

## Presseinformation

Köln, 29 Juni 2022

**Hommel GmbH**

Donatusstraße 24

50767 Köln

Deutschland

### Wiederholungstäter aus Überzeugung

#### **Kontakt**

Jennifer Fußwinkel

Telefon: 0221 5989-313

marketing@hommel-gruppe.de

[www.hommel-gruppe.de](http://www.hommel-gruppe.de)

5 Wenn ein Unternehmen seit mehr als 20 Jahren im Bereich Bearbeitungszentren ausschließlich in Maschinen eines bestimmten Herstellers investiert, kann man getrost davon ausgehen, dass man dort nicht nur mit jeweiligen Produkten, sondern auch mit Service und Betreuung rundweg zufrieden ist. So wie bei der Eder Maschinenbau GmbH aus Wolfenbüttel.

10 Dort sind inzwischen 12 Quaser-Zentren im Einsatz und zwei weitere in Bestellung.

Auch wenn Werkzeugmaschinen von Quaser inzwischen auf dem deutschen Markt alles andere als eine Seltenheit sind, so überraschend ist es, dass selbst langjährige Kunden nicht wissen, woher denn letztlich der

15 Name kommt. Deshalb hier (zum letzten Male): Quaser setzt sich zusammen aus den jeweils ersten Silben von Qualität und Service. Könnte natürlich auch eine gute Idee aus den Marketingbereich des taiwanesischen Herstellers sein, aber dass dies durchaus als Programm und auch als ein Versprechen des Unternehmens gelten darf, lässt sich am Beispiel der  
20 Eder Maschinenbau GmbH aus Wolfenbüttel eindrucksvoll belegen. Wem das noch nicht genügen mag: Einige der weltweit bekanntesten Werkzeugmaschinenhersteller nutzen Quaser als einen verlässlichen Lieferanten anspruchsvoller Baugruppen.

So gesehen dürfte die dort produzierte Qualität außer Frage stehen. Für  
25 die zweite Silbe, steht seit nunmehr fast 15 Jahren mit der Hommel-Gruppe ein Unternehmen, deren Serviceverständnis anerkanntermaßen mit zum Besten gehört, was auf dem Dienstleistungssektor hierzulande tätig ist. Doch einmal der Reihe nach.

Die Eder Maschinenbau fertigt seit 1970 Geräte für die Forst- und  
30 Holzbearbeitung. Gegründet wurde das Unternehmen von dem im letzten Jahr verstorbenen Ing. Wolfgang Eder, der bis zuletzt fast täglich tatkräftig, an Bord' war. Ursprünglich konzentrierte sich das Produktspektrum vor allem auf Eigenentwicklungen rund um forstwirtschaftliche Systeme und Anbaugeräte zum schälen, spalten, fräsen und hobeln von gefällten Bäumen vor Ort. Wichtigstes Produkt aber waren und sind tragbare Seilwinden, mit denen sich beispielsweise Bäume aus unwegsamem Waldstücken gezogen werden können, ohne auf schweres Gerät zurückgreifen zu  
35

## Presseinformation

müssen. In diesem Umfeld ist die Eder Maschinenbau übrigens weltweit unangefochtener technischer Marktführer mit Geräten bis zu einer Zugkraft von 1,8 Tonnen.

Ein bis 2008 stetig wachsendes Geschäftsfeld. Mit dem Wirtschaftsrückgang 2008/2009 brach die Nachfrage drastisch ein und stellte die Firma vor erhebliche Probleme. Zwar bot man schon immer Lohnfertigungskapazitäten an, aber es war nicht mehr als ein Zubrot. Das änderte sich mit dem 2009 etablierten Geschäftsführer Dipl.-Ing. Ulrich Schrader. Er stellte die bislang eher stiefmütterlich behandelte Lohnfertigung auf eine professionelle Basis und baute ein erfolgsversprechendes Akquisitionssystem auf. Wie erfolgreich, zeigt sich auch daran, dass bereits 2011 eine dritte Fertigungshalle inklusive integrierten QS-Bereich hinzukam und schon 2013 eine weitere Halle angemietet und ein eigener Ausbildungsbereich eröffnet wurde (2018 kam eine fünfte Fertigungshalle dazu).

Als Dipl.-Ing. Michael Pögel, in der Geschäftsleitung heute für den Bereich Forstgeräte verantwortlich, 2014 zum Unternehmen stieß, war die Lohnfertigung der deutlich größere Unternehmensbereich, wobei die Herstellung der Eigenprodukte zu bestimmten Zeitpunkten weniger als ein Drittel der Maschinenkapazitäten auslastete. Klingt alles nach einer echten Erfolgsgeschichte, leider verbunden mit einem bitteren Beigeschmack. Das fulminante Wachstum des Lohnfertigungsbereiches der Eder Maschinenbau GmbH wurde vor allem von einem Großkunden – einer Aluminiumgießerei – forciert, der schon bald mehr als Dreiviertel der gesamten Kapazität auslastete. Eine der Geschäftsleitung durchaus bewusste gefährliche Entwicklung und der man vor allem mit der Entwicklung eigener innovativer Produkte gegensteuern wollte. Aber als dann der angesprochene Großabnehmer verkauft wurde und der neue Eigner signalisierte, dass er vermehrt auf die hauseigene Fertigung setzen wollte, stand man bei Eder vor einer unsicheren Zukunft.

Michael Pögel erinnert sich: „Damals besuchte uns eine Abordnung der Fertigungsabteilung, die einen Großteil der Produkte übernehmen sollte und wir durften uns durchaus kritisches anhören, was eine fehlende Klimatisierung unserer Hallen oder unsere selbstentworfenen und –gebauten Vorrichtungen betraf. Als dann die Produkte von uns abgezogen und dort gefertigt wurden, wurde relativ schnell deutlich, dass weder unsere Kalkulation noch unsere Qualität dort erreicht werden konnten, so dass schon bald ein Großteil wieder an uns übergeben wurde.“

## Presseinformation

75 Trotz der ‚Rückkehr‘ des Großkunden hat sich die Umsatzverteilung wieder in Richtung der Eigenprodukte verschoben. Michael Pögel: „Derzeit spricht vieles dafür, dass wir in absehbarer Zeit um die Zweidrittel unseres Um-

80satzes mit unseren Eigenprodukten erwirtschaften. Die internationale Nachfrage aus diesem Bereich ist seit Jahren konstant steil ansteigend.“ Für Geschäftsführer Ulrich Schrader, der vor allem die Lohnfertigung betreut, eine durchaus sehr erfreuliche Entwicklung: „Wir haben mit den beiden Unternehmensbereichen zwei unabhängige Geschäftsfelder die beide wachsen und unsere Produktion sehr gut auslasten.“

Stichwort Produktion. Dort dominiert in der kubischen Fertigung der Name  
85 Quaser. Wobei dominiert schon fast untertrieben ist, sind es doch mit Ausnahme von vier einfacheren Bohr-/Fräszentren schlichtweg alle Bearbeitungszentren. Und das sind für ein 70-Mann Unternehmen beeindruckend viele. In Zahlen: Sieben MK 60IIH, drei HX 504 BP und zwei HX 404 BP. Zudem sind zwei HX 504 BP bereits bestellt und werden in

90 Kürze geliefert. Wobei Wolfgang Eder die erste MK 600 IIH 1999 kaufte und sich in den folgenden Jahren zu einem echten Fan dieser Maschinen entwickelte. Eine Einschätzung, die erst Ulrich Schrader und dann Michael Pögel ohne Einschränkungen übernommen haben.

Ihr übereinstimmendes Urteil über die Quaser-Produkte: „Diese Maschinen  
95 arbeiten absolut zuverlässig und erzielen über einen sehr langen Zeitraum wirklich hervorragende Bearbeitungsergebnisse. Es gibt für uns absolut keinen Grund, auf Produkte anderer Hersteller zuzugreifen.“ Hinzu kommt, dass sich durch die Festlegung auf eine Produktreihe zusätzliche Vorteile ergeben. Michael Pögel: „Wir haben so die Sicherheit, dass wir nicht nur

100 unsere Vorrichtungen auf allen Bearbeitungszentren nach Belieben nutzen, sondern auch unsere Mitarbeiter flexibel einsetzen können. Dabei spielt uns natürlich auch die durchgängige Fanuc-Steuerungsphilosophie in die Hände.“ Bei anstehenden Investitionen werden im Übrigen auch immer Zentren von Mitbewerbern angefragt, aber: „Wie haben bislang keine  
105 Bearbeitungszentren gefunden, die eine vergleichbare Performance bei einem ähnlichen Invest bieten.“

Ulrich Schrader: „Wir arbeiten in der Fertigung grundsätzlich zweischichtig, haben aber immer genügend Maschinenkapazität in der Hinterhand um auch Eilaufträge ohne Probleme einschieben zu können. Gerade für  
110 Kunden aus dem Umfeld der Lohnfertigung ist diese Flexibilität ein gewichtiges Plus. Dadurch dass wir Maschinenkapazitäten vorhalten, kön-

## Presseinformation

nen wir in aller Regel auch unerwartete Aufträge in kürzester Zeit abarbeiten.“ Und Michael Pögel ergänzt: „Hierbei kommt uns natürlich auch zugute, dass das Maschinenkonzept der Quaser so universell ausgelegt ist, dass man darauf eine sehr breites Teilespektrum wirtschaftlich bearbeiten kann.“

Schon fast ein Stichwort für Hans Banzhaf, bei Hommel zuständiger Produktmanager für den Produktbereich Quaser: „Die genannten Pluspunkte speziell der HX-Baureihe basieren weitgehend auf dem so genannten 2+2 Konstruktionsprinzip. Hierbei liegen zwei Achsen im Maschinenständer und zwei im Tisch. In Verbindung mit den großzügig dimensionierten Linearführungen in allen Achsen ermöglicht dieses Prinzip die Quaser-typische hohe Stabilität und Steifigkeit bei gleichzeitig hohen Dynamikwerten. Und nicht zu vergessen: Der firmeneigene Quaser-Standard für die geometrische Genauigkeit halbiert teilweise die hierzulande für den Werkzeugmaschinenbau gültigen ISO-Werte.“

Dazu Dieter Radke, der für dieses Verkaufsgebiet zuständige Hommel-Vertriebsmitarbeiter: „Hinzu kommt, dass die meisten der mechanischen wie elektronischen Zukaufkomponenten allesamt von renommierten Herstellern vorzugsweise aus Deutschland kommen und alle der Güteklasse 2 entsprechen.“ Und, wie Hans Banzhaf nur zu gerne betont „...werden bei Quaser grundsätzlich alle Anschraubflächen für die Linearführungen grundsätzlich aufwändig eingeschabt.“

Alle eingesetzten Steuerungen kommen aus dem Hause Fanuc. Bei den HX-Maschinen sind das die 31i Modell B, bei den MK's die Fanuc 18i (alternativ wären auch CNC von Heidenhain möglich). Werkzeugseitig stehen standardmäßig Werkzeugmagazine mit 60 Plätzen zur Verfügung die bei den HX 504 bis zu 240 Werkzeugplätzen aufgerüstet werden kann. Nicht zu vergessen bieten sich auch bei dem Rundtisch Wahlmöglichkeiten – hier kann wahlweise auf einen mit 1°-geteilter Hirthverzahnung oder eine vollwertige NC-Achse mit 0,001° Auflösung eingesetzt werden.

Die Verfahrswege der HX 504 betragen 760 x 640 x 800 mm, die der kleineren HX 404 560 x 640 x 640 mm, das alles bei Drehzahlen bis 15.000 min<sup>-1</sup> und einer Antriebsleistung von 26 respektive 30 kW bei einem Drehmoment von 177 Nm bei der HX 404 und bis zu 350 Nm bei der HX 504.

Hans Banzhaf: „Mit der Quaser HX-Baureihe bieten wir unseren Kunden sehr hochwertige Horizontal-Bearbeitungszentren, die alle mit einer kom-

## Presseinformation

150 pletten Grundausstattung ausgerüstet sind und das zu einem doch sehr attraktiven Preis.“ Dieter Radke ergänzt: „Hierzu gehören unter anderem die innere Kühlmittelzufuhr mit 20 bar, der Späneförderer, ein temperaturgeregeltes Ölkühlsystem für die Hauptspindel, gekühlte Kugelrollspindeln und vieles mehr.“

155 Das alles hat natürlich positive Auswirkungen auf die auf den Quaser gefertigten Teilen. Dazu Ulrich Schrader: „Wir haben in der Lohnfertigung eine auffallend geringe Reklamationsquote und das zeugt nicht nur von dem hohen Ausbildungsstandard unserer Mitarbeiter und unseren Bemühen im Umfeld der QS, sondern eben auch von der Qualität der Maschinen.“

160 Soviel einmal zum QUA, zur Qualität. Wie aber sieht es im Bereich SER, sprich Service aus? „Wir werden von der Hommel GmbH betreut – ich glaube mehr braucht man hierzu gar nicht zu sagen.“

