

Acht minuten verschil

Directeur Piet Verheugen van de Nederlandse toeleverancier NTS Mans ziet voor echt seriewerk geen toekomst meer in West-Europa.

“Dat werk verdwijnt naar Tsjechië en straks nog verder weg,” zegt hij.

Toch weet het bedrijf middelgrote series zoals een onderdeel van kunstheupen efficiënt te produceren, door te investeren in een slimmere productiemethode.

In de werkplaats van NTS Mans staan drie 'Emco'-draaibanken, waaronder een 'Hyperturn 665 mc Plus'. Tot voor kort werden daarop kogelgewrichten voor kunstheupen uit titanium gedraaid. Dat gebeurde in twee opspanningen. Vroeger had de Nederlandse toeleverancier vijf opspanningen nodig voor dezelfde bewerking.

TWEE OPSPANNINGEN IN PLAATS VAN VIJF

“In de oude werkwijze moesten we voorbewerken, omstellen, de andere kant bewerken en dan nog twee keer frezen. En dat in series van 20 tot 45 stuks per keer, zo'n 8.000 tot 9.000 per jaar,” legt Verheugen uit. Om efficiënter te werken heeft het bedrijf de productie overgeheveld naar een 'Emco 665 Hyperturn'. Dat is een draaibank met een hoofd- en tegenspil en dubbele turret, zodat de twee spullen tegelijk kunnen draaien. Daardoor kon men de titaniumproducten op twee machines maken in twee opspanningen, in plaats van vijf opspanningen op drie machines. Het hele voordraaien gebeurde op de Hyperturn zonder dat er nog omgespannen moest worden: het werkstuk wordt automatisch overgenomen door de tegenspil. Bovendien won men tijd omdat met hogere toerentallen gedraaid kon worden, omdat de Emco-machines zeer stabiel zijn. Verheugen: “Als je per product zes tot acht draaiminuten wint, scheelt dat op jaarbasis ontzettend veel.” Een bijkomende besparing waren de lagere gereedschapkosten dankzij de stabiliteit van de draaibanken. Titanium laat zich niet gemakkelijk verspanen, maar met de 'Hyperturn 665' bleek de standtijd van de gereedschappen toch wel 50% tot 100% langer uit te vallen. Met de nieuwe machines wist NTS Mans het percentage uitval bijna naar nul terug te dringen, wat Verheugen toeschrijft aan de stabiliteit van de nieuwe Emco-draaibank. Door deze investering heeft het bedrijf de kostprijs gereduceerd, en kon men een stabilere marge halen.

PRIJS EN KWALITEIT

In het aankoopproces ging de keuze uiteindelijk om twee merken: Emco en Gildemeister. De Oostenrijkse machines doen volgens Verheugen op draaigebied zeker niet onder voor de Duitse. En dan geeft de prijs de doorslag. In die volgorde, zo vindt Verheugen, moet je investeringsbeslissingen nemen: voorop staan de kwaliteit van de machine en de mogelijkheden, dan komt de prijs. “Want als je eigen



De 'Emco 665 Hyperturn' is een draaibank met een hoofd- en tegenspil en dubbele turret, zodat de twee spullen tegelijk kunnen draaien. Hierop werden de titaniumproducten gedraaid. (foto: FCP)

kostprijs ten koste gaat van de kwaliteit, snij je op den lange duur in je eigen vlees. Maar als je dan twee machines hebt die heel dicht bij elkaar liggen, dan geeft de prijs de doorslag, samen met de service van de leverancier. En daar hadden we ervaring mee.”

NIET INVESTEREN VOOR EÉN PRODUCT

De Amerikaanse opdrachtgever maakt het product inmiddels zelf. Voor Piet Verheugen nogmaals het bewijs dat je niet in een machine moet investeren voor één order. “Of je moet echt een waterdicht

contract hebben voor vele jaren.” Hij zoekt bij investeringen de balans tussen maatwerk en specialisatie in de machine voor het product dat je voornamelijk op de machine wilt maken enerzijds, en universele inzetbaarheid anderzijds. “Je moet je afvragen hoe je de machine kunt inzetten als dat product wegvalt. Ik koop een machine op basis van de mogelijkheden, niet op basis van een bepaald product. De machine is en blijft een hulpmiddel.”

De voordelen van de Hyperturn - stabiliteit en de hoofd- en tegenspil om producten volledig af te werken - benut NTS Mans ook voor andere producten.



De drie Emco-draaibanken bij NTS Mans. Naast de Hyperturn zijn er nog twee 'Emco e65' draaibanken met automatische stafaanvoer, die na zes uur 's avonds onbemand doordraaien. (foto: FCP)

Machineprofiel

- “Emco Hyperturn 665” (variant: 'Powermill' met 14,5 freesspil)
- draaibank met hoofd- en tegenspil (vermogen hoofdspil 29 kW; tegenspil 22 kW)
- doorlaat van 45, 65 of 75 mm
- afstand tussen de spilneuzen: 1.000 mm
- maximaal te draaien: 744 bij 430 mm
- “Siemens 840 D” besturing
- Benelux-verdeler: De Ridder THO

Hoe belangrijk is service?

In Nederland is al jaren een discussie bezig tussen de machineleveranciers (VIMAG) en de gebruikers (NEVAT) over machineservice. De gebruikers klagen over onvoldoende service, de leveranciers roepen dat klanten er onvoldoende voor willen betalen door bijvoorbeeld geen servicecontract te nemen. Hoe belangrijk is service voor een toeleverancier?

Heel belangrijk, vinden ze bij NTS Mans. Maar je hebt er ook als machinegebruiker zelf invloed op, vindt Piet Verheugen. “Als je belt moet je wel globaal weten wat er aan de hand is: een elektrische of een mechanische storing, daar begint het mee. Dan kan een leverancier adequaat reageren. En wees eerlijk. Een crash is niet leuk, maar als je die hebt gehad zeg het dan eerlijk, dan weet de leverancier waar hij aan toe is.” Hij heeft de ervaring dat er weinig storingen zijn als men het eerste lijnsonderhoud correct uitvoert.

Een servicecontract heeft NTS Mans niet, maar men wil het wel gaan afsluiten na de nakende verhuizing van het bedrijf. (FC)

EENVOUDIGE AUTOMATISERING

Inmiddels staan er in de werkplaats naast de Hyperturn nog twee 'Emco e65' draaibanken met stafaanvoer. Daarop worden overdag prototypes en nulseries gedraaid. Wanneer om zes uur 's avonds de draaiers naar huis gaan zijn de stafmagazijnen beladen en draaien de machines onbemand door. Piet Verheugen vindt de stafaanvoer een ideale vorm van automatisering van de draaibewerking, omdat je geen hightech-oplossing nodig hebt om onbemand te kunnen draaien. Het materiaal wordt doorgevoerd en in de turret geduwd, die geijkt is op het eerste gereedschap. Het materiaal is zo automatisch gecentreerd. Voor de avond en nacht wordt werk gezocht dat gemaakt kan worden van hetzelfde materiaal. Soms moet er dan weliswaar wat meer verspaand worden, omdat je een dikkere staf neemt als uitgangsmateriaal dan strikt nodig. Maar dat verdient zich terug doordat je onbemand kunt doorwerken. “Je hoeft veel minder om te stellen.”

PROGRAMMEREN IN DE WERKPLAATS

De elf medewerkers van NTS Mans werken in verschoven diensten. “Dat betekent dat er van 7 tot 18 uur altijd bezetting aanwezig is,” verduidelijkt Verheugen. De ochtendploeg maakt de nulseries en geeft de producten en de bijbehorende programma's vrij voor de ploeg die 's middags het werk overneemt. Die zorgt ervoor dat de productie 's avonds onbemand kan doorgaan. Om de week wisselen de draaiers van de vroege naar de late dienst. Programmeren gebeurt vooral via de laptops in de werkplaats, door de mensen die ook de machines bedienen. Piet Verheugen: “Zij hebben er dikwijls een betere kijk op dan een programmeur. Gebruik hun praktijkervaring. Een werkvoorbereider die uit de fabriek komt is geen probleem, maar ondermijnt niet de skills die je in de fabriek hebt door een ander verantwoordelijk te maken voor de programma's.”

Franc Coenen