

NTS HERMUS KONZENTRIERT SICH MIT FRAMES & CABINETS AUF MACHBARKEIT, LOGISTIK UND PULVERLACKIERUNG

„UNSER ALLEINSTELLUNGSMERKMAL SIND UNSERE MITARBEITER“

NTS Hermus in Venray ist Teil der NTS Group und legt den Schwerpunkt auf Blechbearbeitung für dynamische Märkte. Damit bedient das Unternehmen die Spitze des niederländischen Hightechmaschinenbaus und hat einen Fuß in der Tür zum deutschen Markt. „Wir bieten Kunden einen hohen Mehrwert und sind deshalb nicht die Preiswertesten. Wir können jedoch gemeinsam mit dem Kunden die *Total Cost of Ownership* seiner Maschinen und Anlagen mit unserer hohen Qualität, unseren intelligenten Logistikkonzepten sowie Embedded Engineering reduzieren.“



Peter van den Biggelaar (links) und Peter Huijs, Operator Laserschweißroboter, mit einem Beispiel für die technische Fachkompetenz von NTS Hermus: eine Kappe mit einer präzisen, äußeren Laserschweißnaht, die keiner weiteren Nachbearbeitung bedarf. Fotos: Vincent Knoops

VON HANS VAN EERDEN

Innerhalb NTS ist NTS Hermus (achtzig Mitarbeiter) gewissermaßen das „Durchflussunternehmen“ für Blech. „Wir haben für jede Niederlassung sehr präzise definiert, in welchem Bereich sie brillieren muss“, erklärt André Bakermans, Geschäftsführer der Frames & Cabinets Betriebe und NTS-Vorstandsmitglied. Für NTS Hermus in Venray heißt Produzieren im „Fluss“ einerseits, die Kunden stets fristgerecht zu beliefern, und andererseits die eigene Produktionsauslastung auf einem möglichst gleichmäßigen Niveau zu halten. Als Interimsniederlassungsleiter ist Bakermans für den effizienten Betrieb dieser Niederlassung verantwortlich. NTS Hermus führt Blechbearbeitungen aus (u.a. Stanzen/Laserschneiden, Biegen und (Laser)schweißen), hat dafür ein eigenes Engineering im

Hause und übernimmt die mechanische Endmontage von Rahmen und Gehäusen.

SICHERHEIT UND FLEXIBILITÄT

Die Herausforderung, die Fließproduktion zu organisieren, werde immer größer, umreißt Bakermans die Lage. „Die Welt ist dynamischer geworden, unsere Märkte zeigen eine hohe Flexibilität. Große Serien eines gleichbleibenden Produkts auf kosteneffiziente Weise zu fertigen, das kennen wir gar nicht mehr. Kunden geben zwar Prognosen ab, möchten Produkte aber auch schnell wieder verändern und Aufträge beschleunigen oder sogar zurückstellen. Dennoch erwarten sie einen guten Preis, das erzeugt schon ein Spannungsfeld. Bevorzugt schließen wir mit dem Kunden einen Logistikvertrag ab. Denn aufgrund des derzeitigen „schwierigen“ Arbeitsmarktes können wir nicht so einfach auf-

stocken, weshalb wir nur über begrenzte Flexibilität verfügen. Ein Logistikvertrag gibt dem Kunden die Sicherheit, dass wir Produktionskapazität für ihn zur Verfügung haben und erlaubt uns, die Produktion „lean“ und mit einer gleichmäßigen Auslastung zu organisieren. Während der Produktionsdurchlaufzeit liegt ein Auftrag fest, außerhalb davon steht es den Kunden frei, die Stückzahl zu ändern. Um das auffangen zu können, halten wir einen kleinen Vorrat. Wenn ein Kunde beispielsweise fünfzig Produkte pro Jahr benötigt, planen wir eins pro Woche ein, mit der Variationsmöglichkeit von einem mehr oder weniger.“ „Heijunka“ wird das im Lean-Produktionsdenken genannt: die Produktion nivellieren, um zum Fließen zu kommen. „Das steigert unsere Lieferperformance.“ Überdies ist die Logistik von NTS Hermus eng mit NTS Finish verbunden, wo für viele Blechprodukte die anschließende Nachbearbeitung stattfindet. „Wir benötigen einwandfreie Bleche und Lackierungen für Produkte auf qualitativ sehr hohem Niveau.“

MACHBARKEIT

Außer der ausgefeilten Logistik und der hochwertigen Endbearbeitung profiliert NTS Hermus sich mit einem dritten Alleinstellungsmerkmal: dem Engineering. „Wir können auf Development & Engineering innerhalb der Gruppe zurückgreifen, haben aber vor Ort auch eigene Leute für das Engineering“, erzählt Peter van den Biggelaar, NPI & Technischer Direktor (NPI – *New Product Introduction*). „Das „embedded“ Engineering ist eng mit der Produktion verbunden und hat einen ganz anderen Blick auf Blechlösungen als die Ingenieure des Kunden.“ Der Trend gehe dahin, dass bei den Kunden das Wissen über Blech hinsichtlich der Machbarkeit weniger werde, so Bakermans. „Sie entwickeln Produkte und verkaufen sie, den Rest müssen Zulieferer erledigen. Das ist genau die Rolle, die NTS besetzen möchte, indem dem Kunden integrale Lösungen vermittelt und das Wissen um die Machbarkeit gebündelt werden.“ Die Ingenieure von NTS Hermus betreuen außerdem die Arbeitsvorbereitung. Van den Biggelaar: „Wir schauen, ob der Entwurf des Kunden umsetzbar ist und die geforderten Toleranzen realisierbar sind. Häufig ringen wir mit den Kunden um bestimmte Entwürfe und darum,

FORTSETZUNG AUF SEITE 24

ob es nicht noch anders geht, einfacher und damit häufig preiswerter. Manchmal bittet der Kunde uns sogar, den kompletten Produktentwurf und das Industriedesign zu übernehmen. Hier bringen wir unser gesamtes Wissen der Fertigungstechnologien ein.“

DEUTSCHER MARKT

NTS Hermus bedient, häufig gemeinsam mit den anderen NTS-Niederlassungen, die niederländische Hightechindustrie und außerdem den deutschen Markt, vor allem Nordrhein-Westfalen. Inzwischen erzielt dieses Unternehmen innerhalb NTS bereits vierzig Prozent seines Umsatzes in Deutschland. Außer der ansprechenden Unternehmenskultur wecke das hohe Qualitätsniveau Vertrauen bei deutschen Kunden, erklärt Bakermans. Und die Nähe zur Niederlassung Venray tue ein Übriges, ergänzt Van den Biggelaar. „Wir springen ins Auto und innerhalb einer Stunde sitzen wir mit dem Kunden zum Gespräch am Tisch.“

Hinzu komme, dass auch in Deutschland die Vergabe von Produktionsarbeiten zunimmt, sagt Bakermans. „Deutsche Unternehmen sehen ein, dass sie nicht mehr alles selbst machen können.“ Zulieferer wie NTS haben die richtige Fachkompetenz im Haus und können ihre Maschinen effizient einsetzen. „Dabei sind wir nicht die Preiswertesten. Das liegt an dem höheren Mehrwert, den wir unseren Kunden liefern. Wir können nicht den niedrigsten Preis bieten, mit dem Kunden jedoch gemeinsam eruieren, wie wir die *Total Cost of Ownership*, mit hoher Qualität, intelligenten Logistikkonzepten und embedded Engineering reduzieren können.“

FACHKOMPETENZ

Natürlich verfügt NTS Hermus über einen modernen Maschinenpark zum Laserschneiden und Biegen, das ist aber kein Alleinstel-



Frank Lensen, Teamleiter Montage (links) und André Bakermans mit einem komplex gearbeiteten Blechgehäuse von NTS Hermus und hochwertiger Lackierung von NTS Finish.

lungsmerkmal für das Unternehmen, gibt Van den Biggelaar zu. „Unser wirkliches Alleinstellungsmerkmal ist der Faktor Mensch. Unsere Mitarbeiter haben große Erfahrung mit Blech und wissen genau, wie sie Qualitätsprodukte fertigen müssen.“ Die größte Aufgabe sei es dann auch, die Fachleute zu halten und die zukünftigen Fachleute auszubilden, ergänzt Bakermans. „Sie müssen mit den neuesten Maschinen arbeiten können, aber auch alles über die Blechbearbeitung wissen. Denn man kann beispielsweise erst einen Schweißroboter programmieren, wenn man weiß, wie man schweißen muss.“ Laserschneiden ist mittlerweile Plug & Play-technologie geworden, Laserschweißen erfordert dagegen immer noch viel Fachkompetenz, ergänzt Van den Biggelaar. „Beispielsweise Kenntnisse darin, wie man den Laserstrahl genau positionieren und welchen Fokusabstand man wählen muss. Wir bauen sogar die Werkzeuge, die Einspann-

vorrichtungen, und dahinein fließt unser umfassendes Wissen vom Laserschweißprozess. Manchmal hören wir, dass etwas zu schwierig sei, aber gerade das wollen wir, denn die einfachen Produkte in hohen Stückzahlen werden schon längst woanders gefertigt. Außerdem verschieben wir weiter Grenzen.“ Ein Beispiel sind ästhetische Schweißarbeiten an der Außenseite eines Gehäuses. Blech muss dafür sehr genau geschnitten, gebogen und dann mit einer Präzision von einem Zehntel Millimeter geschweißt werden, sodass Nachbearbeitung überflüssig wird. „Ein deutscher Kunde bekam ein derartiges Design industriell nicht produziert, aufgrund einer gemeinsamen Investition in die Ausrüstung haben wir es dennoch realisiert.“

WACHSEN IN NORDRHEIN-WESTFALEN

NTS Hermus hat bereits Schritte in Richtung ganzheitlicher Produktionssysteme unternommen, muss aber noch flexibler werden, berichtet André Bakermans zum Schluss. Dafür wird das Unternehmen in frei-programmierbare Maschinen investieren, wie eine spezielle Abkantpresse, um ohne Umrüstzeiten unterschiedliche Produkte direkt nacheinander fertigen zu können.“ So möchte NTS Hermus schließlich Einzelstück-Fließproduktion möglich machen. Die Flexibilisierung erfordert weiterreichende Robotisierung und Digitalisierung in Richtung papierloses Arbeiten. „Um die Investitionen leisten zu können, müssen wir noch wachsen“, formuliert Bakermans seine Ambitionen.

„Wir streben fünfzig Prozent Wachstum an, in den Niederlanden und Deutschland, vor allem für *High-Complexity*-Produkte. Da können wir von NTS unser Wissen über sehr präzise Positionierung und Bewegung für die Fertigung stabiler Rahmen mit den gewünschten statischen und dynamischen Eigenschaften einsetzen. In Nordrhein-Westfalen sehen wir noch viele Chancen bei Unternehmen, die ihre Fertigungsprozesse auslagern wollen.“ ●

PROFIL NTS

NTS entwickelt, produziert, montiert und testet (opto-)mechatronische Systeme und mechanische Module für Hightechmaschinenbauer. Das Unternehmen bedient Marktsparten wie Semiconductor, Digital Printing, Life Sciences & Analytical und Industrial Systems. NTS hat etwa 1700 Mitarbeiter. Hauptsitz ist Eindhoven mit Niederlassungen in den Niederlanden sowie in Tschechien, Asien und den Vereinigten Staaten. Das integrale Angebot ist nach vier Hauptkompetenzen organisiert – Development & Engineering, Precision Component Manufacturing, Frames & Cabinets und Systems Assembly – mit dem Schwerpunkt auf Präzisionskomponenten und mechatronischen Systemen.

Insgesamt 420 Mitarbeiter, verteilt über fünf Niederlassungen, sind im Kompetenzbereich Frames & Cabinets tätig. NTS Hermus in Venray konzentriert sich auf die Produktion von Rahmen und Gehäusen aus dünnem Blech für Hightechmaschinen und

-anlagen. NTS CombiMetaal, seit Kurzem auf dem NTS Campus in Eindhoven angesiedelt, sorgt für die Produktion von Prototypen und kleinen Serien aus Blechprodukten. NTS Botech in Helmond fertigt Produkte aus Granit, Metall und Kombinationen daraus, die beispielsweise als schwere, stabile Basis für Hochpräzisionssysteme dienen können. NTS Finish in Bergeijk ist Spezialist für Oberflächenbehandlungen wie Lackieren, Beschichten und Bedrucken von Produkten. Schließlich bietet NTS Prometal in Tschechien eine umfangreiche Bandbreite an Tätigkeiten, dazu gehören die Blechbearbeitung, Dreh- und Fräsbearbeitung, Pulverlackieren und Montage. Außerdem kann NTS die international operierenden Kunden auch in Asien von eigenen Niederlassungen in Singapur und China aus bedienen.

www.nts-group.nl