

Jeder Auftrag bringt die Technik voran

Unter den zahlreichen mittelständischen Betrieben, die einst die deutsche Automobilindustrie mit Schweißautomaten belieferten, blieb nur Nimak selbstständig. Der Familienbetrieb hält selbst auf dem Weltmarkt mit.

Als wenn es Fusionswellen nicht gäbe, trotzen die Kinder des Firmengründers Erich Nickel, die Söhne Hans Werner und Paul sowie Tochter Anja, allen Übernahme-Interessen.

Alle drei zeichnen nicht nur als Eigentümer des Unternehmens, sondern üben leitende Aufgaben in der Nimak Automatisierte Schweißtechnik GmbH aus: Hans Werner Nickel als Diplomingenieur, Paul als Betriebswirt und Anja als Kommunikationsdesignerin.

Der Familienbetrieb im rheinland-pfälzischen Wissen behauptet sich auf dem Weltmarkt als OEM-Zulieferer bei der Ausrüstung von Produktionslinien mit Schweißautomaten und zählt, von den japani-

schen abgesehen, alle Global Player zu seinen Kunden.

Der Familien-GmbH gelingt es offensichtlich nicht nur, attraktive Aufträge an Land zu ziehen, sondern sie auch zuverlässig abzuwickeln. Nicht ohne Stolz erwähnt Geschäftsführer Paul Nickel: „1998 bekamen wir für die Ausrüstung der Produktionslinie des neuen Golf den VW-Q-

Preis.“

Dem 280-Mann-Unternehmen gelang es seinerzeit, zeitgerecht 1500 Schweißzangen für den Dreischichtbetrieb des neuen Modells zu installieren. „Zeitgerecht“, erläutert Paul Nickel, „bedeutet Produktionsanlauf ohne jegliche Verzögerung.“ Dieser

Auftrag stellte bezüglich der Ansprüche an die Abwicklung eine der größten Herausforderungen für Nimak dar.

Als sein Vater das Unternehmen im Jahre 1965 „aus dem Nichts“ gründete, wie Paul Nickel erinnert, spielte die Automatisierung noch keine Rolle. Seinerzeit stellte die Region um Wissen mit den Firmen Dalex, Nistertal und Nimak die Hochburg der Schweißindustrie dar. In der deutschen Automobilindustrie erreichten die drei Firmen einen Marktanteil von siebzig Prozent.

Aber einzig Nimak blieb als Familienbetrieb bestehen. Selbst die großen Mitbewerber gehören mittlerweile zu Konzernen: Aro und Kuka beispielsweise zum europäischen WKA-Konzern.

Die Anforderungen für das Bestehen im Wettbewerb sieht Geschäftsführer Nickel drastisch verändert. Man stelle heute zwar weit an-

Differenzierung vom Wettbewerb bei Kundenberatung bei Kundenbetreuung und Projektabwicklung

spruchsvollere Technik her, doch aus Kundensicht seien es „Serienartikel, bei denen Funktionalität und Qualität vorausgesetzt werden“.

Kundenbetreuung und Projektabwicklung stünden mehr denn je im Vordergrund. Beim technischen Niveau und der Qualität entdeckt Paul

Nimak: Fakten und Zahlen

Gegründet: 1965 von Erich Nickel

Umsatz 2000: 100 Millionen

Beschäftigte: 280

Werke: Wissen, Nisterberg und Anna-berg

Hauptwettbewerber: ARO Schweißmaschinen GmbH, Augsburg; MFG, Orchies (Frankreich); Kuka Schweißanlagen GmbH, Augsburg

Nimak-Antrieb ohne Wasserkühlung: Gunther Willke, technischer Leiter Sonderanlagen, betont, im Dauertest sei die Motortemperatur bei den meisten Anwendungen nicht über 80 Grad Celsius gestiegen. Bild: hej



Nickel kaum Unterschiede zwischen Nimak und den großen Konkurrenten.

Vorteile für seine Firma sieht er allerdings in der Flexibilität, denn die liege seit je her auf sehr hohem Niveau. Seine Erfahrung: „Ein großer Konzern kann da einfach nicht mithalten.“

Gunther Willke, technischer Leiter Sonderanlagen, gibt eine weitere Erklärung. Von Beginn an habe Nimak alle technischen Herausforderungen angenommen. Die Konsequenz: „Jeder Auftrag ist mit einem technischen Fortschritt verbunden.“ Es gehe heute zwar nur noch um Nuancen, doch mit ihnen gelte es, die Entwicklung voranzutreiben.

In Sachen Innovation behält Nimak in einigen Punkten die Nase vorn. So nimmt VW jetzt ein neu entwickeltes, vollautomatisches Kappen-Service-Center für Schweißzangen zunächst in einem spanischen Werk in Betrieb.



Geschäftsführer Paul Nickel:
Flexibilität gehört zu den großen Stärken von Nimak. Bilder: hej

Zwei Jahre lang testete das Wolfsburger Unternehmen zuvor Prototypen, um jetzt in neuen Produktionslinien die Wartung der hoch beanspruchten Elemente zu optimieren.

Willke zur Technik: „Die Zange holt sich vollautomatisch neue Kappen, schlägt sie fest und fräst sie vorne an.“ Die Zangen werden vollautomatisch überwacht, und das mehrfache Nachfräsen in der Nebenzeit erhöhe die Standzeiten erheblich.

Bereits in der 'dritten Generation' befindet sich der neu entwickelte elektrische Schweißzangenantrieb,

matischen Antrieb in vielen Punkten überlegen. Dazu gehörten vor allem der steuerbare, blitzartige Kraftaufbau auf hundert Prozent in nur einem Fünftel der Zeit und die Regelbarkeit für jeden einzelnen Schweißpunkt. Das spare bei der Zangenöffnung erheblich Zeit. Diesen Antrieb wolle man nun auch für stationäre Schweißanlagen einsetzen.

Trotz des Anfangserfolges konnten die Nimak-Techniker viel dazu lernen. Den Antrieb veränderten sie so, dass die Kugelrollspindel im Motorgehäuse liegt und ein Faltenbalg entfällt. Willke: „VW schützt die Zange in der rauen Umgebung mit einem Sack, und das reicht als Schutz für die Kolbenstange völlig aus.“

Die Nimak-Entwickler versetzten die Lager und verbesserten das Führungsverhältnis wesentlich, um bei langen Schweißarmen höhere Kräfte einsetzen zu können. Stolz ist Willke auf etwas, das wegfällt: „Bei der jüngsten Generation kommen wir ohne Wasserkühlung aus – in derselben Leistungsklasse.“

Ein Dauertest habe gezeigt, dass die Motortemperatur bei den meisten Anwendungen 80 Grad Celsius

Neuer Zangenantrieb reduzierte die Schweißzeit auf Anhieb um 16 Prozent

der in der zweiten Jahreshälfte 2000 erstmals in der Wolfsburger Produktion zum Einsatz kam.

Dabei konnte der Kugelrollspindelantrieb, den Nimak zusammen mit dem Spezialisten für elektrische Antriebstechnik, der Eduard Bautz GmbH, Weiterstadt, entwickelte, auf Anhieb die Vorteile dieser relativ jungen Antriebstechnik für Schweißzangen überzeugend herausstellen.

„Wir konnten die Schweißzeit auf Anhieb um 16 Prozent verkürzen“, erinnert sich Willke. Auch die gleichbleibende Qualität der Schweißpunkte – hundert Prozent I/O über drei Monate im Dreischichtbetrieb – sei zuvor nicht erreicht worden.

Die neue Technik sei dem pneu-

nicht übersteigt. Damit eigne sich der Motor sogar für den Betrieb im „Schutzsack“.

Ein weiterer Auftrag: Zusammen mit ABB rüste man für Ford in Australien eine Produktionslinie aus, die über Roboter verfüge, die für den elektrischen Schweißzangenantrieb die so genannte siebte Achse nutzen. Ein Bedienpanel für die Zange sei dabei nur noch für Serviceaufgaben erforderlich.

Auch Südamerika stellt für das Familienunternehmen eine Herausforderung dar, die es annimmt: Mit dem Auftritt beim Congresso 2000 in Sao Paulo präsentierte sich Nimak zum ersten Mal in Brasilien als Aussteller. Geschäftsführer Nickel: „Brasilien stellt für die Automobilindustrie einen Zukunftsmarkt dar wie Spanien vor 20 Jahren. Und dieses Land entwickelte sich zum drittgrößten Automobillieferanten Europas.“



Kappen-Service-Center von Nimak: Das Abziehen der gebrauchten Schweißkappen von den Schäften der Schweißzangen erfolgt vollautomatisch. Bild: Nimak

hej