



MAPLAN - Fit für die Zukunft

Optimierungen bei MAPLAN
- Prozesse und Personal

Seite 2



MAPLAN Deutschland

MAPLANs Tochtergesellschaft in Deutschland stellt sich vor

Seite 3



Interview mit KNORR & MACHO

„Klares Bekenntnis zum Standort Deutschland“

Seite 4

Editorial



Liebe Leser,

2013 haben wir unseren ersten Newsletter gestaltet und verteilt. Wir sind aktuell bei einer Auflage von 3500 Stück, die um den ganzen Globus verteilt werden. Das positive Feedback ermuntert uns, diese Einrichtung beizubehalten, um Sie über Neuigkeiten rund um MAPLAN zu informieren. Es geht um Personen, Innovationen, Entwicklungen, Markttrends, Messen und vieles mehr.

Unsere Leser sind nicht nur MAPLAN-Kunden sondern alle Partner, mit denen wir zusammenarbeiten, wie Lieferanten, Universitäten, etc. Wie Sie in den letzten Ausgaben schon bemerkt haben, versuchen wir immer ein buntes Portfolio zu bringen, damit für jeden etwas Interessantes dabei ist.

Unter anderem enthält auch die aktuelle Ausgabe wieder eine interessante Kundenreportage. Diesmal erfahren Sie Hintergründe über die Zusammenarbeit mit unserem süddeutschen Kunden KNORR & MACHO.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen unseres aktuellen Newsletters und würde mich freuen, Sie schon bald (wieder) bei der Firma MAPLAN begrüßen zu können.

Wolfgang Meyer, CEO

MAPLAN DKT/IRC 2015 Highlights

Zukunftsweisende Technologien - made by MAPLAN

200 kN C-Rahmen Top Top Baureihe

Mit der MTTF100/20C präsentiert MAPLAN eine von oben schließende C-Rahmenmaschine mit ergonomischer vollhydraulischer Schließeinheit. Diese Maschine mit optimierter Bedienhöhe und Zugänglichkeit von 3 Seiten ermöglicht ergonomische Einlege- und Entnahmeprozesse.



200 kN C-Rahmen Top Top Maschine

3.200 kN Vertikalmaschine

Die vertikale MTF1500/320editionS wartet mit großzügigen Heizplatten und einer optimalen Bedienhöhe auf. MAPLAN zeigt auf dieser Maschine gemeinsam mit PETA Formenbau (Deutschland) das ICM-Verfahren in Verbindung mit der Nadelverschlusskaltkanaltechnik. Beim ICM-Verfahren (Injection Compression Moulding) wird das Material in eine teilgeöffnete Form gespritzt und anschließend verpresst. Das Verfahren wird bei der Vielnesterfertigung von Kleinteilen angewendet, ist preisgünstig und wird für präzise Gummiformteile eingesetzt, die in hohen Stückzahlen produziert werden. Die Fertigteile befinden sich nach der Formgebung in einem Pad, aus dem sie ausgestanzt werden. Als Clou zeigen MAPLAN und PETA das Anspritzen des 2-fachen Pads in Nadelverschlusskaltkanaltechnik - dadurch wird ein Zurückfließen des Materials beim Spritzprägen verlässlich verhindert.



3.200 kN Vertikalmaschine

2.000 kN Horizontalmaschine

Die horizontale MHF700/200editionS zeichnet sich durch eine äußerst platzsparende Aufstellfläche aus. Im Gegensatz zu vergleichbaren Maschinen am Markt ist die Maschine bei gleicher Schließkraft und gleichem technischen Ausrüstungsstand bis zu 50% kleiner. Trotz dieser kompakten Bauweise ist die Maschine äußerst zugänglich: alle Hydraulikaggregate und Steuerungskomponenten sind sehr gut erreichbar, um im Bedarfsfall schnell agieren zu können. Auf dieser Maschine zeigt MAPLAN zusammen mit den Unternehmen ELASMO (Österreich) und ROBOTIX (Österreich) die vollautomatische Fertigung von Stifthaltern. Die nacharbeitsfreien Artikel werden mittels Nadelverschlusskaltkanaltechnik angusslos angespritzt, automatisch entnommen und lageorientiert auf ein Förderband abgelegt.



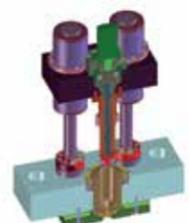
2.000 kN Horizontalmaschine

Kundenservice

Die Kundendokumentation VMV (Virtual Machine View) liefert dem Verarbeiter signifikante Vorteile. VMV unterstützt bei der visuellen Suche nach Ersatzteilen und sorgt dafür, dass Reparaturen einfacher und schneller durchgeführt werden können.

VMV - ein starkes Tool zur Reduzierung von Stillstandszeiten und somit Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit von MAPLAN-Maschinen.

DKT/IRC 2015, Stand 12-117 - Freuen Sie sich auf besondere Exponate, zukunftsweisende Technologien und kompetente Ansprechpartner bei MAPLAN.



FiFo Spritzaggregat
Visualisierung in VMV

MAPLAN Performance

MAPLAN – Fit für die Zukunft

Optimierungen bei MAPLAN - Prozesse und Personal

Rückblick 2014

Das Jahr 2014 war für die MAPLAN eines der erfolgreichsten Jahre in ihrer Geschichte. Der Umsatz im Neumaschinengeschäft konnte um 30% ausgebaut werden, wobei mehr als 20% des Umsatzes mit Neukunden gemacht wurden. Auf diesen Umstand sind wir besonders stolz, da es uns nicht nur ein Anliegen ist, unsere bestehenden Kunden optimal zu bedienen, sondern auch durch Neuakquise neue Märkte und Kunden zu erschließen, um international breiter aufgestellt zu sein.

Mehr Personal

Um diese deutliche Produktionssteigerung möglich zu machen, waren einige Veränderungen nötig.

Eine der Herausforderungen war die Bereitstellung und Ausbildung des benötigten Personals. In Summe wurde die Mannschaft in Ternitz um 22 Personen aufgestockt. Zusätzlich wurde noch mit Überzeiten der bestehenden Mannschaft gearbeitet, um die Aufträge in einer annehmbaren Zeit bearbeiten zu können. Es ist uns gelungen, die neuen Mitarbeiter gut in das MAPLAN-Team zu integrieren und so gestärkt die neuen Projekte abzuarbeiten. Darüber hinaus wurde die Organisationsstruktur in unserer mechanischen Konstruktion den gestiegenen Bedürfnissen angepasst. Ing. Stefan Himmelsbach und Ing. Dieter Zöger, beide langjährige und erfahrene Konstruktionsmitarbeiter, haben Leitungsaufgaben übernommen.

Seit Einführung dieser Umstrukturierung konnte die Effizienz in der mechanischen Konstruktion deutlich gesteigert werden.

Neue Produktionsflächen

Im Produktionsbereich mussten neue Flächen geschaffen werden. Es wurden alle Nebentätigkeiten aus dem Produktionsbereich ausgelagert und Teil-Assemblierungen von Baugruppen und Vormontagen in andere Hallenbereiche übersiedelt, um Platz für die Endmontage zu schaffen. So konnten weitere 30% Montagekapazität geschaffen werden. Die Prozesse in der Logistik wurden gestrafft und die Lieferfenster für die Lieferanten verkleinert, um einen geringeren Lagerstand zu haben und somit weniger Platz im eigenen Werk zu verbrauchen. Diese Schritte, gepaart mit einer reduzierten Durchlaufzeit, haben uns insgesamt eine Kapazitätserweiterung von annähernd 50% am bestehenden Standort ermöglicht.

Verbesserte Software & optimierter Kundendienst

In der Konstruktion wurde eine neue Software eingeführt, die ein vereinfachtes 3D Modell der Spritzgießmaschine ermöglicht. Dies erleichtert den Informationsfluss zur Produktion. Nicht zuletzt steht

dieses 3D-Modell auch Ihnen auf CD als Ersatzteilkatalog oder zur besseren Veranschaulichung für Ihr Servicepersonal zu Ihrer MAPLAN Maschine zur Verfügung.

Erwähnen möchte ich zum Abschluss auch noch die personelle Aufstockung unserer Kundendienstabteilung, um den neuen Anforderungen gerecht zu werden.

Es ist mir bewusst, dass die beschriebenen Veränderungen nicht immer reibungslos abgelaufen sind und Sie als Kunden das eine oder andere Mal mit längeren Reaktionszeiten bzw. Lieferzeiten konfrontiert waren. Wir werden auch weiterhin mit Hochdruck an weiteren Optimierungen der Produktionsabläufe arbeiten, um Sie noch besser zu bedienen und Ihnen somit gleichfalls weitere Produktions- und Wettbewerbsvorteile mit dem Produkt MAPLAN zu liefern.

Ich darf mich an dieser Stelle für das entgegengebrachte Vertrauen in die Firma MAPLAN und unser gesamtes Team bedanken und freue mich auf gemeinsame weitere erfolgreiche Jahre der Zusammenarbeit.

DI Wolfgang Meyer, MAPLAN CEO



MAPLAN Produktionshalle

MAPLAN Team

Neue technische Konstruktion-Leitung



Leitung mechanische Konstruktion

- Ing. Stefan Himmelsbach, 35
- Ausbildung: Maschinenbau/Automatisierungstechnik

Seit 8 Jahren mit kurzer Unterbrechung bei MAPLAN tätig.
Von 2007 bis 2014 mechanischer Konstrukteur.
Seit Anfang 2015 Leiter der mechanischen Konstruktion.



Leitung Projekt-Engineering

- Ing. Dieter Zöger, 39
- Ausbildung: Maschinenbau/Automatisierungstechnik

Seit 12 Jahren bei MAPLAN tätig.
Von 2003 bis 2014 im Technical Sales Support.
Seit Anfang 2015 Leiter des Projekt-Engineering bei MAPLAN.

MAPLAN in Zahlen

1 Hauptsitz

in Ternitz, Österreich

5 Niederlassungen

in Deutschland, Frankreich, USA, Russland & China

25 Vertretungen

Weltweit

über 600 Flüge

von MAPLAN Mitarbeitern in 2014

+30%

mehr Neumaschinen Umsatz in 2014

20% Neukunden

20% des Umsatzes von 2014 wurde mit Neukunden erwirtschaftet

14 Messen

2014 war MAPLAN bei 14 Messen weltweit präsent

+30%

mehr Montagefläche-Kapazität

+50%

Kapazitätserweiterung

1.300 Besucher

kamen in 2014 zu MAPLAN Ternitz

MAPLAN International

MAPLAN Deutschland

MAPLANs Tochtergesellschaft in Deutschland stellt sich vor



Horst Schmidtke, Steffen Kriemelmeyer, Rainer Dürr, Klaus Vogel, Gerald Kemper, Andrea Klumpp

MAPLAN Deutschland ist in Murr, einer schwäbischen Kleinstadt in der Nähe von Ludwigsburg im Ballungsraum Stuttgart, beheimatet. Die Niederlassung ist aus dem Geschäftsbereich Gummispritzgießmaschinen von WERNER & PFLEIDERER Stuttgart, einem alteingesessenen schwäbischen Maschinenbauunternehmen hervorgegangen.

Im Jahre 1993 traf der mittlerweile verstorbene Eigentümer der STARLINGER-Unternehmensgruppe, Franz X. Starlinger-Huemer eine für MAPLAN sehr bedeutsame unternehmerische Entscheidung. Er erwarb die Sparte Gummispritzgießmaschinen der WERNER & PFLEIDERER - Unternehmensgruppe. Die ersten Mitarbeiter der neu gegründeten MAPLAN Deutschland

GmbH, waren vor 1993 bereits viele Jahre bei WERNER & PFLEIDERER angestellt und konnten mit ihren Erfahrungen einen großen Beitrag zur technologischen Weiterentwicklung der MAPLAN-Spritzgießmaschinen leisten.

Mit dem Kauf des Geschäftsbereichs Gummispritzgießmaschinen von WERNER & PFLEIDERER durch Franz X. Starlinger-Huemer hat MAPLAN zu den führenden Produzenten von Spritzgießmaschinen für die Fertigung von Gummiformartikeln aller Art aufgeschlossen. Diese Position wurde im Laufe der letzten Jahre stetig gefestigt und sogar noch ausgebaut.

Die IPSO Industrie GmbH, unter Führung von Ingrid und Philippe

Soulier (Ingrid, Tochter von Franz X. Starlinger-Huemer), zeichnet heute verantwortlich für die strategischen Entscheidungen MAPLANs.

MAPLAN Deutschland ist die umsatzstärkste Niederlassung von MAPLAN und eine der Triebfedern für den Ausbau von weltweiten Kundenkontakten bei international agierenden Konzernen. Darüber hinaus forciert MAPLAN Deutschland stets mit anspruchsvollen Kundenprojekten die Weiterentwicklung von Maschinen und Systemen bei MAPLAN.

An der Spitze von MAPLAN Deutschland ist Horst Schmidtke, der als Geschäftsführer seit der Gründung sehr erfolgreich die Geschicke von MAPLAN Deutschland lenkt. Er ist in Personalunion auch verantwortlich als Gebietsverkaufsleiter Süddeutschland und genießt bei vielen seiner Kunden einen hervorragenden Ruf als fachlich versierter Ansprechpartner.

Die norddeutschen Kunden werden seit Gründung der MAPLAN Deutschland von Gerald Kemper betreut, der viele Gummiverarbeiter bereits seit 1987 noch aus WERNER & PFLEIDERER - Zeiten zu seinem

Kundenkreis zählt. Gerald Kemper ist heute einer der erfahreneren Mitarbeiter im Vertrieb bei MAPLAN. Viele jüngere Mitarbeiter konnten bereits von seinem Wissen profitieren und sind heute anerkannte Gesprächspartner im internationalen MAPLAN-Geschäft.

Im Verkaufsbüro in Murr bilden Rainer Dürr und Andrea Klumpp eine seit vielen Jahren verlässliche Innendienstpartnerschaft bei MAPLAN Deutschland. Rainer Dürr zeichnet in erster Linie verantwortlich für das Ersatzteilwesen; dies gilt sowohl für MAPLAN - als auch für WERNER & PFLEIDERER - Spritzgießmaschinen. Neben dieser Tätigkeit obliegt Rainer Dürr die Koordination der beiden Kundendiensttechniker Klaus Vogel und Steffen Kriemelmeyer.

Bis auf Steffen Kriemelmeyer sind alle hier erwähnten Mitarbeiter seit der Gründung 1993 bei MAPLAN Deutschland beschäftigt. Steffen Kriemelmeyer ist „erst“ seit Anfang 2011 dabei und dennoch bereits ein „alter Hase“.

MAPLAN Deutschland - Ihr Partner für Gummispritzgießmaschinen.

MAPLAN Technologie

Cure1 - eine Alternative zu Cure²

Cure1 - eine kostengünstige Variante zur Prozessoptimierung

Cure²/ Cure1

Im Jahre 2005 hat MAPLAN mit CAS die Prozessoptimierung Cure² entwickelt. Neben der herausragenden Performance ist das Alleinstellungsmerkmal von Cure² die **direkte** Veränderung von Prozessdaten auf MAPLAN-Steuern der Generation 5.

„besonders attraktiver Preis“

Dem Ruf vieler Kunden und Interessenten folgt MAPLAN mit der Entwicklung von Cure1 gegenüber Cure² mit einer geringfügig reduzierten Performance zu einem besonders attraktiven Preis. Cure1 wird als Kombination von Hard- und Software als Preview auf der DKT 2015 in Nürnberg gezeigt.

Technische Merkmale

Hardware-Installationen durch den Kunden sind nicht erforderlich; alle notwendigen Features sind von Haus aus an Bord.

Im Betrieb werden die maßgebenden Prozessgrößen an den Cure1 Rechner übertragen und der Vulkanisationsgrad über die Heizzeit in einem vorgegebenen Range geregelt. Die Erstspezifikation für die Mischung erfolgt über ein vereinfachtes und bedienerfreundliches integriertes Materialdatenprogramm „MiniLab“. Nachfolgende Chargenwechsel werden über die ermittelte Einspritzarbeit von Cure1 berücksichtigt. Die Formgeometrien wer-

den stark vereinfacht von Cure1 als Rechengröße vorgegeben. Bedieneingaben sind nicht notwendig. Alle mischungs-, artikel- und werkzeugspezifischen Datensätze werden in lokalen Datenbanken abgespeichert und stehen bei einem Wiederanlauf des gleichen Produkts sofort zur Verfügung.

Eine Einbindung in das Kundennetzwerk und Speicherung der Daten auf einen Kundenserver oder Wechsel datenträger ist möglich.

Als Option steht das Modell „3D“ zur Verfügung, das beim Formteil eine erweiterte Geometrieingabe bietet. Damit ist es möglich, komplexere

Formteile zu berechnen. Alle Prozesseingabegrößen sowie die Berechnungsergebnisse sind auf der MAPLAN-Visualisierung sichtbar.

„Cure1 - eine kostengünstige und benutzerfreundliche Option zur Optimierung Ihrer Prozesse.“



Cure1 von MAPLAN und CAS

MAPLAN Kundenreportage

KNORR & MACHO

Interview mit Joachim Macho, Geschäftsführer von KNORR & MACHO

„Klares Bekenntnis zum Standort Deutschland“

M: Herr Macho, wer ist KNORR & MACHO

K&M: KNORR & MACHO ist ein fast 30 Jahre altes Unternehmen, das Gummiartikel aller Art mit insgesamt 60 Mitarbeitern entwickelt, produziert und vertreibt. Für Sie interessant – wir haben 18 Spritzgießmaschinen unterschiedlicher Fabrikate im Einsatz, die letzten 5 aus dem Hause MAPLAN.

M: Erläutern Sie uns bitte Ihr Credo „Klares Bekenntnis zum Standort Deutschland“.

K&M: Eine besondere Stärke ist unsere Flexibilität. Aufgrund unserer überschaubaren Größe sind wir in der Lage, konkrete Kundenanfragen extrem schnell umzusetzen. Von der Auftragserteilung bis zur Serienlieferung vergehen manchmal nicht einmal 4 Wochen. Wie wollen Sie das umsetzen, wenn Sie die Entwicklung oder/und die Produktion z.B. in Asien haben? Selbst mit europäischen Standorten stelle ich mir das nicht so einfach vor. Um so schnelle

Abläufe zu realisieren, brauchen Sie hochmotivierte Mitarbeiter, ganz kurze Entscheidungswege und flexible Partner, z.B. ebenfalls hochflexible Formenbauer, die diese Philosophie zu 100% mittragen.

M: Bei welchen Gummiartikeln sehen Sie Ihre besonderen Stärken?

K&M: Unsere Stärke sind Tüllen und Faltenbälge, auch komplexer Art, in unterschiedlichsten Größen und aus nahezu allen bekannten Gummimischungen. Darüber hinaus gehören aber auch Kappen und Ringe oder Gummi-Metall-Teile zu unserem Portfolio.

M: Warum haben Sie sich zuletzt für MAPLAN als Ihren Maschinenlieferanten entschieden?

K&M: Wir haben eine Vielfalt an Maschinen und haben diese auch alle verglichen. Mit der neuen edition-Baureihe hatte MAPLAN zu dem Zeitpunkt, als wir investiert haben, eine Maschine gerade neu entwickelt, die genau unsere Anforderungen

getroffen hat und die zu einem Preis verfügbar war, der unseren finanziellen Vorstellungen voll entsprochen hat. Wir haben unsere Entscheidung zu keiner Zeit bereut. Der ausgezeichnete Service durch die Niederlassung in Murr hat uns im Nachhinein dann vollends in unserer getroffenen Lieferantenauswahl bestätigt.

M: Aufgrund der von Ihnen angesprochenen Vielfalt von Maschinen konnten Sie die Maschinen ja dann auch sehr umfassend in Ihrer Produktion vergleichen. Können Sie uns dazu etwas sagen?

K&M: Ja natürlich. Ich greife hier nur mal die MAPLAN-FiFo-Spritzeinheit heraus, die für ein Unternehmen wie wir es sind, einfach ideal ist. Wir verarbeiten teilweise relativ teure, auch farbige Mischungen, und haben häufig kleine Losgrößen. Da ist es elementar wichtig, dass ein Mischungswechsel schnellstens und mit so wenig Mischungsverlust wie möglich realisiert werden kann. Das ist bei der FiFo einfach top.



Joachim Macho (KNORR & MACHO) und Horst Schmidtke (MAPLAN) vor der im Januar 2015 gelieferten MAPLAN MTF1500/250 edition

Nach unseren Erfahrungen reicht es aus, die gesteckte Düse zu ziehen, das alte Material mit nur einem kompletten Spritzvolumen neuem Material auszuspritzen und schon ist alles sauber. Nicht zuletzt überzeugt hat uns auch die einfache Bedienung der Steuerung PC 5000 touch. Damit kommt einfach jeder klar.

M: Vielen Dank für das angenehme Gespräch.

www.gummi-formteile.eu

Rückblick

Rubber 2014 Tüyap, Istanbul, Türkei

Vom 27. bis 30. November 2014 fand die achte „Rubber 2014“ Messe im TÜYAP Fair and Congress Center in Istanbul statt.

Mit zahlreichen Kundenbesuchen und neuen Interessenten konnte die Messe MAPLANs führende Rolle im türkischen Elastomerspritzgießmaschinenmarkt behaupten und weiter ausbauen.

In Abstimmung mit unseren Kunden – Fa. LASPAR Angst&Pfister – aus Bursa, konnte MAPLAN eine horizontale Maschine vor Anlieferung auf der Messe produktionsbereit ausstellen.



Rubber 2014 Tüyap MAPLAN Team: Paul-David Betea, Hatice Dincer, Caner Polat

News

Neues Produktionswerk-Grundstück gekauft

MAPLAN plant für 2016 die Umsetzung eines neuen Produktionsstandortes südlich von Wien, um größere und effizientere Logistik- und Produktionsabläufe zu ermöglichen. Im Industriepark Kottlingbrunn (Baden bei Wien), ca. 40 km vom aktuellen Standort in Ternitz entfernt, wurde bereits das Grundstück für die neue Firma erworben. Mit den Bauarbeiten wird im 4. Quartal 2015 begonnen.



Events zum Vormerken

Elmia Polymer	Jönköping, Schweden	21 - 24 April 2015	A 0614
Tires & Rubber	Moskau, Russland	21 - 24 April 2015	1E60
Plast 2015	Milan, Italien	5 - 9 Mai 2015	Halle 11- B01
DKT / IRC 2015	Nürnberg, Deutschland	29 Juni - 2 Juli 2015	12-117
Rubber Expo	Cleveland, USA	13 - 15 Oktober 2015	

AUSTRIA

MAPLAN GmbH
Schoellergasse 9
A-2630 Ternitz
AUSTRIA
Tel.: +43 2630 35706
e-mail: office@maplan.at
www.maplan.at

GERMANY

MAPLAN Deutschland GmbH
Gottlieb-Daimler-Straße 66
D-71711 Murr
GERMANY
Tel.: +49 7144 89737 3
e-mail: office@maplan-germany.de

FRANCE

MAPLAN France
2574, avenue des Landiers
FR-73000 Chambéry
FRANCE
Tel.: +33 4 79 96 31 02
e-mail: office@maplan.fr

USA

MAchinery + PLANning Inc.
1659 North Lancaster Road
South Elgin
IL 60177
USA
Tel.: +1 630 924 0100
e-mail: office@maplan-usa.com

RUSSIA

MAPLAN OOO
Petra Alekseeva str. 12
Office 3016
121471 Moscow
RUSSIA
Tel.: +7 495 640 83 88
e-mail: office@maplan.ru

CHINA

Shanghai Gentle Service Co., Ltd.
Mr. Junie Mao
Of No. 11 Alley 77 Hefei Road
CN-200025 Shanghai
P.R. CHINA
Tel.: +86 13611 916 224
e-mail: office@maplan.cn