

KOMPETENZ IN GEHÄUSEFRAGEN

MITTELSTÄNDLER ÜBERZEUGT DURCH INNOVATIONEN

Für Gehäusehersteller stellt sich die Frage, wie man sich in einem auf vermeintlich wenig innovative Produkte konzentrierten Marktsegment am besten profiliert. Eine Lösung zeigt der in Ostwestfalen heimische Schaltschrankexperte LOHMEIER, der sich mit einer Kombination aus Innovationsfreudigkeit und Standorttreue international erfolgreich als Nummer zwei im Schaltschrankmarkt etabliert hat und in den letzten drei Jahren Umsatzsteigerungen zwischen 8 und 18% erzielen konnte. Die Geschäftsführer Britta Lohmeier-Bloch und Hans-Werner Meyer beantworten im Folgenden Fragen zum Unternehmenskonzept.



Maschinenintegrierte Schaltschränke können als tragende Elemente verwendet werden

WELCHE SCHWERPUNKTE SETZEN SIE IN IHREM PRODUKTPROGRAMM?

Hans-Werner Meyer: Wir liefern eine breite Auswahl an qualitativ hochwertigen Schaltschränken. Aber damit allein können wir uns nicht an die Spitze des Wettbewerbs setzen – das setzen Kunden schlicht und einfach voraus. Zu unserem Spezialgebiet haben wir daher die kundenspezifischen Lösungen erklärt. Rund um Schaltschränke und Gehäuse entwickeln wir bedarfsgerecht neue Produkte und erstellen dazu passend Logistikkonzepte.

Britta Lohmeier-Bloch: Dazu sind wir dank unserer Firmenstruktur in der Lage. Als Mittelständler mit momentan etwas mehr als 200 Beschäftigten können wir einfach flexibler auf Kundenwünsche reagieren als ein Grosskonzern, und z. B. schnell neue Fertigungsverfahren ausprobieren oder Änderungen an einem Produkt implementieren.

KÖNNEN SIE UNS BEISPIELE FÜR KUNDENSPEZIFISCHE LÖSUNGEN NENNEN?

Hans-Werner Meyer: Da fallen mir zunächst verschiedene Produkte ein, die zum Schutz von Leitstandsrechnern oder Peripheriegeräten in rauen Umgebungen dienen – in industriellen Fertigungsanlagen wird ja zunehmend PC-Technik eingesetzt. Für solche Anforderungen bieten wir ein breites Angebot Bedien- und Eingabelösungen, z. B. die robusten zweiteiligen Workstations der Serie WS, die speziell für den Einsatz als Meldepunkte oder Prüfstationen in dezentralen Anlagen konzipiert sind.

Ausserdem haben wir auch einen Printer-Tower im Angebot und produzieren abgestimmt auf Kundenwünsche komplette oder modulare Schalt- und Steuerpultsysteme zur Prozesssteuerung und -überwachung. Als Speziallösungen haben wir beispielsweise Grosssteuerpulte für Fahrkabinen im Programm.

Britta Lohmeier-Bloch: Eine weitere Entwicklung, die sich bereits in vielen Applikationen bewährt hat, ist unser Modulbaukastensystem MIC – die Abkürzung steht für «machine-integrated cabinet». Dabei werden massgeschneiderte Schaltschränke direkt in Maschinen integriert. Diese Konstruktionsweise minimiert den Verkabelungsaufwand, da die sonst üblichen Klemmenkästen entfallen, Kabelwege verkürzt werden und mindestens eine Klemmstelle wegfällt. Ausserdem kann der Schaltschrank selbst als tragendes Element genutzt werden.

WODURCH HEBEN SICH IHRE PRODUKTE AUSSERDEM VOM WETTBEWERB AB?

Britta Lohmeier-Bloch: Wir streben auch in unserem Standard-Produktprogramm ein hohes Mass an Kundenorientierung an. Beim Systemdesign der Schaltschränke orientieren wir uns beispielsweise am so genannten Lebenszyklusmodell und berücksichtigen



Kontradiagonale Schweissnähte sorgen bei LOHMEIER-Schaltschränken für mehr Stabilität

sichtigen somit die unterschiedlichen Perspektiven und Anforderungen von Planern, Einkäufern, Monteuren oder Technikern.

Hans-Werner Meyer: Besonderen Wert legen wir bei den Schaltschränken auf hohe Stabilität, da diese letztendlich die Montage vereinfacht. Bei unseren RSC-Schaltschränken etwa setzen wir deswegen auf kontradiagonale, in Dach- und Bodenbaugruppe schweisssnahtintegrierte Holme hinten und herausnehmbare, mit einer belastbaren M-10-Verschraubung fixierte Holme vorn. Die hierfür nötige Fertigungsqualität erreichen wir mittels aufwändiger Techniken wie Pulverplasma-Schweisseinheiten und Blechbearbeitungsmaschinen. Wir widmen aber auch den kleinen Details grosse Aufmerksamkeit, um Produkte optimal auf die Praxis abzustimmen. Beispiele hierfür sind etwa

einrastende Systemschrauben oder eine grosszügige Ausstattung mit EMV-Kontaktpunkten. Wenn dann bei der Montage alles zueinander passt, alle nötigen Kleinteile zur Verbindung beiliegen und der Monteur merkt, dass sich jemand Gedanken über seine Arbeit gemacht hat, dann kommt das schon positiv beim Kunden an.

DIE ANFORDERUNGEN VON OEM-KUNDEN HINSICHTLICH LIEFERTREUE SIND HÄUFIG ANSPRUCHSVOLL. WELCHES REZEPT HABEN SIE FÜR DIESES PROBLEM?

Hans-Werner Meyer: Unser Prinzip ist hier die «just-in-time»-Fertigung: Wir produzieren also nicht auf Vorrat, sondern zum grössten Teil erst dann, wenn konkrete Bestellungen vorliegen. So lassen sich in Beschaffung und Logistik erhebliche Einsparpotentiale verwirklichen. Da sich solche Vorgaben nur in enger Zusammenarbeit mit Kunden und Anwendern erfüllen lassen, planen und implementieren wir für Auftraggeber häufig auch völlig neue Logistikkonzepte, z. B. nach dem KANBAN-Verfahren. Bei Bedarf unterhalten wir auch Pool-Lager für Komponenten, aus denen sich Kunden und deren Zulieferer per Abruf bedienen können.

Britta Lohmeier-Bloch: Die Liefertreue erreichen wir nicht zuletzt auch dank der weltweit einzigartigen Infrastruktur in Deutschland, und schon das ist für uns Grund genug, unserem Standort in Vlotho treu zu bleiben und die Produktion nicht in Billiglohnländerauszulagern. Auch bei kurzfristigen Terminen können wir jedes Teil umgehend besorgen – anderswo könnten wir uns darauf nicht verlassen. Dieser Faktor wird von denen, die nach Produktionsverlagerung rufen, oft übersehen.

Wir danken Ihnen für dieses Gespräch!



Britta Lohmeier-Bloch und Hans-Werner Meyer, Geschäftsführer bei LOHMEIER



Industrial Workstation WS

UNTERNEHMENSHINTERGRUND

Die LOHMEIER Schaltschrank-Systeme GmbH & Co. KG wurde 1963 von Fritz Lohmeier in Vlotho (Ostwestfalen) gegründet. Ausgehend von Baustellenverteilern aus Stahlblech wurde die Fertigung schnell auf das gesamte Spektrum der Gehäusewelt erweitert. Produkte sind Schaltschrank-Leergehäuse aus Stahlblech, Edelstahl und Polylester, Pultsysteme, Klemmenkästen und Busgehäuse, Kabelkanalsysteme sowie umfangreiches Systemzubehör. LOHMEIER ist erfolgreicher Zulieferer u. a. in den Bereichen Automotive, Maschinen- und Anlagenbau, Elektro-Grosshandel, Energie, Verkehrstechnik und Telekommunikation. Neu im Portfolio sind moderne Gehäusesysteme als «Industrie-Workstations», die sich speziell für den Einsatz in dezentralen Anlagen eignen. Das Unternehmen sieht seine Kompetenz in der ganzheitlichen Lösung und ist dementsprechend neben dem reinen Gehäusebau auch Spezialist für EMV, Klimatisierung, Sonderbau und Logistikservice. LOHMEIER ist nach ISO 9001 (Qualität) sowie ISO 14001 (Umwelt) zertifiziert und zählt zu den führenden Systemanbietern für Schaltschrank-Leergehäuse in Europa. ■

305 ▶ CARL GEISSER AG

Industriestrasse 7, 8117 Fällanden
Tel. 044 806 65 00, Fax 044 806 65 01
www.carlgeisser.ch, info@carlgeisser.ch