

Zwei ereignisreiche Jahre

In den vergangenen zwei Jahren hat der niederländische Scherenbühnen-Hersteller Holland Lift einschneidende Veränderungen in seinen Produktionsabläufen vorgenommen, sodass diese stark verbessert werden konnten. Davon konnte sich die BM-Redaktion am „Kundentag“, zu dem der Hersteller am 07.05.2009 geladen hatte, überzeugen.

Auch etliche Kunden sahen dabei sicherlich etwas Neues, da ein großer Hallenkomplex, in dem die Feierlichkeiten abgehalten wurden, erst vor einem halben Jahr in Betrieb genommen wurde.

Die angelieferten geschweißten Rahmen warten auf ihren Transport in die Lackiererei. Zuvor ...
BM-Bild



Strukturierte Produktion

Noch vor etwas mehr als zwei Jahren stand für die gesamte Produktion ein Hallenbereich zur Verfügung. Hier wurden die angelieferten Schweißteile wie Grundrahmen oder Scherenpakete abgeschliffen und der Endkontrolle unterzogen. Auch wurden die Vormontagen, so beispielsweise die Plattform- oder Achsmontage, vorgenommen. Schließlich fand in derselben Halle noch die Endmontage der Scheren-Arbeitsbühnen statt. Zudem war in dieser Halle noch das Lager untergebracht.

Dies ist nun klar strukturiert. Seit einem halben Jahr hat Holland Lift direkt gegenüber

seinem Stammsitz eine große Halle mit Bürogebäuden zugemietet. Schon vor zwei Jahren hat der Hersteller direkt neben seinem Hauptsitz eine weitere Produktionshalle in Betrieb genommen, sodass nun die verschiedenen Produktionsabläufe besser verteilt werden konnten.

In der neuen zugemieteten Halle ist einerseits der Servicebereich untergebracht. Dieser war am Kundentag für die Feierlichkeiten hergerichtet. Andererseits befindet sich in einem abgetrennten Bereich noch der erste Produktionsabschnitt. „Hier werden die Schmutzar-

beiten durchgeführt“, erläuterte Johannes Becker, Inhaber von Arbeitsbühnen Becker und deutscher Holland Lift-Händler, bei einer Führung, an der die BM-Redaktion teilnahm.

Mit Schmutzarbeiten sind die Schleifarbeiten an den angelieferten Schweißteilen wie Grundrahmen oder Scherenpaketen gemeint. Zudem erfolgt hier auch die Endkontrolle der Schweißnähte, bevor die Teile in die weitere Produktion kommen. „Somit ist der Produktionsbereich, wo der meiste Dreck anfällt, von der restlichen Produktion getrennt“, so Becker. Die kontrollierten und geschliffenen Maschinenteile werden auf dem betonierten Außengelände zwischengelagert, bevor sie nach kurzer Zeit mit einem Lkw in die externe Lackiererei gebracht werden. Zu der neuen Halle gehört noch ein größerer Bürokomplex, in dem neben den Servicebüros auch der Einkauf und die Konstruktion untergebracht sind beziehungsweise werden sol-

... wurden sie hinter den Toren der neuen Halle kontrolliert und abgeschliffen.
BM-Bild





Vor etwa zwei Jahren wurde diese Halle eröffnet, wo sich jetzt das Lager ... BM-Bild



... und die Vormontage, beispielsweise der Arbeitskörbe, befindet. BM-Bild

den können.

In der alten Halle, in der neben den schon genannten Produktionsabläufen auch noch der Service durchgeführt wurde, findet jetzt ausschließlich die Endmontage statt. Produziert wird bei Holland Lift im Einschichtsystem an fünf Tagen in der Woche.

Neuheiten gab es aber auch bezüglich der Hubarbeitsbühnen. Wie die BM-Redaktion im Gespräch mit Harald Fine, Technischer Leiter der Servi-Tec GmbH, die ebenfalls mit einem Stand vor Ort war, erfuhr, werden seit Ende letzten Jahres alle neuen Holland Lift-Scheren mit einer neuen Steuerung ausgestattet. Die komplette Entwicklung sowie die Programmierung wurden von Servi-Tec vorgenommen.

„Mit der Entwicklung der neuen Steuerung haben wir September 2007 begonnen und im August letzten Jahres abgeschlossen“, berichtete Fine gegenüber BM. „Seit Oktober letzten Jahres werden die Steuerungen in die Maschinen eingebaut. Seit dieser Zeit sind etwa 200 Hubarbeitsbühnen mit den neuen Bedienelementen ausgerüstet.“ Holland Lift hat mittlerweile eine zweite Servi-Tec-Niederlassung eröffnet, diese hat sich im Bürokomplex der neuen Halle eingemietet.

Im Gespräch erläuterte Harald Fine auch die wichtigsten Veränderungen im Vergleich zu den alten Steuerungen: „Die Steuerung wurde vereinfacht, wodurch sie bedienerfreundlicher geworden ist.

len.

Weiter ging der Rundgang in die Halle, die vor rund zwei Jahren hinzukam. Eine Hälfte die-

ser Halle wird als Lager genutzt. In der anderen Hälfte findet die Vormontage statt. So werden beispielsweise die Arbeitsplatt-

formen oder auch die Achsen vormontiert, sodass sie später bei der Endmontage schnell und problemlos eingesetzt wer-

OSDS-SEMITIEFLADER FÜR HEBEBÜHNEN

mit hydraulisch hebbarer Ladefläche



Zudem konnten wir die Anzahl der verwendeten Komponenten reduzieren. Auch in diesem Fall gilt: weniger ist mehr.“

Zeichen gesetzt

Holland Lift hatte zum „Customer Day“ insgesamt 170 Kunden und Partner geladen und zahlreiche waren gekommen. Unter den Gästen waren auch viele bekannte deutsche Arbeitsbühnenvermieter. Wenn ein Hersteller in der viel zitierten „Wirtschaftskrise“ so einen Event veranstaltet, sollte dies auch Beachtung finden, was von den Gästen gewürdigt wurde. Mit diesem Kundentag hat Holland Lift also auch ein „Zeichen gesetzt“ und dem momentan so weit verbreiteten Pessimismus getrotzt.

Nach einer Führung durch die Produktionshallen – alleine Johannes Becker war auf „Dauerführung“ mit seinen Kunden – konnten sich die Gäste an dem ausgiebigen Catering stärken. Äußerst unterhaltsam waren während des Nachmittags und des frühen Abends die Auftritte eines „Pantomimen“-Duos. Am späteren Abend wurden die Gäste dann mit Livemusik unterhalten.

Neben den zahlreichen Gästen hatte Holland Lift aber auch viele Zulieferer sowie Geschäftskunden eingeladen, die in der Festhalle ihre Produkte präsentierten. Unter den Ausstellern waren der Motorenhersteller Hatz, der Hydraulikspezialist Bosch Rexroth, der Reifenhersteller Solideal, Servi-Tec sowie der Industriemodellbauer Theo Jäckering, der schon etliche Maßstabsmodelle gefertigt hat. Man kann Holland Lift zu einem interessanten und unterhaltsamen Kundentag gratulieren.



In der alten Halle findet nun ausschließlich die Endmontage statt. BM-Bild



Seit einem halben Jahr hat Holland Lift diese Halle samt Bürokomplex (im Vordergrund) zugemietet. BM-Bild



Im Servicebereich der neuen Halle befindet sich auch eine Lackierhalle. BM-Bild



Die neue Servicehalle wurde für die Feierlichkeiten umdekoriert. BM-Bild



Auch zahlreiche deutsche Vertreter aus der Arbeitsbühnenbranche waren vor Ort. So beispielsweise Leopold Mayrhofer (li.), Vorstandsvorsitzender der System Lift AG, und Thomas Hoffmann, Geschäftsführer der Hoffmann Arbeitsbühnen + Stapler-Vermietung. BM-Bild

BM