

# ELASTYCZNOŚĆ TO NAJWAŻNIEJSZA CECHA PARKU MASZYNOWEGO

## Dwudziestotysięczne centrum obróbkowe firmy HURCO dla firmy ENIG z rejonu Allgäu



Firma ENIG już od ponad 30 lat wyposaża swój park maszynowy w centra obróbkowe firmy HURCO. Lojalność i zbieg okoliczności w jednej historii — przedsiębiorstwo z Allgäu zamówiło nową maszynę VMX 42i, która jest równocześnie dwudziestotysięczną maszyną wyprodukowaną przez HURCO.

Przedsiębiorstwo rodzinne, spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ENIG Gerätebau & Gravuren GmbH od założenia przez Hansa Entenspergera w roku 1981 wykonuje części o wysokiej precyzji. W dniu dzisiejszym firma zatrudnia 60 pracowników i produkuje elementy przeznaczone głównie dla branży opakowań, przy czym obsługuje głównie klientów z branży spożywczej i techniki medycznej. Firma o średniej wielkości musi być w stanie zaoferować klientom szczególnie korzystne warunki, jeśli chce zapewnić sobie długookresowe istnienie na tym szczególnie trudnym rynku. Firma ENIG potrafi przekonywać — poza technicznym know-how — dzięki połączeniu rynkowych cen i szybkiej realizacji zleceń.



„Często zdarzają się nam takie zlecenia, że rano otrzymujemy zapytanie ofertowe, a po południu wysyłamy do klienta gotowy towar”, opowiada prezes firmy Alexander Entensperger. Wykwalifikowany mistrz budowy maszyn odpowiada za kierowanie produkcją, zarządzanie oraz decyzje handlowe w przedsiębiorstwie. Wszyscy klienci firmy ENIG mają swoje zakłady w promieniu mniej więcej stu kilometrów, co umożliwia szybki transport części z miejscowości Eisenberg, nieopodal Füssen.

Tak szybka reakcja na życzenia klientów możliwa jest tylko dzięki nowoczesnemu parkowi maszynowemu, który umożliwia precyzyjną i opłacalną dla firmy realizację zleceń. Alexander Entensperger: „Dzięki maszynom HURCO możemy programować cykle w bardzo prosty sposób na podstawie rysunków. Jednocześnie spełnić możemy wszystkie wymagania odnośnie do jakości, co jest nieocenioną zaletą”. Od roku 2004 firma rozbudowała swój park maszynowy z 8 do 24 maszyn HURCO. Dzięki temu, że centra obróbkowe HURCO są bardzo trwałe, firma ENIG z

reguły zakupu je na własność po zakończeniu umowy leasingowej. Szef junior wyjaśnia to w kilku słowach: „Maszyny te są bardzo solidne, wytrzymałe i niezawodne. Dla nas to po prostu biznes”.

Dwudziesta czwarta maszyna w firmie ENIG to równocześnie dwudziestotysięczna maszyna wyprodukowana przez HURCO. Trójosiowe centrum obróbkowe VMX 42i umożliwia wykonanie każdego zlecenia dotyczącego obróbki skrawaniem z najwyższą wydajnością. Michael Auer, prezes HURCO Niemcy: „Dwudziestotysięczna maszyna wyprodukowana przez HURCO zostaje w Niemczech. Dla mnie to jasny sygnał, jak wielkie znaczenie mają Niemcy, ale też cała Europa jako rynek sprzedaży obrabiarek”. Zdaniem Auera koncepcja działania przyjęta w firmie HURCO sprawdza się w 100 procentach, ponieważ wymagania odnośnie do jakości są szczególnie wysokie właśnie w Niemczech. Alexander Entensperger cieszy się, że dwudziestotysięczna maszyna pracować będzie właśnie w firmie ENIG: „Operatorzy firmy rzeczywiście cieszą się z nowego nabytku — a nawet można powiedzieć, że są tak szczęśliwi, jakby kupili sobie nowe auto”. I dodaje jak prawdziwy handlowiec, odnosząc się do swoich planów inwestycyjnych: „Oczekujemy, że ta maszyna pozwoli nam poprawić naszą rentowność”.

Łatwość obsługi maszyny jest podstawowym wymogiem stawianym przez każdego klienta produkcyjnego. Klient taki działa na rynku o bardzo silnej konkurencji, również jeśli chodzi o pracowników. ENIG walczy o swoją pozycję, szkoląc pracowników i próbując wykorzystać wszystkie atuty, jakie posiada w porównaniu z dużymi firmami w branży jako firma rodzinna posiadająca znakomity park maszynowy i oferująca rodzinną atmosferę. W niemieckim rejonie Allgäu coraz bardziej wyczuwalne są braki kadrowe. Wielu pracowników szuka zatrudnienia na obszarach wielkich aglomeracji miejskich. Tym bardziej firma ENIG zdana jest na łatwo programowalne i łatwe w obsłudze maszyny. „Nasi specjaliści mogą szybko przyuczyć nowych pracowników bez znajomości programowania do wykonywania nowych zadań. Najpóźniej po dwóch dniach nowi pracownicy mogą sprawnie obsługiwać maszyny HURCO”.



ENIG wysyła codziennie 400 różnych elementów do klientów. Pan Alexander Entensperger potwierdza, że każdy dzień niesie nowe wyzwania dla niego i jego zespołu. Nie zawsze przecież zna dokładnie cel i funkcję produkowanych na kompleksowych maszynach elementów. „Tak to właśnie wygląda. Od klienta otrzymujemy rysunek części i produkujemy ją na tej podstawie”.

Firma ENIG posiada na magazynie różne materiały: tworzywa sztuczne, stal nierdzewną, mosiądz, aluminium. Klienci bardzo rzadko dostarczają własne, certyfikowane materiały i surowce. Dzięki temu zawsze można szybko uruchomić produkcję, a klient nie musi czekać ani godzić się na żadne opóźnienia związane z zamawianiem materiału. Specjalizacja firmy w branży spożywczej i techniki medycznej oznacza, że wszelkie powierzchnie muszą być niezwykle gładkie i łatwe do czyszczenia.

Nowa inwestycja w centrum obróbkowe VMX 42i uwzględnia również podstawowy priorytet, czyli nieskomplikowane i szybkie programowanie. Alexander Entensperger: „Nasze zlecenia dotyczą najczęściej pojedynczych części w niewielkich ilościach. Nie realizujemy zleceń seryjnych. Tym bardziej sterowanie naszych maszyn musi być proste w obsłudze”. W swoim zakładzie musi być pewny, że park maszynowy jest niezawodny. „Przestoje są wykluczone”. Szczególnie w niektórych okresach, jak na przykład wakacyjny miesiąc sierpień, gdy ponad połowa załogi jest na urlopie, awaria maszyny byłaby prawdziwą katastrofą. Prezes wie już z doświadczenia: „Z maszynami HURCO nigdy nie mieliśmy żadnych problemów — są one perfekcyjne dla naszych obszarów zastosowań, ponieważ można je łatwo programować i zapewniają wysoką precyzję produkcji. Połączenie prostoty obsługi i niezawodności działania jest dla nas decydującym czynnikiem. A nawet jeśli pojawi się konieczność wymiany części podlegającej zużyciu, to mamy ją na następny dzień”.

■

Nasz rozmówca obserwuje trend, że coraz częściej zamawiane są coraz bardziej złożone elementy — aktualnie części o wysokim stopniu skomplikowania stanowią 10% produkcji na zamówienie. Ze względu na fakt, że takie części wymagają znacznie bardziej skomplikowanego programowania, to te dziesięć procent znacznie przyczynia się do zwiększenia wartości obrotu. Do produkcji takich części wykorzystywana jest maszyna pięcioosiowa. „Za pomocą tej maszyny nie produkujemy części standardowych, ale na przykład części z ukośnymi otworami lub płaszczyznami pod kątem, których nie dałoby się wykonać przy pomocy standardowej frezarki”. Zaletą maszyn HURCO, jak twierdzi Entensperger, jest również ich wszechstronność — na każdej maszynie można zrobić praktycznie wszystko. Pracownicy programują rysunki zwykle bezpośrednio na maszynie, chyba że chodzi o bardzo skomplikowane części wykonywane np. na podstawie modeli 3D. W takich przypadkach model wczytywany jest z pliku DXF na konsoli przez układ sterowania NC i zaczyna się obróbka. „Maszyny HURCO umożliwiają szybką transmisję danych, wprowadzanie danych jest również bardzo proste”.

Przedsiębiorca uważa, że funkcjonujący w firmie model biznesowy jest opłacalny. Jednak ma on świadomość, jak bardzo zależny jest od rozwoju rynków swoich odbiorców końcowych w Niemczech, Austrii, Hiszpanii i Brazylii: „Wykonujemy prace na zlecenie. Nasi klienci muszą polegać w pełni na efektach naszej pracy. Naszą jakość musimy potwierdzać codziennie na nowo, dzień po dniu. Jednak zawsze zależy nam na partnerskich relacjach, które zapewniają sukces. Jesteśmy realistami, bazujemy na konkretach, równocześnie chcemy być poważni i niezawodni”. Nie zmienia to jednak wymagań i wyzwań, które stawia przed nami codziennie rynek. „Wszystko, co widzimy dzisiaj, to tylko przejściowy stan na tę chwilę. Produkty, jakość, terminy i ceny jutro już mogą wyglądać zupełnie inaczej”. Prezes firmy opisuje krótko, acz treściwie relacje łączące firmę z głównym dostawcą maszyn produkcyjnych: „Wszystko po prostu pasuje. Nie korzystalibyśmy z maszyn HURCO, gdyby nie były dla nas odpowiednie. Maszyny stanowią jeden z głównych filarów konkurencyjności firmy ENIG”.



# KONTAKT

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH  
Alexandra Banek  
Gewerbestraße 5 a  
85652 Pliening

Telefon+49 (89) 905094 - 29

E-mailabanek@hurco.de

[Powrót do przeglądu](#)

[Download PDF](#)

## HURCO Werkzeugmaschinen GmbH

Gewerbestraße 5a  
85652 Pliening | Niemcy

Tel.: +49 89 905094-0

E-Mail: info@hurco.de

**FOLLOW US**





OwSiD

[Informacje o firmie](#)

[Prywatność](#)