und einer Nennlast von 750 kg je Palette. Aus Sicht des Unternehmens eine sehr wirtschaftliche Lösung für die Automatisierung. Das kompakte Design ermöglicht zudem eine einfache Integration in die Produktionsumgebung. Angesichts der damals knapp bemessenen Fertigungsfläche ein guter Grund, sich für diese Lösung zu entscheiden.

Flexible Planung von Maschinen- und Personaleinsatz

In der Abteilung CNC-Fräsen horizontal wird vorwiegend im bemannten Dreischichtbetrieb produziert. Mit der HELLER H 2000 in Kombination mit dem FPC konnte die Abteilung zusätzliche mannlose Schichten relativ flexibel und bedarfsorientiert einplanen. Die komplette Abarbeitung aller 12 Paletten im FPC variiert je nach Teilespektrum von unter zwei Stunden bis hin zu Maschinenlaufzeiten von zehn bis 12 Stunden.

Bemannte Schichten verringert, Produktivität gesteigert

Aufgrund der durchweg guten Erfahrungen mit dem ersten FPC entschied sich Rohde & Schwarz 2013 im Zusammenhang mit Investitionen in zwei weitere HELLER H 2000 wieder für zwei FPC-750 zur Automatisierung der 4-Achs-BAZ. Auch im Jahr darauf wurde eine Maschine gleichen Typs zusammen mit einem FPC-750 angeschafft.

Nach rund sieben Jahren zieht Georg Kauschinger mit Blick auf die Automationslösungen für die BAZ von HELLER ein überaus positives Resümee: „Die Investitionen haben sich gelohnt und die Gesamtsysteme vielfach bewährt. So konnten wir bspw. an einem System den Personaleinsatz reduzieren und den bemannten Dreischichtbetrieb auf zwei Schichten verringern. Die dritte Schicht läuft mannlos. Mit der jüngsten HELLER H 2000 wird in Kombination mit dem FPC-750, abgesehen von den Aufspannungen und dem Be- und Entladen, mittlerweile völlig mannlos gefertigt.“ Sind zukünftig weitere maschinenseitige Investitionen mit Automationslösungen in der Abteilung CNC-Fräsen horizontal geplant, so wird diese Automation nach Aussagen von Georg Kauschinger wahrscheinlich wieder aus einem FPC bestehen.

Industrie 4.0 aus der Sicht von HAIMER

Werkzeugmanagement 4.0

Die HAIMER Gruppe, Weltmarktführer für Werkzeugschrumpf- und Auswuchttechnik, hat sich zum Systemanbieter für das komplette Werkzeugmanagement weiterentwickelt. Geschäftsführer Andreas Haimer erklärt: „Wir wollen dem Zerspaner das Werkzeugmanagement mit einem durchgängigen Systemangebot so einfach wie möglich machen. Vom Werkzeug und dem Spannfutter über Schrumpf- und Wuchtgeräte bis zur hochgenauen Voreinstelltechnik erhält der Kunde alles aus einer Hand, perfekt aufeinander abgestimmt.“ Ein Highlight der HAIMER-Kompetenz ist die Microset-Werkzeugvoreinstelltechnik, die Anfang des Jahres das Portfolio von HAIMER ergänzt hat.

Werkzeugspannung und -voreinstellung gehören zusammen

Dass die Microset-Voreinstellgeräte so gut zu den etablierten HAIMER-Produkten passen, liegt an ihrer hohen Qualität und der Möglichkeit, sie intuitiv zu bedienen. Zudem decken sie ein breites Einsatzgebiet ab – eine Philosophie, die HAIMER auch bei den Schrumpf- und Wuchtgeräten verfolgt. Im Angebot von HAIMER Microset sind Basis-Modelle, deren Anschaffung sich bereits für gelegentliche Einsätze lohnt. Darüber hinaus gibt es leistungsstarke semi-automatisierte Geräte mit Autofokus für den Durchschnittdiener bis hin zu vollautomatischen Einstellgeräten mit Linearantrieb, die für anspruchsvollen Dauereinsatz konzipiert sind. Alle Voreinstellgeräte zeichnen sich durch hochwertige Hardware, beste Ergonomie sowie einfache Bedienbarkeit aus. Ein besonderer Vorteil liegt in ihrer thermostabilen Graugusskonstruktion, die einen problemlosen, wiederholgenauen und kalibrierungsarmen Betrieb direkt in der Fertigungshalle ermöglicht.

Durchgängig kompatibel und netzwerkfähig

Während die Microset-Einstellgeräte bereits Netzwerk-Schnittstellen besitzen und für die Kommunikation mit Werkzeugmaschinen gerüstet sind, bietet HAIMER nun auch entsprechend ausgerüstete Schrumpf- und Wuchtgeräte. Eine neue Power-Clamp-Baureihe erscheint in komplett neuem Design und mit neuer Software mit dem Ziel, den Umgang mit den Schrumpfgeräten noch einfacher zu machen. Äußerlich zeigt sich dieser Entwicklungssprung an einem neuen industrietauglichen touch-fähigen Bedienfeld, mit dem sich das Power Clamp auch ins Netzwerk einbinden lässt. Außerdem entwickelt HAIMER eine vereinfachte Werkzeugverwaltung, die für die gemeinsame Nutzung der HAIMER-Produkte konzipiert ist. Andreas Haimer erläutert: „Für viele kleine und mittelständische Unternehmen sind Toolmanagement-Systeme, wie sie derzeit am Markt angeboten werden, viel zu mächtig und zu kompliziert. Wir präsentieren eine Lösung, die intuitiv zu bedienen ist und für viele KMUs als einfacher Einstieg in die Organisation und Digitalisierung ihrer Werkzeugvoreinstellung dienen kann.“ Eine weitere Lösung zur Datenübertragung bietet HAIMER schon seit einiger Zeit an: Auf Wunsch stattet das Unternehmen seine



Andreas Haimer,
Geschäftsführer Haimer GmbH

Werkzeugaufnahmen mit einem RFID-Chip aus, den der Kunde mit allen wichtigen Werkzeugdaten beschreiben kann. In Zukunft sind alle HAIMER-Geräte (zumindest optional) mit entsprechenden Schreib-/Lesestationen erhältlich, um auch auf diese Weise für den Industrie-4.0-gemäßen Datenaustausch gerüstet zu sein.



HAIMER ist ein familiengeführtes, mittelständisches Unternehmen im bayerischen Igenhausen bei Augsburg. Das Unternehmen entwickelt, fertigt und vertreibt mit 650 Mitarbeitern weltweit innovative, hochpräzise Produkte für die Metallzerspanung u. a. für die Branchen Automobil, Luft- und Raumfahrt, Energie, Schienenverkehr und Allgemeiner Maschinenbau. Das durchgängige Programm des Unternehmens reicht von Hartmetallwerkzeugen über verschiedenste Werkzeugaufnahmen, Schrumpf- und Auswuchttechnik bis hin zu Werkzeugvoreinstellgeräten. Alle Produkte sind konstruktiv aufeinander abgestimmt und bieten die Voraussetzung für Netzwerkintegration sowie durchgängigen Datenfluss.



Basic-Mill-Fräser. Diese auf die wesentlichen Produkteigenschaften reduzierten Werkzeuge sind in fast allen Werkstoffen einsetzbar und eignen sich zum Nut-, Wälz- und Eckfräsen, zum Rampen bis 45 Grad und durch eine spezielle Stirnschneidengeometrie zum direkten Bohren. Im Vergleich zu den leistungsoptimierten Power-Mill-Werkzeugen sind Basic-Mill-Fräser kostengünstiger, ohne dabei an Qualität zu sparen. Außerdem bietet das Unternehmen eine Vielzahl an neuen Werkzeuggeometrien und Produkterweiterungen für die modulare Duo-Lock-Schnittstelle. Das patentierte innovative Gewindedesign mit Doppelkonus und zusätzlicher dritter Abstützfläche garantiert eine hohe Stabilität und Belastbarkeit in der Fräsbearbeitung.

Open House in Igenhausen

Von 27. bis 29. September 2017 veranstaltet HAIMER am Stammsitz in Igenhausen – dem größten europäischen Produktionswerk für Werkzeugaufnahmen – ein Open House. Im Rahmen dieser Veranstaltung feiert HAIMER sein 40-jähriges Firmenjubiläum und die erfolgreiche Unternehmensentwicklung. Neben hochkarätigen Key Note-Referenten, einem attraktiven Seminarangebot und der Möglichkeit zum fachlichen Austausch mit 26 Technologiepartnern präsentieren die Verantwortlichen alle aktuellen Produkthighlights. In Live-Zerspanungen demonstrieren sie, warum auf Dauer gemäß der HAIMER-Firmenphilosophie nur Qualität gewinnt. Nähere Informationen zur Veranstaltung und Anmeldung finden Sie auf der Homepage unter www.haimer.de/open-house.

Neue Duo-Lock- und VHM-Fräser für universellen Einsatz

Neben den Weiterentwicklungen auf digitaler Seite kann HAIMER derzeit auch viele praktische Zerspanungsneuheiten vorweisen, zum Beispiel eine Erweiterung seines VHM-Schaftfräserprogramms. Neben der Power-Mill-Serie gibt es seit kurzem sogenannte

Optimierungen sichern Kernkompetenzen

Die Herstellung von Kernkompetenz-Bauteilen will und muss HELLER beherrschen, denn die Fertigung beliefert alle Standorte weltweit, an denen HELLER Bearbeitungszentren produziert werden. Jedes Bauteil trägt zur Produktivität, Qualität und Präzision der daraus entstehenden Bearbeitungszentren bei. Deshalb entwickeln wir die HELLER eigene Fertigung konsequent weiter, optimieren Fertigungsprozesse und investieren permanent in Maschinenpark und Organisation. Die Digitalisierung, MDE/BDE (Maschinen-/Betriebsdatenerfassung) oder auch aktuelle CAD/CAM-Projekte (Computer-Aided Design bzw. Manufacturing) sichern zusätzlich Produktivität und Transparenz. _



Für jede notwendige permanente Investition in Maschinenpark und Organisation muss die HELLER Fertigung zunächst klar und nachvollziehbar darstellen, welche Potenziale für Rationalisierung oder Qualität die Investition hat, entsprechend argumentieren und die nötigen Anträge stellen. Ein gutes Beispiel ist das neue 5-Achs-Bearbeitungszentrum der Baureihe HF: Mit der fünften Achse, der hohen Dynamik, der horizontalen Spindel und dem freien Spänefall

war das Bearbeitungszentrum für die Zerspanung kleinerer Bauteile nahezu maßgeschneidert – so die Verantwortlichen, allen voran Dr. Peter Herrmann, Leiter der Fertigung. Während das Konzept zuerst und vor allem aus den Anforderungen des Marktes resultiert, ist die Fertigung Dr. Herrmann zufolge als potenzieller Anwender ebenso am Produktentstehungsprozess beteiligt. Aus diesem Grund setzte der Fertigungsleiter alles daran, den ersten Prototypen in

beliefert die Fertigung in Nürtingen alle weltweiten HELLER Standorte wie die USA, China oder auch England ausschließlich mit Kernkompetenz-Bauteilen.

Prozesse verlagern, Fertigungstiefe ausweiten

Kontinuierliche Optimierungen sind aus wirtschaftlicher Sicht nicht nur für HELLER notwendig. Bei unseren jährlichen

Werktagen sehen wir immer wieder, dass sich zahlreiche Anwender der Potenziale von 5-Achs-Bearbeitungszentren oder Combined Processing (Fräs-Dreh-Aufgaben auf einer Maschine kombiniert) gegenüber 4-Achs-Bearbeitungszentren nicht bewusst sind. Dabei haben wir im 5-Achs-Bereich eine Produktivitätssteigerung von 10 bis 20 %, mit der Combined-Bearbeitung sogar ein Plus von 20 bis 40 % erreicht.

der eigenen Fertigung auf Herz und Nieren zu testen – „um Optimierungen hinsichtlich Stabilität, Positioniergenauigkeit, Geschwindigkeit etc. durchzuführen“, so Dr. Herrmann. Zunächst wurde über vier Monate getestet, dann begann der eigentliche Stresstest: Drei Wochen lang fertigte man rund um die Uhr die Jahresproduktion ausgewählter Maschinenkomponenten. Danach ging die Maschine an die Entwicklungsabteilung zurück und wurde für die Serienreife optimiert.

Wie gut dieser Rationalisierungsnachweis funktionierte, zeigt die Tatsache, dass in der Fertigung mittlerweile mit den 5-Achs-Bearbeitungszentren FP 16000, CP 4000, CP 8000 und HF 3500 gefertigt wird. Der Produktivitätsgewinn wurde überall nachgewiesen. Demnächst folgt das 5-Achs-Bearbeitungszentrum HF 5500. Dann werden insgesamt 17 Maschinen dreischichtig und ca. 40 Maschinen im Ein- und Zwei-Schicht-Betrieb im Einsatz sein. Mit mehr als 210 Mitarbeitern und einem internen Umsatz von ca. 40 Mio. EUR

Dr. Herrmann zufolge setzt HELLER auch bei Qualität und Präzision Maßstäbe: „Wir bewegen uns bei den Toleranzen zwischen ein bis zwei Hundertstel Millimeter, teilweise sogar im Bereich von wenigen µm. Diese Qualität dauerhaft zu sichern erfordert eine kompetente und zuverlässige Qualitätskontrolle sowie die Bereitschaft, auch bei den Prozessen immer wieder neue Wege zu gehen.“ Solch ein neuer Weg ist aktuell die Übernahme von Keilwellen- und Keilnabenbearbeitung auf unsere 5-Achs-Zentren. Eine Verlagerung,

die den Prozess optimiert und die Qualität gesteigert hat und dabei zu einer Kostensenkung und einer schnelleren Durchlaufzeit führte. Solche Investitionen sind auch dann notwendig, wenn die eigene Fertigungstiefe ausgeweitet werden soll. Obwohl HELLER bislang schon 50 % der Werkzeugspindeln wettbewerbsfähig selbst fertigt, plant das Unternehmen, diesen Bereich mit Dreh-Fräszentren und Schleifmaschinen zu erweitern. _

Transparenz bis ins Detail

Wie kontinuierlich wir in der mechanischen Fertigung an Verbesserungsprozessen arbeiten, verdeutlicht unter anderem auch das Projekt TOR (Technology Optimization Review). Ursprünglich unter dem Begriff „HELLER Fokus“ ein Schwerpunktprojekt der Geschäftsführung, wurde TOR Anfang des Jahres in die Verantwortung der Fertigung übernommen, um Einzelprozesse und die Fertigung von Teilefamilien zu optimieren. Bestandteile von HELLER Fokus sind unter anderem die Digitalisierung, die Einführung von MDE/BDE und ein neues CAD/CAM-Projekt.

Die Digitalisierung hat in Nürtingen schon vor Jahren Einzug gehalten. Das Ziel ist jetzt, den Informations- und Materialfluss von der Planung über die Konstruktion und die Programmierung bis hin zur Maschine und Qualitätskontrolle transparent zu gestalten und gleichzeitig papierlos abzubilden. So wird aktuell unter anderem das 3D-CAM-Programm ExaptSolid eingeführt, das direkt auf das 3D-Modell aus der Konstruktion zurückgreift und dem Programmierer ermöglicht, daraus das NC-Programm zu schreiben, es zu simulieren, durch den Postprozessor zu übersetzen und über das Netzwerk als NC-Code zur Maschine zu schicken. Mit Exapt werden Entwicklungsschwerpunkte abgestimmt und HELLER spezifische Optimierungen fließen mit ein. So sollte es zeitnah möglich sein, die beabsichtigte Produktivitätssteigerung von 30 % innerhalb der Programmierkette zu erzielen.



Die aktuelle Einführung von MDE/BDE hat das Ziel, eine Zustandsbeschreibung der Fertigung – Maschinendaten, Auftragsdaten, Verfügbarkeit und Produktivität – in Echtzeit zu erfassen und den Führungskräften schnell transparent zu machen. Das gibt ihnen die Möglichkeit, zeitnah auf Defizite zu reagieren. Darüber hinaus leistet die BDE einen wichtigen Beitrag zur Qualitätssicherung. Diese unterteilt Dr. Herrmann in drei Ebenen: Das sind zunächst Bauteile, die über die Messmaschine geprüft werden und mit einem seriellen Messprotokoll ein Leben lang identifiziert werden können. Die zweite Ebene bilden die klassischen Messtechniken für Stichproben, 100-Prozent-Messung oder auch Erstmusterprüfung, durchgeführt im Kontrollbereich der Fertigung. In der dritten Ebene setzt HELLER verstärkt auf die Werker-Selbstkontrolle und künftig auf MDE/BDE. In der Folge kann ein Arbeitsgang nicht abgemeldet werden, wenn nicht gemessen und dokumentiert wurde.



Verfügbarkeit und Qualität vorbeugend sichern

Transparenz schützt in Fertigungsprozessen nachweislich vor Werkstückschäden, mangelnder Präzision oder auch Produktivitätsverlust. Auch deshalb ist die Fertigung derzeit in engen Verhandlungen mit HELLER Services. Für Dr. Herrmann sind beispielsweise die Dienstleistungen CDS (Condition Dependent Services) und RDS (Remote Diagnostic Services) sinnvolle Beiträge zur Digitalisierung: „Um unser Ziel einer 98-prozentigen Verfügbarkeit zu erreichen, müssen wir vorbeugend denken. Unsere Maschinen sollen stillstehen, wenn wir es wollen, nicht wenn sie ausfallen. Dafür gibt es unter anderem Maschinenüberwachung, Zustandskontrolle, Maintenance und statistische Auswertungen – alles unter der Überschrift TPM (Total Production Maintenance). Das ist für uns auch deshalb besonders wichtig, weil unsere Bauteile sehr kostenintensiv sind und die Rohteilbeschaffung sehr viel Zeit in Anspruch nimmt. Das heißt, wir können uns Qualitätsmängel gar nicht leisten. Wir müssen Fehler vermeiden, anstatt Bauteile zu retten.“

Einen wesentlichen Beitrag zur Fehlervermeidung leisten natürlich die Mitarbeiter in der Fertigung. HELLER hat in der Ausbildung deshalb schon früh die Weichen für die Zukunft gestellt. Erst 2016 haben wir dafür das „Ausbildungszertifikat“ der Bundesagentur für Arbeit erhalten. /



Nebenbei bemerkt

Die mechanische Fertigung bei HELLER ist Zulieferer und Testpartner der HELLER Entwicklung für neue Produkte. Gleichzeitig aber auch „der größte HELLER Vorrührraum der Welt“. Und so kommt man in diesem Bereich bei den Investitionsanträgen ab und zu auch in den Genuss eines Herstellerbonus. Dr. Peter Herrmann: „HELLER tut sehr viel für seine Fertigung. Wir investieren derzeit in Dreh-Fräszentren und Schleifmaschinen sowie eine neue HF 5500. Das allein sind in der Summe über 3 Mio. Euro.“

HELLER4Use

Ein Betreibermodell für neue Flexibilität

Mit „HELLER4Use“ bietet HELLER Ihnen ab sofort ein attraktives Modell zur Nutzung von HELLER Bearbeitungszentren. Sie bezahlen für die Nutzung Ihrer Maschine und vermeiden Fixkosten. Basis dafür ist die Erfassung und Auswertung der realen Maschinenauslastung. So bleiben Sie auch zukünftig mit hochwertiger Technologie erfolgreich – bei voller finanzieller Flexibilität.

Kürzere Innovationszyklen, wachsende Werkstoff- und Bauteilvielfalt sowie -komplexität und ständiger Kostendruck stellen Unternehmen vor erhebliche Herausforderungen, wenn sie wettbewerbsfähig bleiben wollen. Die Planungshorizonte werden immer kürzer, die Planungssicherheit wird geringer. Wie soll eine heute geplante Anlage die nächsten 8 bis 10 Jahre das produzieren, was gerade gefordert wird? Passen die Anforderungen von heute zu den Anforderungen von morgen? Wie maximiert man die Investitionssicherheit?

Bei der Beschaffung von Investitionsgütern ziehen Unternehmen vor allem die Beschaffungskosten in Betracht. Der Einkaufspreis spielt häufig eine größere Rolle als die tatsächlichen Lebenszykluskosten.

Unternehmen der Automobilindustrie sind aufgrund der aktuellen Diskussion um alternative Antriebskonzepte verunsichert und verhalten sich gegenüber einer langfristig bindenden Investition zurückhaltend.

HELLER4Use gewährleistet Flexibilität

HELLER Bearbeitungszentren werden nicht nur den aktuellen Ansprüchen und Anforderungen an eine moderne Fertigung gerecht, sondern sind über ihre gesamte Lebensdauer flexibel, effizient und produktiv einsetzbar. Vor diesem Hintergrund hat

HELLER mit **HELLER4Use** ein Betreibermodell für seine Maschinen entwickelt, das Ihnen höchste Flexibilität in Nutzung und Abrechnung bietet. HELLER stellt die Maschine und sorgt für höchste Verfügbarkeit rund um die Uhr. Sie bezahlen, wenn Sie produzieren – aus fixen Kosten werden variable Kosten.

HELLER4Use nutzt die Transparenz von **HELLER4Industry**. Das neu entwickelte Modul „**HELLER Services Interface**“ sorgt für Transparenz in Fertigungs- und Instandhaltungsprozessen. Durch die Visualisierung gezielter Informationen wie Zustandsanzeigen von Achsen, Spindeln oder weiteren Baugruppen können der Verschleißzustand ermittelt und präventive Maßnahmen zur Vermeidung ungeplanter Stillstände eingeleitet werden. Im Fall von **HELLER4Use** nimmt das HELLER Services Interface alle relevanten Daten von der Wartung über den Verschleiß und die Auswertung der Auslastung auf und macht sie zur Basis für Ihre Maschinenabrechnung.

Um Ihnen eine höchstmögliche Nutzung über den gesamten Lebenszyklus der Maschine zu gewährleisten, sorgt HELLER mit umfassenden Serviceleistungen für höchste Maschinenverfügbarkeit. Dazu zählen Maßnahmen wie zum Beispiel die regelmäßige Überprüfung des Maschinenzustands im Rahmen einer Herstellerinspektion, die Vermeidung ungeplanter Stillstände



durch vorbeugende Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen sowie die Teilnahme am HELLER Produktpflegeprogramm. Außerdem werden ein integriertes Prozess-Monitoring (IPM) für die Kollisionsüberwachung und Auswertung der Auslastung, ein Wartungsmanager zur Führung des Wartungsbuchs und die Medienüberwachung für die Diagnose der Wartungstätigkeiten durchgeführt, damit alle Maßnahmen im Rahmen der Nutzung und Wartung der Maschine nachvollziehbar bleiben.

Fazit: Transparenz und eliminiertes Risiko für HELLER Kunden

Mit **HELLER4Use** nutzen Sie Maschinen zeitgemäß zu attraktiven und gleichzeitig variablen Kosten. Das gewährleistet höchste Flexibilität. Mit der bereits vorhandenen **HELLER4Industry**-Funktionalität werden die erforderlichen Daten von der Maschine gesammelt, ausgewertet und einem digitalen Abrechnungssystem zugeführt. **HELLER4Use** macht Ihre Kapitalkosten flexibel: Sie erhalten extrem leistungsfähige Maschinen ohne Kapitalbindung, mit Rückgaberecht und der Option, in eine andere HELLER zu wandeln. Ihre HELLER kann damit an veränderte Produktionsanforderungen angepasst werden. Selbstverständlich können Sie sich bei HELLER wie immer auf eine persönliche Beratung, eine individuelle Vertragsgestaltung und eine schnelle und unkomplizierte Abwicklung verlassen.



Nebenbei bemerkt

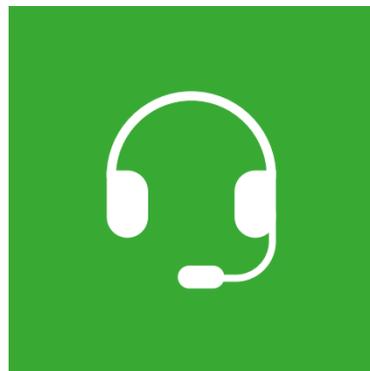
Unter **HELLER4Industry** bündeln wir alle Aktivitäten, die im Zusammenhang mit Industrie 4.0 und der Digitalisierung der Prozesskette stehen. Wir generieren bereits heute Mehrwerte für Sie, indem wir die Anwendung der Maschine erleichtern und sie optimal in Netzwerke einbinden sowie erweiterte Funktionalitäten und Servicemöglichkeiten anbieten. Mehr dazu lesen Sie auf den Seiten 14–17.

HELLER Services Lifetime Partnership

**Ihr kompetenter Partner. Immer in der Nähe –
jederzeit erreichbar – schnell bei Ihnen vor Ort**

Als zuverlässiger Servicepartner begleiten wir Sie über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg und stellen deren Produktivität und Verfügbarkeit sicher. Von der Projektierung über die Nutzungsphase bis hin zur Entscheidung über die Wiederverwendung. Zur Sicherstellung von maximaler Leistung und Produktivität in der Fertigung sind Maschinen und Dienstleistungen von HELLER perfekt aufeinander abgestimmt.

Schnelligkeit ist unsere Stärke. Schnelle Unterstützung bei Ersatzteilbestellungen, Reparaturanfragen oder technischen Fragen. Schnelle Reaktionsgeschwindigkeit bei Maschinenstörungen. Mit mehr als **500 Mitarbeitern** an **30 Service-Niederlassungen** weltweit sind wir für Sie da. Mehr als **40.000 Ersatzteile** sind ab Lager verfügbar. HELLER Services bietet Ihnen ein umfassendes Angebot transparenter und klar strukturierter Dienstleistungen. Partnerschaftliche Betreuung, höchste Kompetenz, schnelle Reaktionszeiten und Kundennähe sind die Eckpfeiler unseres Dienstleistungsangebots._



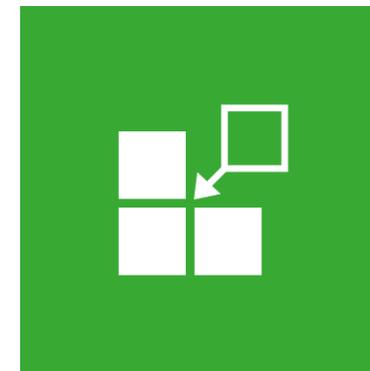
Hotline



Ersatzteile



Kundendienst



Nachrüstungen



Finanzierung



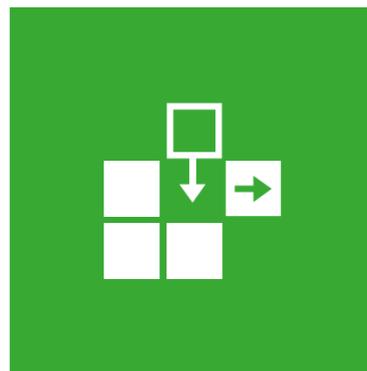
Versicherungen



Service-
vereinbarungen



Training



Umbauten



Komponenten-
reparatur



Retrofit



Gebraucht-
maschinen



Hotline

Für jeden Bedarf der richtige Ansprechpartner

Unsere HELLER Servicespezialisten garantieren schnelle Unterstützung bei allen technischen Fragestellungen rund um Ihre HELLER Maschinen und Anlagen. Ein Ansprechpartner für Reparaturen, Ersatzteile oder sonstige Servicedienstleistungen. Neben unseren üblichen Servicezeiten realisieren wir auf Wunsch auch eine erweiterte Erreichbarkeit.



Ersatzteile

Im Original sofort verfügbar

Ob Originalersatzteile oder Verschleißteile – mit unserem weltweiten Logistiknetz ist der HELLER Ersatzteilservice Ihr Partner für höchste Maschinenverfügbarkeit. Neben kurzen Lieferzeiten erhalten Sie 12 Monate Gewährleistung auf alle HELLER Originalersatzteile – garantiert auf dem neusten Stand der Technik.



Kundendienst

Serviceleistungen rund um Ihre Maschine

Der HELLER Kundendienst steht für erstklassige Dienstleistung ohne Wenn und Aber: Immer in der Nähe, jederzeit erreichbar, schnell vor Ort. Unser Leistungsangebot erstreckt sich entlang des Lebenszyklus Ihrer HELLER Maschine – von der Inbetriebnahme über die Instandhaltung und Inspektion, bis zur Reparatur und Wartung.



Nachrüstungen

Entwickeln Sie sich weiter

HELLER Nachrüstungen bieten Ihnen vielfältige, innovative Optionen für die Bereiche Produktion, Instandhaltung und Nachhaltigkeit. Durch die technologische Weiterentwicklung Ihrer Bestandsmaschinen verhelfen wir Ihnen zu mehr Sicherheit und Flexibilität bei sich verändernden Markt- und Fertigungsanforderungen.



Finanzierung

Finanzierungslösungen abgestimmt auf Ihre individuellen Anforderungen

Ob Neu- oder auch Gebrauchsmaschine: Wir bieten Ihnen attraktive Finanzierungs- und Leasingangebote in Zusammenarbeit mit unseren Finanzierungspartnern. Damit erreichen Sie Flexibilität bei der Finanzierung zu attraktiven und wettbewerbsfähigen Konditionen. Neben persönlicher Beratung und individueller Vertragsgestaltung zeichnen wir uns besonders durch eine schnelle und unkomplizierte Abwicklung aus.



Versicherungen

Versicherungsschutz für den Fall der Fälle

Bewahren Sie sich Ihre Innovationskraft durch das Rundum-sorglos-Paket mit umfassendem Versicherungsschutz. Weit über den marktüblichen Standard hinaus bieten wir Ihnen mit HELLER Protect die Absicherung Ihrer Maschinen sowie mit HELLER Protect Plus eine Entschädigung der Ausfallkosten im Falle eines Maschinenstillstandes.





Servicevereinbarungen

Ihre Entscheidung für konstante Produktivität

HELLER Total Productive Services (TPS) – Servicevereinbarungen für durchgängige Leistungsfähigkeit in Ihrer Fertigung. Profitieren Sie durch Festpreise und damit planbare Kosten für Inspektion, Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen und sichern Sie sich garantierte Reaktionszeiten im Kundendienst und Lieferzeiten für Ersatzteile.



Training

Formen Sie Profis in den eigenen Reihen

Vom Basiskurs bis zum Expertentraining: In unseren kunden-spezifischen, praxisorientierten Trainings entlang des Lebenszyklus einer Maschine unterstützt die HELLER Academy Sie auf dem Weg zum Spezialisten. Ob in einem unserer globalen Trainingscenter oder direkt bei Ihnen vor Ort, wir erarbeiten Ihnen auf Wunsch ein individuelles Trainingskonzept.



Umbauten

Erwarten Sie mehr als nur Standard

Durch konstruktive Veränderungen an einzelnen Komponenten oder Baugruppen eröffnen Ihnen HELLER Umbauten neue Möglichkeiten in der Produktion. Abweichend von Standardlösungen gehen wir gezielt auf Ihre Wünsche ein – für optimale Ergebnisse an Ihrer Bestandsmaschine.



Komponentenreparatur

Rechnen Sie mit Leistung nach Maß

Die HELLER Komponentenreparaturzentren leisten zeitwert-gerechte Reparaturen an werthaltigen Maschinenkomponenten oder montieren Austauschbaugruppen und einbaufertige Service-Kits. Dadurch können Stillstandszeiten auf ein Minimum reduziert werden. Eine Verwendung von HELLER Originalersatzteilen sowie Qualitätstests vor der Auslieferung garantieren dabei die volle Funktionsfähigkeit der Komponenten und Baugruppen.



Retrofit

Halten Sie mit den Besten Schritt

Modernisierung ohne Neuanschaffung – mit HELLER Retrofit bleiben Bestandsmaschinen auf dem neuesten Stand. Durch die Weiterverwendung der vorhandenen Infrastruktur- und Peripherieeinheiten sind Retrofits eine wirtschaftliche Alternative. Individuell auf Ihre Wünsche angepasst überholen unsere Spezialisten die bestehende Anlage und erzielen Verbesserungen in Produktivität und Präzision. Neben der Verwendung von HELLER Originalersatzteilen bieten wir Ihnen zudem eine umfangreiche Qualitätssicherung sowie Gewährleistung auf den gesamten Leistungsumfang.



Gebrauchtmaschinen

In jedem Fall eine sichere Sache

HELLER Used Machines betreut den Verkauf von jungen gebrauchten HELLER Maschinen. Ihr Vorteil: Alle unserer Gebrauchtmachines sind in einem technisch einwandfreien Zustand und werden nach HELLER Richtlinien geprüft. Zusätzlich erhalten Sie alle Leistungen vom Hersteller, sodass Sie sich voll und ganz auf Ihre junge gebrauchte Maschine verlassen können. Beim Ankauf von alten Gebrauchten unterstützt HELLER Used Machines – auch in Zusammenarbeit mit Kooperationspartnern – und unterbreitet hierzu gerne ein Angebot.



RETROFIT

MADE BY HELLER

Die Verjüngungskur für HELLER Maschinen

Für Werkzeugmaschinen von HELLER ist ein Leben nicht genug. Das belegt das Unternehmen immer wieder eindrucksvoll, wenn es seine Retrofit-Erfahrung mit einbringt. Der Kunde gibt vor, was seine „Alte“ wieder oder erstmals können soll und wir setzen das Ganze um. Mit kleinstmöglichem Aufwand und verblüffendem Ergebnis.

Der solide mechanische Aufbau von HELLER Maschinen ist Garant für Langzeitpräzision weit über die Abschreibungsdauer hinaus. Doch bei Werkzeugmaschinen mit vielen Betriebsstunden entsprechen Produktion und Präzision nicht mehr den aktuellen Anforderungen. Das liegt zum einen am unvermeidbaren Verschleiß und zum anderen an den veränderten Anforderungen heutiger Bearbeitungsaufgaben. Wir machen HELLER Maschinen fit für neue Aufgaben. Durch eine Lösung, die günstiger ist als ein Neukauf: Die originale Herstellerüberholung HELLER Retrofit bringt Ihre Bestandsmaschinen wieder auf den aktuellen Stand der Technik. Mit unserem Wissen und Qualitätsbewusstsein als Konstrukteur und Hersteller verfügen wir über die besten Voraussetzungen dafür.

Lohnenswert ist die Herstellerüberholung mit Retrofit insbesondere für ältere Maschinen der Baureihen BEA, MCP, MC 16/25/26 und MCH. Dabei stellen wir die Leistungsfähigkeit der Maschinen nicht nur wieder her, sondern erhöhen auch die Produktivität um bis zu 20 Prozent. Ein Steuerungsretrofit sowie vielfältige Nachrüstoptionen und Software-Updates können die Maschinen-Performance zusätzlich steigern.

20 %

MEHR PRODUKTIVITÄT

Neue Maschine oder Wiederaufarbeitung?

Wenn die Produktivität sinkt, stellen sich Anwender oft die Frage, ob sie eine neue Maschine kaufen oder in die Wiederaufarbeitung einer vorhandenen investieren sollen. Bei einer Werkstückkosten-Berechnung müssen aber nicht nur die Stückkosten, sondern auch Faktoren wie die Verfügbarkeit von Ersatzteilen oder Instandhaltungskosten berücksichtigt werden.

Andreas Markpflieger, Leiter Technical Support Global Services bei HELLER, betrachtet den Entscheidungsprozess ganzheitlich. Er sieht neben dem Werkstückportfolio auch in der Produktions-Infrastruktur einen großen Einfluss auf das Konzept der Modernisierung: „Zunächst muss man natürlich das Werkstückspektrum sehen. Werden Gleichteile in großer Stückzahl gefertigt, sind eine hohe Dynamik und eine hohe Geschwindigkeit der Maschine Grundvoraussetzung. In solchen Fällen wird man nicht retrofitten.“ Entscheidend sei aber auch, ob es sich um eine Stand-alone-Maschine oder um eine Maschine in einer Fertigungslinie handelt.

Produktivität kann bis zu 20 Prozent steigen

Lässt sich in diese Linie überhaupt eine neue Maschine integrieren und wenn ja, mit welchen Auswirkungen? Andreas Markpflieger zufolge heißt das zum Beispiel: Wenn die alte Maschine ein Regalmagazin mit 100 Plätzen hatte, braucht man bei einer Neuinvestition meist auch neue Werkzeuge, Werkzeughalter und Vorrichtungen. „In diesem Falle wäre eine neue Maschine also eher nicht zu empfehlen.“ In der Summe gehe es immer darum, „ob die Verfügbarkeit oder die Stückkosten im Vordergrund stehen“. _



RETROFIT-LEISTUNGSSTUFEN

- Steuerungsretrofit: Umbau auf aktuelle Steuerungstechnik und Aktivierung der damit verbundenen Produktivitätssteigerung um bis zu 15% (abhängig von Maschinentyp, Baujahr und Bearbeitungsprozess)
- Maschinenretrofit – HELLER Premium: Produktivitätssteigerung durch alle verfügbaren technischen Upgrades
- Maschinenretrofit – HELLER Quality: kostenoptimierte Maschinenüberholung nach Maß

RETROFIT-FAKTEN

- Überholung vor Ort oder an einem HELLER Standort durch erfahrene Retrofit-Spezialisten
- umfangreiches Portfolio an Mietmaschinen zur Überbrückung
- ausschließlich HELLER Original-Ersatzteile
- Abnahmeprozesse gemäß Neumaschine und Testlauf aller überholten Komponenten
- Gewährleistung auf die Gesamtmaschine

RETROFIT-VORTEILE

- kontinuierliche Fortführung der laufenden Produktion
- vermindertes Anlaufisiko bei Re-Installation
- Vermeidung von Peripherkosten (Prozess, Werkzeug, Paletten, Vorrichtungen, ET)
- Vermeidung mehrerer Bediensysteme
- Gewährleistungszusagen wie bei einer Neumaschine

Das Teilespektrum, die Infrastruktur und die zu erzielende Produktivität entscheiden darüber, ob Retrofit überhaupt infrage kommt, aber auch, in welchem Umfang es umgesetzt wird. Wird bei einer Generalüberholung Bauteil gegen Bauteil getauscht, unterscheidet HELLER in Maschinenretrofit „Quality“ und „Premium“: Quality steht für das Wiederherstellen des Ursprungszustandes. Als wirtschaftlichste Lösung mit dem Fokus auf optimale Stückkosten sieht Wolfram Stein, Leiter Komponentenstrategie bei HELLER, das Retrofit Premium: „Bei einer Generalüberholung erwartet man keine höhere Produktivität; die lässt sich aber messbar steigern“, so Stein. „Je nach Kundenwunsch integrieren wir alle verfügbaren technologischen Fortschritte ab dem ursprünglichen Auslieferungstermin – so sind bis zu 20 Prozent Produktivitätssteigerung möglich.“

Dr. Gerd Schöllhammer, Leiter Sales Support Global Services bei HELLER, sieht im Retrofit einen wichtigen Beitrag zur lebenslangen Produktivität einer Maschine. Gemäß dem Motto „Leistung steigern und Wert erhalten“ ist eine Steigerung der bisherigen Maschinenproduktivität auf bis zu 120% möglich – für einen langen und maximal produktiven Lebenszyklus von HELLER Maschinen. Mit höchster Zuverlässigkeit und für lebenslange Wirtschaftlichkeit der Produktion.

Das Ergebnis des „Retrofittings“ einer Bestandsmaschine ist in jedem Fall eine so gut wie neue Maschine – mit gesteigerter Leistungsfähigkeit und Produktivität, höherer Sicherheit und mehr Nutzen. Selbstverständlich stellen wir sicher, dass beim Retrofit alle Bauteile, die gesamte Elektrik, Antriebs- und Steuerungstechnik inklusive Montage dem HELLER Standard entsprechen. /



Retrofit-Vorteile im Überblick

MEHR SICHERHEIT

- funktionale Sicherheit für Maschinen: Pflicht in Europa
- Risikobeurteilung nach EN ISO 14121-1 oder EN ISO 12100
- „Safety Integrated“-Feature von Siemens
- Sicherheitsnormen EN ISO 13849-1 und EN 62061

MEHR PRODUKTIVITÄT

- neueste Steuerungsgeneration Sinumerik 840D sl
- Bedienung identisch mit der einer Neumaschine (Sinumerik Operate)
- modulare Antriebstechnik Sinamics S120 für höhere Dynamik und Genauigkeit
- neueste Technologiezyklen/Automatikmesszyklen
- optional: hauptzeitparallele Wartungs- und Diagnosemöglichkeiten durch neues Fluidik-Modul

MEHR NUTZEN

- Standardisierung durch HELLER Pflichtenheft
- Weiterverwendung vorhandener Werkzeugsätze
- Weiterverwendung vorhandener Vorrichtungen und Paletten
- kompatibel zu eventuell vorhandenem Beladesystem
- HELLER BLUE Energieeffizienz
- Einbau von Optionen möglich (z. B. Messtaster, Werkzeugbruchkontrolle etc.)
- Umfang an kundenseitige Budgets anpassbar

Mehr Informationen zu den Retrofit-Leistungsstufen und den Vorteilen finden Sie unter

 www.heller.biz/services/retrofit

Retrofit in der Praxis

Ausgangslage und Durchführung

Neben den Erwartungen an zukünftige Produktivität und Kosten pro Werkstück zeigt die Firma KSB AG aus Frankenthal in Deutschland, dass sich Retrofit-Maßnahmen nicht immer an „High End“ orientieren müssen. Obwohl das Unternehmen anfangs nicht unbedingt auf Retrofit setzte, investierte es für die Schwerverspannung in die Verjüngung zweier 12 Jahre alter, horizontaler Bearbeitungszentren MCH 300 von HELLER inklusive einem Automationssystem von Schuler. Eine Investition, bei der sich die Verantwortlichen bewusst für Bewährtes entschieden haben. Die Steuerung Siemens Powerline sollte beibehalten, alle mechanischen Komponenten, die einem Verschleiß unterliegen, aber getauscht werden. Zusätzlich sollte auf Grund des Werkstückspektrums eine Schwerverspan-Einheit sowie eine HELLER Planzugleinrichtung für Drehbearbeitungen eingebaut werden. Gleichzeitig wollte sich die KSB AG für ein späteres elektrisches Retrofit vorbereiten, um die Bearbeitungszentren dann nicht nochmals demontieren zu müssen.

HELLER hat Maschinenständer und Führungsbahnen erneuert und den Planzug sowie die Arbeitseinheit für die Zerspanung mit hohen Drehmomentanforderungen und mit einer Antriebsleistung von 60 kW und 1146 Nm Drehmoment integriert. Für die Elektrik wurden Kabel, Hydraulikleitungen und sogar die Schuler Automation mit Originalteilen auf den neuesten Stand gebracht.

Die KSB AG ist fit für die Zukunft

Seit August 2016 läuft die Produktion auf der Anlage. Produktivität und Flexibilität entsprechen allen Vorstellungen der KSB. Obwohl die Mitarbeiter teilweise noch an die erste Automation herangeführt werden müssen, beeindruckt die neue Flexibilität. Denn die Fertigung von Pumpen und Armaturen lässt sich beispielsweise problemlos auf die „neue Anlage“ verlagern.

Ausgangslage und Durchführung

Bei HELLER USA überholen unsere Retrofit-Experten derzeit und in den kommenden Jahren insgesamt 49 HELLER Maschinen der Typen MCH 400, FST und TRS. Denn diese Maschinen haben im Werk von Detroit Diesel Corporation (DDC) in Redford/Michigan bereits seit mehr als 50.000 Betriebsstunden ihre Robustheit unter Beweis gestellt und sollen dies auch in Zukunft auf gleichbleibend hohem Niveau tun. Die Überholung ist Teil eines 50 Millionen Dollar umfassenden Projektes zur Modernisierung der DDC Produktionslinie. Dass HELLER USA damit beauftragt wurde, freut Keith Vandenkieboom, den Geschäftsführer der US-amerikanischen HELLER Niederlassung, sehr: „Das ist ein gigantischer Auftrag.“

Regelmäßige Verjüngungskuren bei DDC

Aufgrund des reibungslosen Ablaufs und großen Erfolgs der Überholungen in den vergangenen zwei Jahren haben die Verantwortlichen von DDC das Retrofit-Programm inzwischen auf sechs Maschinen pro Jahr erweitert. Sie loben insbesondere die Arbeit der HELLER Experten: Die aus Mitarbeitern von HELLER USA und HELLER Brasilien bestehenden Teams hätten den mechanischen Umbau jeweils innerhalb von maximal vier Wochen und damit sehr schnell geschafft. Auch zurzeit arbeiteten die Experten von HELLER sehr gut und zügig.

Mit dem Retrofit-Programm konnte HELLER USA darüber hinaus weitere Kunden auf sich aufmerksam machen. Vandenkieboom sieht die Überholung von Maschinen daher als einen wichtigen Teil des Kundendienstgeschäfts und will „das Angebot an neuen Steuerungs-Upgrades und Retrofit-Optionen in den kommenden Jahren noch erweitern.“



KSB AG, Deutschland



Detroit Diesel Corporation, USA

Neben den Fakten zählen auch kompetente Beratung und zielgerichtetes Engagement

Ziel des finnländischen Vielstoffmotorenentwicklers Wärtsilä war es, Schlüsselkomponenten selbst zu fertigen, um der hochwertigste und zuverlässigste Motorenlieferant für Schiffe und Kraftwerke zu sein. Deshalb investierte das Unternehmen in die voll automatisierte Fertigung von Zylinderköpfen und Pleuelstangen mit HELLER Bearbeitungszentren. _



Wie wichtig eine eigene Komponentenfertigung ist, erkannte Wärtsilä in Vaasa bereits vor ein paar Jahren und rief ein damit verbundenes Investitionsprogramm ins Leben. Das Ziel dabei war ein hoher Grad an Automatisierung mit dem bereits bestehenden flexiblen Fertigungssystem von Fastems. Die Grundlösung der Systeme ermöglicht die Kontrolle der gesamten Fertigungskette einer Komponente – von der Entgegennahme der Rohlinge bis zur Endkontrolle der fertigen Teile. In Vaasa gibt es zwei dieser Systeme: In einem werden Stahlteile wie beispielsweise Pleuelstangen, im anderen Gusseisen bearbeitet. Eine Strategie, die Jukka Saari, verantwortlicher Leiter für die Entwicklung

des Lieferwerks, als nahezu selbstverständlich sieht: „Wir streben nicht nach Automatisierung um jeden Preis, aber die Rohlinge werden von der Gießerei und Schmiede in die Ladestation des Systems gebracht und so automatisch bis zum fertigen Motorenteil gefertigt. Mit integrierten Robotern und Messgeräten werden dabei alle Werkstücke überprüft, bevor diese das Fertigungssystem verlassen. Außerdem durchläuft jede Pleuelstange zusätzlich eine Ultraschall-Kontrolle. Diese automatisierte Vorgehensweise hat sich bewährt und trägt bei uns ganz wesentlich zur Verbesserung und Sicherung von Qualität und Produktivität bei.“

Erwartungen mit Leistung und kooperativer Zusammenarbeit erfüllt
Wärtsilä wollte in neue Bearbeitungszentren investieren, da speziell die Werkzeugmaschinen zur Bearbeitung von Zylinderköpfen und Pleuelstangen aus Altersgründen ersetzt werden mussten. Wichtig war den Verantwortlichen zunächst, dass die neuen Maschinen perfekt in die Fastems-Umgebung passten und in Sachen Leistungsfähigkeit den hohen Anforderungen gerecht wurden.

Die Wahl eines Maschinenherstellers entfachte eine hitzige Debatte unter den Fertigungsfachkräften. Während die Technikexperten sich allein auf die Fakten konzentrierten, ging es den anderen

Entscheidern auch um kompetente Beratung und eine zuverlässige Zusammenarbeit. Zur Entscheidungsfindung besuchte das Expertenteam von Wärtsilä eine Reihe verschiedener Maschinenhersteller und sah sich deren Referenzen an.

Die Entscheidung fiel letztlich im Bereich der Zylinderköpfe auf das HELLER 5-Achs-Bearbeitungszentrum FP 8000 und bei den Pleuelstangen auf das 4-Achs-Bearbeitungszentrum H 10000 mit Palettenwechsler. Speziell die Zerspanung der Pleuelstangen gestaltete sich in der Vergangenheit wegen der chromhaltigen, hitzebeständigen Legierung schwierig. In Nürtingen ging HELLER mit Tests an realen Werkstücken an die Leistungsgrenzen des Bearbeitungszentrums. Das Ergebnis, aber vor allem auch das Engagement von

HELLER bei diesen Tests überzeugte. „Bei diesen Besuchen begannen die Zweifel an den Fähigkeiten der verschiedenen Maschinenhersteller zu schwinden. Bei der Einführung einer Werkzeugmaschine gibt es immer Probleme zu lösen. Die Art und Weise, in der die Experten von HELLER diesen begegneten und [sie] lösten, war beeindruckend. Gleichmaßen natürlich auch die Weise, wie die HELLER Maschinen bei den Referenzobjekten ihre Aufgaben erfüllten“, erinnert sich Saari. Wohl auch deshalb wurden aus den beiden Maschinen mittlerweile insgesamt sechs HELLER Bearbeitungszentren. Zwei der Maschinen wurden als Teil der Fastems-Systeme nach Vaasa geliefert, vier Maschinen arbeiten in Triest an der Teilefertigung noch größerer Wärtsilä-Motoren.

Neuer Motor stellt das Produktionssystem auf die Probe
2016 nahm Wärtsilä den Motor Wärtsilä 31 mit hohem Wirkungsgrad neu in das Produktionsprogramm von Vaasa auf. Besonders außergewöhnlich ist der Zylinderkopf: Hier sind in einer einzelnen Gusseisenkomponente Funktionen untergebracht, die in früheren Motoren mit verschiedenen separaten Teilen realisiert wurden. Mit der FP 8000 konnte Wärtsilä diese Probleme nicht nur lösen, sondern auch die gewünschte Leistungsfähigkeit und Präzision steigern. So haben sich die Anzahl der Bearbeitungsschritte und die erforderlichen Werkstückspannungen durch die fünf Achsen enorm reduziert. Während die Bearbeitung des Zylinderkopfes bislang schon sehr anspruchsvoll war, ist sie bei den aktuellen Motorenvarianten aufgrund der erforderlichen Präzision noch schwieriger. Eine Präzision, die jetzt mit nur zwei Spannungen und teils kritischen Konturen auf dem HELLER 5-Achs-Bearbeitungszentrum FP 8000 problemlos und reproduzierbar erreicht wird. /



Wärtsilä Corporation ist ein international agierender Anbieter von Technologie- und Lifecycle-Lösungen am Seeschiffahrts- und Energiemarkt. Der Umsatz des Unternehmens beträgt mehr als fünf Milliarden Euro, und es beschäftigt an mehr als 200 Standorten in über 70 Ländern etwa 18.000 Mitarbeiter. Bei den von Schiffen verwendeten mittelschnellen Hauptmotoren liegt der Marktanteil von Wärtsilä bei 50 %. Bei den Kraftstoffe und Gas verwendenden Kraftwerken liegt der Marktanteil der Wärtsilä-Motoren bei etwa 16 %. Wärtsilä-Motoren werden in Finnland, Italien und China hergestellt. In Vaasa ist das Unternehmen seit 1894 tätig.

Enorme Verfügbarkeit in Verbindung mit hohen Qualitätsstandards



Im Rahmen von Ersatzinvestitionen suchte BITZER nach neuen flexiblen Bearbeitungszentren für sein Werk in Rottenburg. Auf der Basis einer Vergleichsrechnung sollten diese den Anforderungen bei Fahrwegen und Leistungsmerkmalen gerecht werden. Außerdem wollte das Unternehmen die hohen Qualitätsstandards ohne optionale Erweiterungen erzielen. Das ist dem weltgrößten Hersteller von Kältemittelverdichtern mit zwei 4-Achs-Bearbeitungszentren H 6000 von HELLER gelungen.



Halbhermetische Kompaktschraube



Halbhermetischer Hubkolbenverdichter (2-stufig)



Halbhermetischer Hubkolbenverdichter – ECOLINE

2014 führte BITZER erste Gespräche, stellte eine Vergleichsrechnung auf und reflektierte seine Erfahrungen mit dem bisherigen Maschinenhersteller. Im Vordergrund standen dabei Fahrwege, Leistungsmerkmale und definierte Ziele für die Zukunft. Zu den Anforderungen zählte unter anderem eine hohe Verfügbarkeit. Verfügbarkeit deshalb, weil man sich fertigungsstrategisch neu ausgerichtet hatte. Statt Kanban wollte BITZER dort in Zukunft auf Abruf fertigen. Bei Losgrößen bis maximal drei Bauteile mussten die Bearbeitungszentren selbst nach geplanten Stillständen sofort nach dem Einschalten zuverlässig Leistung bringen.

Auch das Thema Service war ein elementarer Aspekt. Frank Brunner, Leiter Fertigung und Arbeitsvorbereitung: „Bei uns stehen die Maschinen teilweise bis zu 14 Jahre im Dreischichtbetrieb unter Span. Wir investieren zwar enorm in die vorbeugende Instandhaltung, aber auch der Service des Maschinenherstellers muss schnell und zuverlässig erfolgen. Bereits bei unseren ersten Gesprächen mit dem Unternehmen HELLER hatten wir das Gefühl, dass diese Servicethemen sehr ernst genommen werden.“

So investierte BITZER nach unterschiedlichen Tests hinsichtlich Bedienung, Genauigkeit und Flexibilität beim Rüsten in zwei 4-Achs-Bearbeitungszentren H 6000.

Mitarbeiter intensiv in die Entscheidungsfindung eingebunden

Die notwendige Verfügbarkeit von über 95 % sicherte HELLER bereits zu Beginn zu. Wesentlich intensiver gestaltete sich das Thema Werkzeuge. In Rottenburg fertigt BITZER unter anderem mit Winkelbohrköpfen, die die gewöhnlichen Gewichtstandards teilweise mit mehr als 30 kg überschreiten. Außerdem kommen Brückenwerkzeuge mit einem Durchmesser von 460 mm und einer Höhe von 280 mm zum Einsatz. Werkzeugwechsel durften deshalb nicht am Platz scheitern und das Gewicht die Maschine nicht überfordern. HELLER begegnete diesen Anforderungen

mit einem Kettenmagazin von 150 Werkzeugen und einer Freischaltung des Werkzeuggewichts bis 35 kg. Besonders interessant bei der Investition in die beiden Bearbeitungszentren ist aber, dass sowohl die Maschinenbediener als auch die Mitarbeiter der Instandhaltung sehr intensiv in die Entscheidungsfindung mit eingebunden waren. So wurde unter anderem im HELLER TechnologieCenter ein Probewerkstück bearbeitet. Obwohl die bisherigen Strategien aufgrund der unterschiedlichen Achs-Kinematik nicht eins zu eins übertragbar waren, stellte weder die geforderte Präzision noch die Leistung (H 6000: 8000 min⁻¹, 43 kW, 822 Nm) die Bearbeitungszentren vor eine große Herausforderung.

Im Gegenteil, so Frank Brunner: „Bei uns geht es um hochwertigen Grauguss. Der ist nicht einfach zu bearbeiten, aber für unser Teilespektrum ist die Leistung der Maschine völlig ausreichend. Viel wichtiger erscheint mir, dass wir mit HELLER einen Maschinenhersteller gefunden haben, der unsere hohen Standards in seinen Maschinen ohne große Optionen erfüllt.“

Technologiesprung bei Bearbeitungsgeschwindigkeiten

Da es sich bei den HELLER Bearbeitungszentren um Ersatzinvestitionen handelte, mussten die bisherigen Maschinen innerhalb eines kurzen Zeitraums ohne großen Produktionsausfall ersetzt werden. Das ist gelungen. Derzeit werden die Maschinen noch eingefahren, aber man nähert sich kontinuierlich der angestrebten Verfügbarkeit von über 95 %. In der Summe sieht Frank Brunner so eine Bestätigung des gegenseitigen Vertrauens: „Wir haben darauf vertraut, dass uns neue Erfahrungen voranbringen. Wir haben bei den horizontalen Bearbeitungszentren H 6000 gegenüber unserer Geschäftsleitung mit Zuverlässigkeit, Langlebigkeit, dem HELLER Service, aber auch den Ersatzteilpreisen argumentiert und sehen uns heute in jedem dieser Punkte bestätigt.“



Die BITZER Firmengruppe ist mit 3.400 Mitarbeitern der weltgrößte unabhängige Hersteller von Kältemittelverdichtern. Mit Vertriebsgesellschaften und Produktionsstätten für Hubkolben-, Schrauben- und Scrollverdichter sowie Druckbehälter ist BITZER global vertreten. 2016 eröffnete das Unternehmen in Rottenburg Ergänzungen zu Ehren des langjährigen Firmeninhabers Senator h. c. Peter Schaufler die SCHAUFLEER Academy als internationales Schulungs- und Trainingszentrum. Es ermöglicht anwendungsorientierte Schulungen unter realen Systembedingungen und leistet einen wichtigen Beitrag zur Weiterbildung von Fachkräften aus der Kälte- und Klimatechnikbranche.

HELLER

Rund um den Globus aktiv, die Qualifikation der Mitarbeiter stets im Blick

HELLER zählt heute zu den weltweit führenden Anbietern von Werkzeugmaschinen in den wichtigsten Märkten der Zerspanung. In der Unternehmensgruppe sind mehr als 2.500 Mitarbeiter beschäftigt. Da sich deren Können im Ergebnis ihrer Arbeit spiegelt, hat HELLER weltweit einen hervorragenden Ruf.

HELLER ist führender Partner für ganzheitliche Fertigungslösungen in vielen Branchen. Zu unseren Kunden gehören neben Unternehmen aus der Automobilindustrie, deren Zulieferern und Unternehmen aus dem allgemeinen Maschinenbau auch Firmen aus der Aerospace-Industrie, der Energietechnik, der Lohnfertigung sowie aus vielen weiteren Branchen.

Aktuell obenan steht ferner das Thema Digitalisierung. Ideenreich und mit diversen Funktionalitäten geht HELLER unter der Überschrift HELLER4Industry mit großen Schritten in die Richtung einer noch höheren Maschinenproduktivität. Alles, was Sie dazu wissen müssen, erfahren Sie auf den Seiten 14–17.

Grundvoraussetzung für unseren Erfolg ist unsere Kundenorientierung. Unsere Fachleute und Ingenieure entwickeln in Kooperation mit den jeweiligen Auftraggebern clevere Komplettlösungen mit dem Ziel, die Kunden bei der wettbewerbsfähigen Erfüllung ihrer Produktionsaufgaben zu unterstützen.

Mit zu den entscheidenden Erfolgsfaktoren des Unternehmens gehört aber vor allem eins: topqualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die sich voller Elan und mit Feuereifer in „ihre Firma“ einbringen. Die durchschnittliche Betriebszugehörigkeit von über 20 Jahren spricht für sich. Ein Großteil der Belegschaft hält HELLER bis zum Eintritt ins Rentenalter die Treue. Woran das liegt? Vielleicht am guten Betriebsklima und daran, dass HELLER ein Familienunternehmen mit langer Tradition ist. Sicherlich hat es aber auch damit zu tun, dass die Firma attraktive Arbeitsplätze mit spannenden und vielfältigen Aufgabenbereichen und Herausforderungen bietet. _

HELLER blickt auf eine über 120 Jahre lange Firmengeschichte zurück. Zahlreiche Meilensteine sind gesetzt und zahlreiche Erfolge eingefahren worden. Nach wie vor ist das Unternehmen in vielen Bereichen breit aufgestellt, zukunftsorientiert ausgerichtet und damit bestens gerüstet für künftige Herausforderungen. Als global agierendes Unternehmen produzieren wir in Nürtingen und an den Produktionsstandorten in England, den USA, in Brasilien und China und haben zahlreiche Vertriebs- und Servicestandorte. Mehr über unser globales Netzwerk lesen Sie auf den Seiten 26–27.

Unsere zentrale Kompetenz ist die Zerspanung, unser Produktspektrum weit gefächert: von vier- und fünfschichtigen Bearbeitungszentren über Fräs-Dreh-Zentren, Maschinen für die Kurbel- und Nockenwellenbearbeitung und flexible Fertigungssysteme bis hin zu einem modularen Dienstleistungsangebot.

Themen im Umfeld von E-Mobilität, Leichtbau und Industrie 4.0 sind entweder in der Diskussion oder bereits in der Umsetzung. Dranbleiben, innovativ sein, das Ohr am Markt haben und die Entwicklung technologischer Kompetenzen forcieren – bei HELLER nicht nur Wünsche, sondern Tatsachen. Ein Beispiel dafür ist die neue Beschichtungstechnologie CylinderBoreCoating, kurz CBC. Dabei werden Zylinderbohrungen von Aluminium-Kurbelgehäusen nach dem Prinzip des sogenannten Lichtbogen-Draht-Spritzens beschichtet. Das Verfahren haben wir gemeinsam mit Daimler erfolgreich weiterentwickelt und zur Serienreife gebracht. Einen Blick in die Zukunft mit diesen Themen gewähren wir Ihnen auf den Seiten 28–31.

Auf einen Blick: das bietet HELLER

- moderne, sichere und anspruchsvolle Arbeitsplätze
- gutes Betriebsklima
- attraktive Nebenleistungen
- soziales Wertesystem, das die Ziele des Unternehmens und die Interessen der Belegschaft gleichermaßen berücksichtigt
- familienfreundliche Arbeitsbedingungen durch flexible Arbeitszeitmodelle
- vielseitige Angebote im Gesundheitsmanagement
- systematische Qualifikation und Weiterbildung
- regelmäßige Bildungsbedarfsanalyse als Basis für alle Maßnahmen: Mitarbeiter und Führungskraft erstellen ein Qualifizierungspaket und setzen es im Arbeitsalltag um
- eigenes TrainingsCenter und HELLER Akademie: gezielte Personalentwicklungsinstrumente und -konzepte
- Talentförderung
- Führungskräftebildungen
- internationaler Mitarbeiteraustausch



HELLER befindet sich auf Wachstumskurs und ist vorbildlich aufgestellt. Neue Gesichter sind willkommen. **„Teamspieler, die Hand in Hand mit Kollegen und Kunden an großen Erfolgen und Umgestaltungen mitwirken wollen, haben bei uns gute Chancen“**, so CEO Klaus Winkler.

Auf unserer Website finden Sie weiterführende Informationen zu unseren Arbeitsbereichen und Berufsbildern sowie selbstverständlich auch alle aktuellen Stellenausschreibungen.


<https://recruitment.heller.biz>

Inbetriebnehmer

Bindeglied zwischen HELLER und den Kunden

Verlässt eine Maschine von HELLER das Werksgelände, ist der Verkauf zunächst abgeschlossen. Doch bis der Kunde produzieren kann, gibt es noch einiges zu tun. Vor der Abnahme durch den Kunden sorgen Inbetriebnehmer dafür, dass die Maschine schnellstmöglich schlüsselfertig aufgebaut und angeschlossen wird. Außerdem stellen die hochqualifizierten Experten sicher, dass die Maschinen und Anlagen, aber auch der gesamte Bearbeitungsprozess reibungslos anlaufen und der Kunde einen guten Start mit HELLER hat.

„Vor dem Gewinnen steht stets das Beginnen“, weiß ein deutsches Sprichwort. Der Alltag lehrt uns Weiteres: Damit aus einem Start tatsächlich ein Gewinn werden kann, sind gute Grundlagen notwendig. In diesem Sinn haben Inbetriebnehmer von Maschinen eine entscheidende Aufgabe. Denn sie sorgen nicht nur dafür, dass der Kunde mit seinem Zukauf möglichst schnell produzieren kann: Gute Inbetriebnehmer sind auch der Garant dafür, dass die Produktion mit der Neuanschaffung auf Dauer reibungslos funktioniert.

Vergleicht man den Start eines Produkts beim Kunden mit einer Zugfahrt, sind Inbetriebnehmer nicht nur dafür zuständig, dass die Waggons einwandfrei auf die Schienen kommen. Mit zu ihren Aufgaben gehört auch die Weichenstellung – und zwar in eine optimale Richtung. Ziel ist es daher, das zwischen HELLER und Kunde vertraglich vereinbarte Projekt termingetreu, effektiv und optimal umzusetzen. Inbetriebnehmer bei HELLER stehen in einem sehr engen Austausch mit den Kunden, stimmen sich aber darüber hinaus auch eng mit den verantwortlichen Projektingenieuren in ihrer Abteilung Applikationsmontage bei HELLER ab. Sie ist für die weltweite Abwicklung von Turn-Key-Projekten zuständig, bei denen es darum geht, bei einem Kunden nicht nur eine, sondern gleich

mehrere Maschinen aufzustellen und zum Laufen zu bringen. Neben Transferstraßen sind verkettete Systeme mit bis zu dreißig Maschinen keine Seltenheit, was einen hohen Zeitaufwand in der Projektierung und in der Inbetriebnahme bedeutet. Wie sollen die Maschinen beim Kunden miteinander verkettet werden? Wie viele Werkstücke sollen pro Jahr produziert werden? Worauf ist bei der Montage zu achten? Dies alles muss vorab zwischen den Projektingenieuren und der Angebotsabteilung bei HELLER abgestimmt sein. Die Inbetriebnehmer müssen diese Dinge in der täglichen Arbeit umsetzen. Meist haben sie bereits mehrere Jahre lang als Facharbeiter in der Montage oder als Prozessexperte gearbeitet und bringen daher die notwendigen technischen Kenntnisse in der Montage und/oder der Zerspanung mit. HELLER ist permanent bestrebt, diese Kenntnisse, die Qualität und die Kompetenz seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sicherzustellen und weiterzuentwickeln, damit die täglichen Kundenanforderungen schließlich in bester Qualität – mit Produkten, Lösungen, Beratung und Service – bedient werden können.

Mehrwöchige Aufenthalte im Ausland sind für Inbetriebnehmer die Regel, weil sie „ihre“ Maschinen von der Erstaufstellung, Inbetriebnahme und Vorabnahme durch den Kunden im Werk in

Nürtingen bis hin zur erneuten Inbetriebnahme und Endabnahme beim Kunden vor Ort und einer anschließenden Einweisung begleiten. Eigenverantwortung wird großgeschrieben. Inbetriebnehmer bei HELLER begreifen daher auch unerwartete Dinge als Herausforderung und finden im Sinne des Projektes eine bestmögliche Lösung. Vor Ort kommt ihnen außerdem zugute, dass HELLER mit fünf Produktionsstandorten und einem Netzwerk von 30 Vertriebs- und Serviceneiederlassungen weltweit in den Märkten vertreten und international gut aufgestellt ist, sodass immer die notwendige Service- und Inbetriebnahmekompetenz gewährleistet ist.

Wer Inbetriebnehmer bei HELLER nach ihrem Selbstverständnis fragt, bekommt Antworten, die deutlich machen, dass sie sich als Bindeglied zwischen HELLER und den Kunden verstehen. Sie sind Generalisten, die HELLER Maschinen bis ins kleinste Detail kennen, sie aufbauen, testen, verknüpfen, einstellen, feinjustieren und vieles mehr tun. Auch die künftigen Maschinenbediener haben sie im Blick. Denn nur wenn diese eine ordentliche Einweisung bekommen, kann der Start beim Kunden tatsächlich gut gelingen. Sprich: „Vor dem Gewinnen steht das Beginnen.“



DAS GROSSE PLUS FÜR DEN KUNDEN

Inbetriebnehmer ...

- ... sorgen für einen raschen Aufbau der Maschine.
- ... bringen diese zügig zum Laufen.
- ... verketteten sie bei Bedarf.
- ... sind hochqualifiziert.
- ... arbeiten abteilungsübergreifend und im Team.
- ... kennen sich technisch einwandfrei aus.
- ... stehen den Kunden Rede und Antwort.
- ... koordinieren notwendige Arbeiten.
- ... prüfen alle relevanten Komponenten.
- ... sind erste Ansprechpartner für den Kunden vor Ort.
- ... sind weltweit bei Kunden auf den Baustellen aktiv.
- ... sind flexibel und offen gegenüber fremden Kulturen.
- ... optimieren die Bearbeitungsprozesse des Projektes.
- ... weisen Maschinenbediener ein.

HELLER China

Teil eines wandlungsfähigen Produktionsnetzwerks

Changzhou auf einen Blick

常州

- bezirksfreie Stadt in der Provinz Jiangsu, Ostchina auf halber Strecke zwischen den Metropolen Nanjing und Shanghai gelegen, ca. 150 km von beiden entfernt
- ca. 4.375 km² Fläche
- ca. 3.490.000 Einwohner
- 2.500 Jahre alte Kulturstadt
- wichtige Sehenswürdigkeiten: Yangcheng-Stadt, das Kloster Tianning aus der Tang-Dynastie und die Pagode Wenbi aus der Südlichen Dynastie

HELLER hat sich das Ziel gesetzt, die regionale Marktpräsenz weltweit weiter auszubauen und durch starke lokale Wertschöpfungsketten neue Geschäftsfelder zu erschließen. Das rundet die Angebote der bestehenden Werke und Einrichtungen in China – unter anderem ein eigenes Applikations-Engineering, seit 2009 ein eigenes TechnologieCenter und das lokale Ersatzteillager – perfekt ab. Schon seit 1950 exportiert HELLER Maschinen nach China. Die wachsende regionale Präsenz durch insgesamt vier Standorte für Vertrieb und Service nach anfangs zwei Standorten (Shanghai, Peking) unterstreicht das nachhaltige Bekenntnis des Unternehmens zum chinesischen Markt. Seit Mitte 2013 können im neuen Werk in China (Changzhou) Bearbeitungszentren projektiert, bedarfsgerecht montiert und ausgeliefert werden. Hinzu kommen die Reparatur von Baugruppen und die Maschinenüberholung. _



HELLER Machinery (Changzhou) Co., Ltd.

Aufgabe:
Endmontage, Applikation und Auslieferung von HELLER Bearbeitungszentren

Werksleitung und verantwortlicher Manager:
Andrew Parkin

Grundstücksgröße:
24.264 m²

Gebäudegröße:
7.200 m²

Produktion und Fertigung:
ca. 5000 m²

Bürofläche:
ca. 2000 m²

Gebäudefunktionen:
Produktion und Fertigung, Lager, Bürofläche (GF, Vertrieb, Marketing, IT, Services, HR, Finance), Kantine

Mitarbeiterzahl:
ca. 100

Investitionssumme:
6 Mio. €



Name	Abteilung	Alter	Wohnort
Werner Möller	OA6	57 Jahre	Bempflingen

„Ich bin im Juli 2013 beruflich für zwei Wochen in China gewesen, und zwar in der Provinz Shangdong, in der Nähe von Jinan, der Provinzhauptstadt. Das Gebiet ist touristisch nicht erschlossen. Ich fand das sehr interessant, denn da sieht man noch das alte China – zum Beispiel wie die Leute mit der Hand die Felder bestellen. Meine Aufgabe vor Ort bei einem unserer Kunden war es, eine Transferstraße zu reparieren. Ich musste relativ kurzfristig hin und mir schnell einen Reisepass machen lassen. Das Ganze war sehr spannend, hat viel Spaß gemacht und war hochinteressant. Auch vom Essen war ich beeindruckt, wobei die Speisen weniger exotisch waren, als ich es mir vorgestellt hatte. Toll war, dass die Leute alle sehr freundlich waren. Und wenn man den Kindern etwas geschenkt hat, haben sie sich riesig gefreut. Für mich war mein Aufenthalt in China eine wertvolle Lebenserfahrung. Super, dass mir HELLER dies ermöglicht hat.“



Fernab der Heimat

Mitarbeiter unseres Unternehmens, die für ein paar Wochen bei HELLER China waren, haben uns ihre Eindrücke und Erfahrungen geschildert.

Name	Abteilung	Alter	Wohnort
Andreas Queck	AAPE	54 Jahre	Kohlberg

„Ich war rund 45 Mal beruflich in China, jeweils für etwa ein bis drei Wochen. Ich habe Kunden oder Lieferanten besucht, Dinge mit ihnen besprochen oder Abnahmeverhandlungen geführt. Da ich meistens in Industriezentren war, empfand ich die Umweltverschmutzung als extrem. Eine Endabnahme für eine Anlage zu bekommen war zum Teil eine große Herausforderung. Manchmal war es sehr schwierig, eine gemeinsame Basis zu schaffen, Vereinbarungen zu treffen, Überzeugungsarbeit zu leisten und die „Seele“ der Chinesen zu verstehen. Diese achten sehr darauf, wie wir Europäer uns verhalten. Äußerlichkeiten werden sehr ernst genommen. Mitunter gab es Sprach- und Verständnisschwierigkeiten. Manchmal fehlt einfach die Koordination. Leider mangelt es oft auch an Dingen wie Pünktlichkeit oder der Fähigkeit, langfristige zu planen. Kurios ist, dass Vereinbarungen, die vorab schriftlich fixiert wurden, oft nicht eingehalten werden. Außerdem habe ich es erlebt, dass die Gegebenheiten vor Ort nicht so waren, wie Kunden oder Lieferanten es zuvor schriftlich angekündigt hatten. Da gab es teilweise recht unterschiedlichen Auffassungen. Hat man dann aber das Vertrauen gewonnen, verlaufen Gespräche und Vereinbarungen harmonisch und konstruktiv. Letztlich hat es mir in China immer sehr gut gefallen. Beeindruckend fand ich die wirklich tolle Zusammenarbeit mit den HCW-Service-Mitarbeitern. Zuverlässigkeit und gute Unterstützung – auch außerhalb der Arbeitszeiten – wird bei HELLER China großgeschrieben. Egal in welcher Lage man ist: Rat und Hilfe ist einem sicher. Auch die Zusammenarbeit mit den chinesischen Kollegen hier bei HNT ist sehr angenehm. Neben der Hilfsbereitschaft ist mir aufgefallen, dass viele Menschen in China sehr lernwillig und wissbegierig sind. Gerne lassen sie sich etwas sagen oder beibringen.“

Name	Abteilung	Alter	Wohnort
Marc Lauster	CMHE	36 Jahre	Wendlingen

„Im April 2012 hatte ich für knapp eine Woche die Chance, die Changzhou Hochschule für Mechatronik zu besuchen. Unser Werk in Shanghai ist dort ganz in der Nähe. Ich wollte unter anderem für unsere Auszubildenden Querbezüge und Erfahrungsmöglichkeiten aufbauen. Während meines Aufenthalts habe ich einen positiven Eindruck von China gewonnen. Es ist ein sehr multikulturelles Land und bietet insbesondere in den Großstädten eine bunte Vielfalt an kulinarischen und kulturellen Eindrücken. Der Einfluss der Regierung in Form von Zensur und Sicherheitskontrollen ist aber zu spüren. Aufgefallen ist mir auch, dass in China die Schere zwischen Arm und Reich um einiges größer als bei uns ist. Meine Erfahrung ist, dass die Menschen in China sehr zuvorkommend und höflich sind – insbesondere dann, wenn man respektvollen Kontakt mit ihnen aufnimmt. Außerdem war mein Eindruck, dass man als Europäer sofort als solcher erkannt und auf Händen getragen wird. Das Essen hat mir überwiegend geschmeckt, manche Gerichte wollte ich aber einfach nicht probieren, weil sie mir zu exotisch aussahen. Die größte Schwierigkeit ist auf jeden Fall die Sprachbarriere. In begrenztem Maß kann man sich mit den Leuten auch in Englisch unterhalten, aber wenn das nicht funktioniert, geht die Verständigung nur noch mit Händen und Füßen. Schwierig ist es zudem, mit öffentlichen Verkehrsmitteln zu fahren. Eben wegen der Sprachprobleme und weil die Distanzen so groß sind. Für die Menschen gehört es zum Alltag, mal eben eine Strecke wie von Stuttgart nach München zurückzulegen, um etwas zu erledigen.“



Bewerbertag und TaleNT Day in Nürtingen



Am 20. Mai 2017 richtete HELLER seinen vierten Bewerbertag „Backstage@HELLER Ausbildung“ aus und war zugleich Gastgeber des fünften TaleNT Day, bei dem insgesamt sieben in Nürtingen ansässige Firmen ihre Ausbildungsberufe präsentierten. Angesprochen waren Jungen und Mädchen, die im nächsten Jahr die Schule beenden und schon jetzt wissen wollen, welche Jobperspektiven sie haben. HELLER nutzte den Heimvorteil und öffnete sowohl die Ausbildungswerkstatt als auch das benachbarte TechnologieCenter. Somit konnten sich die Besucher über die zahlreichen Ausbildungsberufe und Studienmodelle informieren, den Arbeitsalltag live erleben und sich ein eigenes Bild von einer modernen, technisch orientierten Ausbildung machen. Darüber hinaus gab es zahlreiche Aktions- und Informationsstände, zum Beispiel der HELLER

Auszubildenden-Initiative, des HELLER Gesundheitsmanagements und der BBK Voralb zu besichtigen und die Gelegenheit zu Einzelgesprächen. Mit einem praktischen „Do it yourself“-Workshop hatten 40 Schulabgänger die Möglichkeit, ein eigenes HELLER „H“ mit Leuchteffekt zu bauen. Außerdem konnten sich die Jugendlichen im Rahmen eines Vortrags zum Thema „Tipps rund um die Bewerbung“ umfassend informieren und ihre eigenen Bewerbungsunterlagen hinsichtlich Aufbau und Inhalt prüfen lassen. Abgerundet wurde der informative Bewerbertag mit einer Besichtigung im HELLER TechnologieCenter, bei der sich die Gäste über das HELLER Produktprogramm informieren konnten und einzelne Bearbeitungsversuche präsentiert bekommen haben.

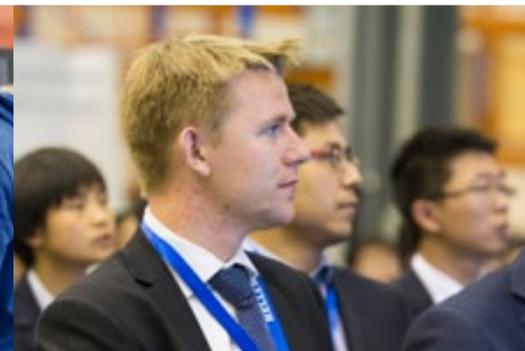
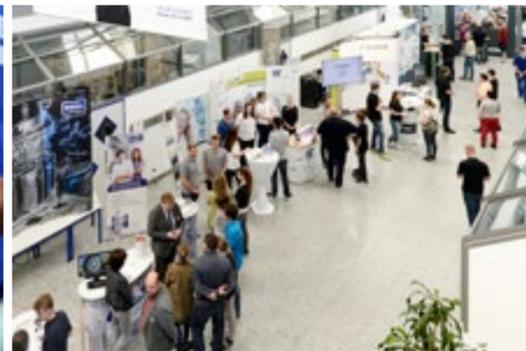
Führungskräfte in Changzhou



Kooperationen mit Hochschulen gelten nicht nur in Deutschland für viele Firmen als exzellente Möglichkeit, um qualifizierte Nachwuchskräfte zu gewinnen. Auch in China ist dieses Modell gängig.

Die Xi'an Jiaotong-Liverpool Universität mit Sitz in Suzhou beispielsweise verfügt über einen extra Studienplan für zukünftige Führungskräfte der staatlichen Eisenbahngesellschaft China Railway Rolling Stock Corporation Limited (CRRC). Bei einer Spezial-Hausmesse unseres Standortes in Changzhou am 6. April 2017 haben rund 120 Studenten der Hochschule in Suzhou – alle von CRRC – das HELLER Werk besichtigt und sich darüber

informiert, welche Unternehmens- und Vertriebsstrategien HELLER China verfolgt. Auch die Themen „moderne Produktion“ und „Unternehmenskultur“ interessierten die Besucher, die HELLER China-Geschäftsführer Andrew Parkin zufolge durchweg positives Feedback gaben. Wie Parkin sagte, waren die Studenten von den Präsentationen im Rahmen der Hausmesse sehr begeistert – insbesondere auch deshalb, weil CRRC über eine 30 Jahre alte Kurbelwellenbearbeitungsmaschine von HELLER verfügt, mit deren Verfügbarkeit und Qualität die CRRC-Verantwortlichen äußerst zufrieden sind.



Dürfen wir vorstellen:

Unser neuer Ausbildungsleiter



„Wir müssen am Ball bleiben, um wettbewerbsfähig zu sein.“

Wer immer tut, was er schon kann, bleibt immer das, was er schon ist.

Diesen Spruch des amerikanischen Autofabrikanten Henry Ford hat sich Michael Holl früh zu Herzen genommen. Bereits nach dem Realschulabschluss und der anschließenden Ausbildung zum Industriemechaniker Maschinen und Systemtechnik war für den engagierten jungen Mann klar: „Ich will weiterkommen, mich fortbilden und mehr können als das, was ich bereits kann.“ Darum holte er auch zunächst die Fachhochschulreife nach. Nebenberuflich bildete er sich dann zum Industriemeister Metall weiter und erlangte eine arbeitspädagogische Zusatzqualifikation, da ihn der Bereich der Berufsausbildung sehr interessierte. Mit einem Praxisstudium zum Technischen Betriebswirt baute er seinen Wissens- und Erfahrungsschatz weiter aus. Diesen konnte er bei der Schuler Pressen GmbH in Göppingen sehr gut einbringen, wo er vor seinem Wechsel zu HELLER unter anderem als Ausbilder und Standortkoordinator Ausbildung tätig war.

Bei HELLER ist Holl offiziell am 30. Januar 2017 in die Fußstapfen des bisherigen Ausbildungsleiters Gerhard Mack getreten. Positiv an HELLER sind ihm die sehr freundlichen und hilfsbereiten Mitarbeiter aufgefallen. Die hohe Zahl an Mitarbeitern mit langer Betriebszugehörigkeit und der offene Umgang der Mannschaft untereinander unterstreichen für ihn das gute Betriebsklima. Das Wort „Mannschaft“ nimmt er bewusst in den Mund, da er als selbsternannter Teampayer davon überzeugt ist, dass Ziele nicht alleine, sondern nur gemeinsam erreicht werden können. „Einer für alle, alle für einen“, laute sein Motto, und er betont, dass es in einem guten Team wichtig sei, „dass alle Verantwortung übernehmen, abgeben, teilen und die Aufgaben stimmig untereinander aufteilen.“

Die Zukunft von HELLER aktiv und innovativ mitzugestalten – das ist Holl, der sich selbst als zielstrebig, ausdauernd, neugierig und offen für Veränderungen bezeichnet, außerordentlich wichtig. „Außerdem lege ich großen Wert auf offene Kommunikation, eine offene Fehlerkultur und darauf, die neuen Generationen zu schätzen und Wissenstransfer zu betreiben“, so der Technische Betriebswirt. Im Fokus habe er außerdem die Kunden. Mit der Ausbildung hochqualifizierter Fachkräfte wolle er dazu beitragen, ihren Ansprüchen und Anforderungen gerecht zu werden. „Wir müssen am Ball bleiben, um wettbewerbsfähig zu sein.“



Michael Holl ...

... ist am 26.10.1984 in Göppingen geboren.

... absolvierte bei der Schuler Pressen GmbH in Göppingen eine Ausbildung zum Industriemechaniker Maschinen- und Systemtechnik.

... arbeitete in verschiedenen Maschinenbauunternehmen in der Fertigung und in der Montage.

... qualifizierte sich auf unterschiedlichen Wegen weiter – unter anderem zum Industriemeister Metall und Technischen Betriebswirt.

... war vor seinem Wechsel zu HELLER bei Schuler in Göppingen unter anderem als Ausbilder und Standortkoordinator Ausbildung tätig.

... ist bei der Freiwilligen Feuerwehr aktiv.

... ist verheiratet.

HELLER ausgezeichnet

Schwerpunkt auf langfristig angelegter Personalentwicklung

FOCUS: Bester Arbeitgeber 2016/2017

Das Nachrichtenmagazin FOCUS befragte für das Ranking um Deutschlands „Beste Arbeitgeber“ (2016) 18 Monate lang Mitarbeiter aus über 2.000 Unternehmen über ein Online-Access-Panel und in Kooperation mit XING und dem Bewertungsportal Kununu. HELLER belegte dabei im Gesamtranking den 108. Platz und im Branchenranking „Maschinen- und Anlagenbau“ einen hervorragenden 7. Platz. Unter den spanenden Werkzeugmaschinenherstellern waren wir sogar führend. Für das Jahr 2017 ermittelte das Nachrichtenmagazin FOCUS bereits zum fünften Mal Deutschlands „Beste Arbeitgeber“. HELLER konnte sich im Vergleich zum Vorjahr noch verbessern: Im Branchenranking „Maschinen- und Anlagenbau“ belegten wir einen herausragenden 2. Platz. Betrachtet man die mittelgroßen Unternehmen beziehungsweise die Unternehmen aus dem Werkzeugmaschinenbau, belegt HELLER sogar den 1. Platz. Im Rahmen der Spezialausgabe „Focus Business“ wurde unser Unternehmen in einem mehrseitigen Artikel vorgestellt und entsprechend gewürdigt.

Da unsere Mitarbeiter unser wertvollstes Gut sind, freut uns das Ranking sehr und ehrt uns zugleich. Wir sagen Danke und freuen uns auf viele weitere Jahre guter Zusammenarbeit!

KVJS: Beispielhaft behindertenfreundlicher Arbeitgeber

Im Februar 2016 erhielt HELLER die Auszeichnung „Beispielhaft behindertenfreundlicher Arbeitgeber“ vom Kommunalverband Jugend und Soziales (KVJS) Baden-Württemberg. Professor Roland Klinger, Direktor des KVJS, zufolge ist die Beschäftigung schwerbehinderter Menschen schon seit vielen Jahren Teil der Unternehmenskultur bei HELLER.

Agentur für Arbeit: Ausbildungszertifikat 2016

Für außerordentliches Engagement in der Ausbildung hat die Bundesagentur für Arbeit das „Ausbildungszertifikat“ an HELLER verliehen. Der Auszeichnung liegen Kriterien wie die Ausbildungsquote, die Schaffung zusätzlicher Ausbildungsplätze, ein überdurchschnittliches soziales Engagement im Bereich der Ausbildung und die Qualität der Ausbildung zu Grunde. Klaus Winkler, CEO HELLER Gruppe, erklärt, dass Ausbildung für das Unternehmen schon lange überaus wichtig ist: „Bereits vor über 100 Jahren wurde eine firmeneigene Lehrwerkstatt eingerichtet. Bis heute ist unser Unternehmen in der ganzen Region dafür bekannt, jungen Leuten eine sehr gute Lehre auf hohem Niveau zu bieten.“



HELLER ergreift Initiative

Toleranz statt Rassismus und respektlosem Verhalten



Initiative „Respekt! – Kein Platz für Rassismus“

„Die Firma HELLER ist offen und vielfältig“: Darauf ist Bernd Haußmann, Betriebsratsvorsitzender bei HELLER, stolz. Und deswegen hat er gemeinsam mit Geschäftsführer Klaus Winkler das Schild „Respekt! Kein Platz für Rassismus“ entgegengenommen, überreicht von Gerhard Wick, 1. Bevollmächtigter der IG Metall Esslingen.

Ziel der Initiative ist es, jedwede Benachteiligung zu verhindern – etwa aufgrund ethnischer Herkunft, Geschlecht, Religion oder Weltanschauung. Seit März 2011 hat die Initiative mit der IG Metall einen neuen und starken Partner. Für die Gewerkschaft hat es Priorität, die Botschaft in die Arbeitswelt zu tragen und zu verbreiten. Denn Rassismus ist ein Thema, das sich nicht nur im Fußballstadion oder am Stammtisch abspielt, sondern auch in den Betrieben. Wick freut sich besonders darüber, dass die Initiative bei HELLER gemeinsam von Betriebsrat und Geschäftsführung getragen wird.

„Wir stehen ein für Toleranz und respektieren unsere Gegenüber.“

Klaus Winkler, CEO HELLER Gruppe

„Mir ist wichtig, dass wir gerade jetzt jedem Besucher mit diesem Schild unsere Auffassung zeigen“, so Haußmann. Aber er weiß auch: „Mit so einem Projekt ist man natürlich niemals fertig. Es ist ein Prozess, den man immer weiterführen muss, weil das Thema auch immer aktuell bleiben wird.“ Winkler befürwortet dieses Engagement ausdrücklich. Denn er weiß, dass gegenseitiger Respekt eine wichtige Basis der Unternehmenskultur ist, zumal bei HELLER Mitarbeiter aus unterschiedlichsten Ländern und Kulturen arbeiten. Auf die Vielfalt und das gute Miteinander sei das Unternehmen stolz und die Aktion unterstreiche, dass bei HELLER ein faires und respektvolles Miteinander aller Beschäftigten sehr wichtig ist. „Wir stehen ein für Toleranz und respektieren unsere Gegenüber. Hier bei HELLER ist kein Platz für Rassismus und respektloses Verhalten.“



Die besten Arbeitgeber im Branchen-Ranking

Platz	Arbeitgeber	Standort	Mitarbeiter (M)	Umsatz (M)	Produktion (M)
1	Robert Bosch	Stuttgart	134.000	1.200	1.200
2	Gebr. Heller Maschinenfabrik	Nürtingen	16.64	1.664	1.664
3	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500
4	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500
5	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500
6	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500
7	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500
8	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500
9	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500
10	Carlisle	Stuttgart	15.000	1.500	1.500

Gesundheit am Arbeitsplatz bei HELLER



Das HELLER Gesundheitsmanagement (HGM)

HGM – das steht für das HELLER Gesundheitsmanagement. Auch das Motto HELLER Geht Mit! ergibt sich daraus. Unter diesem Motto gestalten wir jedes Jahr zahlreiche, vielfältige Aktionen für unsere Mitarbeiter und ihre Gesundheit und informieren über verschiedenste gesundheitsrelevante Themen. Auf den folgenden Seiten erhalten Sie einen Einblick in unser Programm und Tipps und Tricks, die Sie hoffentlich dabei unterstützen, lange gesund zu arbeiten!

HGM: das Leitbild

Qualifizierte, motivierte und gesunde Mitarbeiter sind eine wesentliche, wenn nicht die wichtigste Voraussetzung für die aktuelle und zukünftige Leistungsfähigkeit unseres Unternehmens!

HGM beinhaltet mehr als Krankheiten vorzubeugen oder Arbeitssicherheitsmaßnahmen durchzuführen. Vielmehr wollen wir die physische und psychische Leistungsfähigkeit und -bereitschaft unserer Mitarbeiter langfristig erhalten und fördern.

Tipps & Tricks

Damit bleiben nicht nur HELLER Mitarbeiter langfristig gesund am Arbeitsplatz:

Trigger- und Faszienpunkte selbst behandeln

Faszien und Triggerpunkte – was ist das eigentlich? Faszien sind Weichteil-Komponenten des Bindegewebes, die den kompletten Körper als ein verbindendes Netzwerk umspannen. Bei Überlastungsschäden im sportlichen Bereich wird nicht das Muskelfleisch, sondern das Fasernetzwerk gefordert. Faszien bilden unser wichtigstes Sinnesorgan, das als Basis unserer koordinativen Körperwahrnehmung gilt.

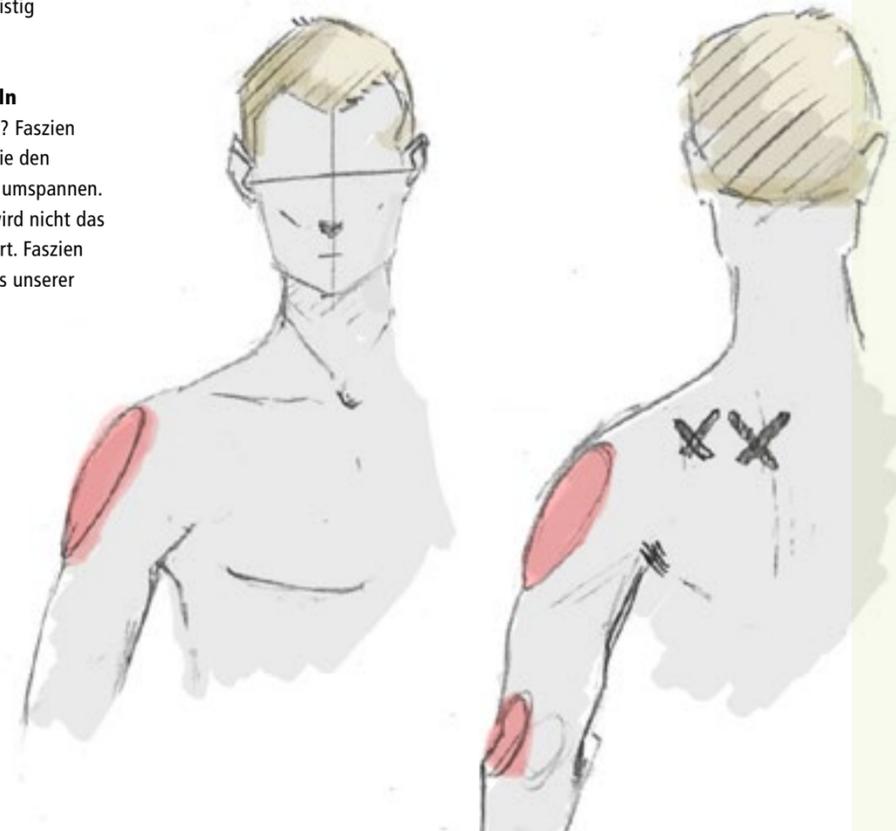
Triggerpunkte sind verhärtete Muskeln und Sehnenansätze. Sie reagieren auf Druck und können auch in anderen Körperregionen zu schmerzhaften Belastungen führen. Triggerpunkte entstehen sowohl durch Fehlhaltungen, Bewegungsmangel, Sportverletzungen, Arthrose und einseitige Belastung als auch durch psychische Probleme. Experten sind der Meinung, dass ca. 80 % der Schmerzen im Bewegungsapparat von Triggerpunkten ausgelöst werden.

Jetzt sind Sie an der Reihe!

Durch präzise Selbstmassage können Sie Ihre Triggerpunkte selbst behandeln. Dazu benötigen Sie einen Bleistift, einen Marker oder einen Filzstift. Ein Kugelschreiber ist nicht geeignet.

Folgende Übungen können in Ihren Arbeitsalltag einfließen:

Konzentrieren Sie sich auf die schmerzlichste Stelle an einem empfindlichen Punkt im Muskel. Massieren Sie diesen Punkt, aber verstärken Sie den Schmerz nicht. Auf einer Schmerzskala von 1 bis 10 sollten Sie sich zwischen 4 und 7 bewegen. Die roten Flächen zeigen an, wohin der Schmerz des Triggerpunktes ausstrahlen kann.



Ergonomie am Arbeitsplatz

650 Muskeln und 206 Knochen tragen uns Tag für Tag. Dabei halten sie Belastungen stand, die oft das Vielfache des eigenen Körpergewichts betragen. Ein gesundes und starkes Muskel-Skelett-System ist daher Voraussetzung für einen Alltag ohne Einschränkungen und Schmerzen. Regelmäßige Beanspruchung durch aktive und vielseitige Bewegung trainiert unsere Muskulatur und sorgt für stabile Knochen. Wer Bewegung in seinen Alltag integriert und seine Muskulatur täglich kräftigt, macht sich stark – für die Arbeit, die Familie, das Leben.

So können Sie Ihren Alltag am Arbeitsplatz aktiver gestalten:

Öfter mal aufstehen: Schaffen Sie sich selbst Gelegenheiten, aufzustehen und etwas zu gehen – z. B. durch Absprachen mit Kollegen, indem Sie Arbeitsmittel weit weg platzieren, Ihre Telefonate im Stehen durchführen etc.

Heben oder tragen Sie nichts, was Sie auch ziehen oder schieben könnten. Heben Sie Lasten immer aus der Hocke, mit gespreizten Beinen und geradem Rücken. Tragen Sie größere oder unhandliche Lasten immer zu zweit. _

Beispielübungen zur Durchführung am Arbeitsplatz



Gesunde, motivierte Mitarbeiter durch gesunde Führung

Auch 2017 wird das Modul „Gesund führen“, das die Themen Stressmanagement, Mentale Aktivierung und Mentale Entspannung behandelt, im Rahmen der Managementseminarreihe durchgeführt. HELLER bietet Möglichkeiten, mit psychischen Belastungen umzugehen. Bei Bedarf steht der Werksarzt für ein vertrauliches Gespräch und weitere Informationen zur Verfügung.



Bewegte Pause

Egal ob Büro-, Montage- oder Produktionsarbeitsplatz – die meisten kennen muskuläre Verspannungen und Fehlhaltungen. Dagegen helfen individuelle Mobilisations-, Kräftigungs-, Dehnungs- und Entspannungsübungen. Dafür gibt es bei HELLER die Bewegte Pause: ein kurzes, effektives Bewegungsangebot von 15 Minuten direkt am Arbeitsplatz, das die Gesundheit unserer Mitarbeiter fördert und sie kurzzeitig abschalten lässt.

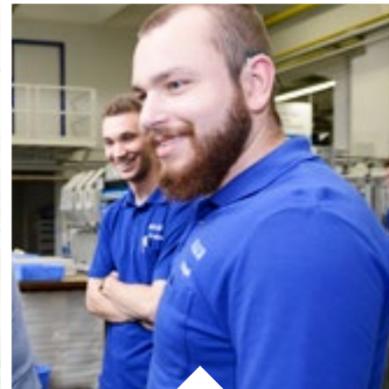
Wann? Verschiedene Termine im Jahr 2017.

Termindauer: 15 Minuten

Wo? Direkt am Arbeitsplatz

Leitung: Ausgebildete Trainer und Sporttherapeuten

Das HELLER Gesundheitsmanagement-Programm 2017: ein Auszug



Azubi Gesundheit

Das Azubi-Gesundheitskonzept im HGM bietet Veranstaltungen mit Informationen, Tipps und praktischen Übungen zu den Themen Bewegung, Ernährung und Stress(prävention).

Modul 1: Arbeit & Gesundheit (Oktober)

Modul 2: Rauchen & Sucht (Februar)

Modul 3: Bewegung & Physiologie (Oktober)

Modul 4: Ernährung (Mai)

Modul 5: Ergonomie am Arbeitsplatz (Februar)

Modul 6: Stress, Belastungen & Prüfungen (Oktober)

Wann? Februar / Mai und Oktober / November 2017

Wo? Lehrwerkstatt HELLER, Nürtingen

Dauer: ½ Tag



Kochkurse

Zu wechselnden Themen werden Vorspeise, Salat, Hauptgang und Nachspeise gemeinsam zubereitet und anschließend in gemüthlicher Runde verzehrt.

Wann? Verschiedene Termine im Jahr 2017,

immer 18:00 – 21:00 Uhr

Wo? HELLER Kantine

Wer? Referentin: Daniela Merkle, Diätassistentin





Das war der Gesundheitstag Nürtingen

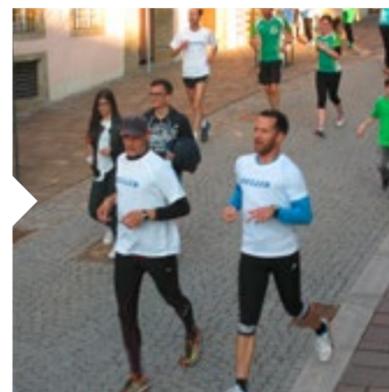
Am 05. Juli 2017 fand der 6. Gesundheitstag statt. Nach dem Motto "Zeit für die eigene Gesundheit" bekam jeder Mitarbeiter 1,5 Stunden von HELLER gestellt, um sich rund um das Thema Gesundheit zu informieren und verschiedene Angebote zu nutzen.



Menschen

Mitgelaufen: 23. Nürtinger Benefiz-Stadtlauf

Am 05. Mai 2017 beteiligte sich HELLER zum 13. Mal in Folge beim traditionellen Benefizlauf in Nürtingen. Nürtinger Betriebe spendeten für jede gelaufene Runde – ob sie joggend, walkend oder spazierend absolviert wurde, spielt keine Rolle.



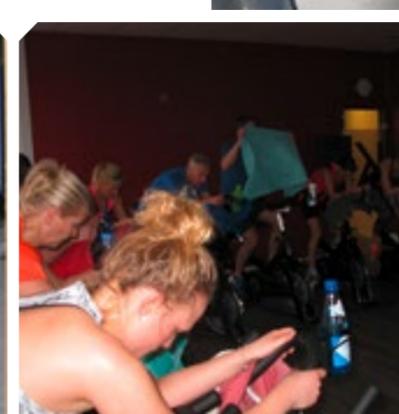
Wöchentlich stattfindende Sportkurse

- Rückenfit
- Fit Trio (Ausdauer, Krafttraining, Entspannung)
- Cross Fit
- Pilates
- Taiji
- Ganzkörperkrafttraining



HGM-Aktionswochen

Im Oktober gibt es wieder HGM-Aktionswochen mit vielen gesundheitlichen Highlights. Verschiedene Gesundheitsangebote aus den Bereichen Bewegung, Stress und Ernährung, insbesondere zum Thema: Alles im Fluss! Vorträge zu verschiedenen Gesundheitsthemen, Highlights in der Kantine, spezielle Angebote durch Betriebsarzt Dr. William Lechner.



Liebe Mitarbeiter,
mehr zum HGM Programm finden Sie im HELLER Intranet und selbstverständlich in unserem bewährten HGM Booklet. Bei Fragen und Anregungen wenden Sie sich gerne an

Catherine Ziegler
Sportwissenschaftlerin M.A.
Tel.: +49 7022 77-5089
E-Mail: Catherine.Ziegler@heller.biz



Impressum:

Herausgeber:
Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH

Projektleitung:
Marcus Kurringer

Konzeption und Gestaltung:
Helge P. Ulrich, Thomas Steigerwald / echolot.GROUP

Redaktion / Text:
Franziska Hapke / echolot.GROUP
Tanja Liebmann-Décombe
Manfred Lerch
Martin Ricchiuti / Carl Hanser Verlag

Fotografie:
Jens Gelowicz
Jürgen Altmann

Printed in Germany:
Druckerei Mack

Die nächste Ausgabe unseres Magazins präsentieren wir Ihnen zu unserer Hausmesse HELLER WerkTage 2018 in Nürtingen.

HELLER online

 www.facebook.com/HELLERMachineTools

 www.xing.com/companies/gebr.hellermaschinenfabrikgmbh

 <https://de.linkedin.com/company/heller-maschinenfabrik-gmbh>

 www.youtube.com/HELLERMachineTools

Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH

Gebrüder-Heller-Straße 15
72622 Nürtingen
Deutschland
Telefon: +49 7022 77-0
Telefax: +49 7022 77-5000
info@heller.biz
www.heller.biz

HELLER

A man with dark hair, a beard, and black-rimmed glasses is shown in profile, looking towards another man whose back is to the camera. The man with glasses is wearing a white shirt and has his hands clasped in front of him. The background is a plain, light-colored wall.

Kennt HELLER die Herausforderungen der modernen Fertigung?

Wir haben über 120 Jahre Erfahrung und Lösungen für Sie. Reden wir darüber.

HELLO_

HELLER Lösungen: Wissen, wie es geht.