



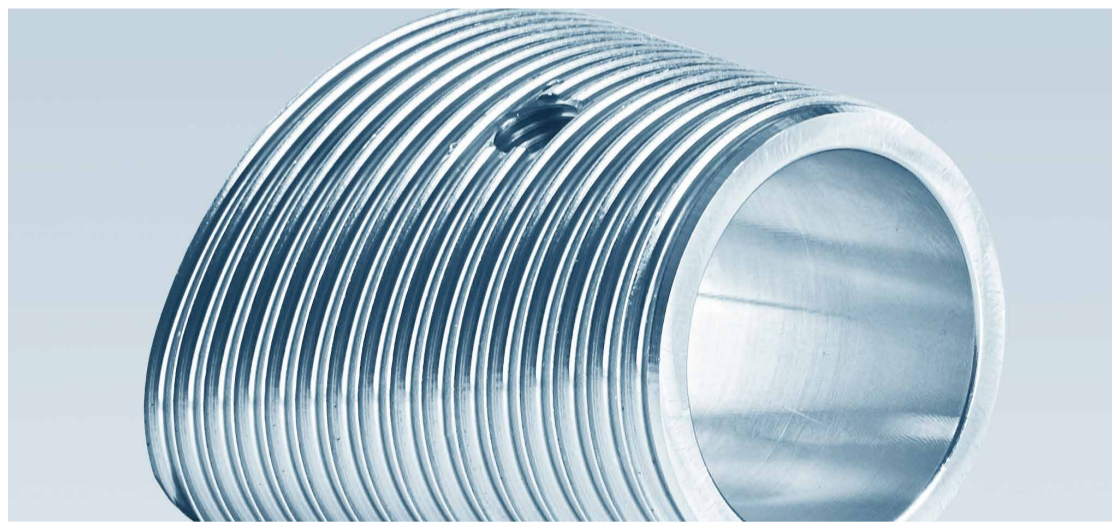
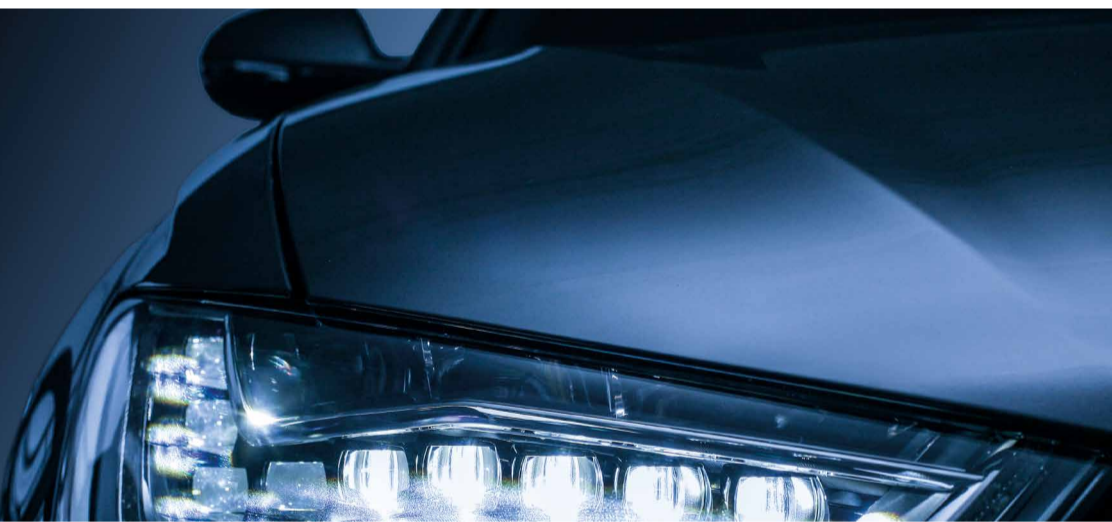
GROB

INTERNATIONAL

02 | 18

ZUKUNFTSORIENTIERTES DENKEN, SCHNELLE MARKTFÄHIGKEIT DER PRODUKTE UND **HOHE INVESTITIONSBEREITSCHAFT**

SIND DIE GROB-BESTANDTEILE EINER
ERFOLGREICHEN UNTERNEHMENSFÜHRUNG



LIEBE MITARBEITERINNEN, LIEBE MITARBEITER, SEHR GEEHRTE GESCHÄFTSPARTNER, LIEBE FREUNDE DER FIRMA GROB,



Christian Grob, Aufsichtsratsvorsitzender

nach einem guten Start ins neue Jahr haben auch wir bei GROB mehr und mehr die weltweiten wirtschaftspolitischen Entwicklungen zu spüren bekommen. Dabei haben wir es nicht mit einer gewohnt zyklischen, einigermaßen vorhersehbaren Marktveränderung zu tun, sondern mit sich stetig ändernden weltpolitischen Rahmenbedingungen wie dem Handelskonflikt zwischen den USA und China, dem Brexit und seinen

Auswirkungen auf die EU oder auch die in unserer Branche immer mehr ausufernde Dieselskrise. Die daraus resultierenden Gewinnwarnungen bei unseren Kunden und die schwachen Wachstumsprognosen kommen somit nicht überraschend. Die entscheidende Herausforderung wird sein, wie man mit den neuen, wenig planbaren Rahmenbedingungen umgeht.

Hinzu kommen zusätzliche Anforderungen des Marktes nach neuen Technologien und dem damit verbundenen Transformationsprozess, der branchenübergreifend besondere Herausforderungen an alle Unternehmen stellt. Für die GROB-Gruppe bedeutet das konkret im Automotivbereich, den Wandel vom Verbrennungsmotor hin zu alternativen Antriebsarten zu bewältigen. Ein Prozess, den wir bei GROB rechtzeitig erkannt und die Weichen entsprechend gestellt haben, der aber auch das Unternehmen viel Geld für die Entwicklung neuer Technologie gekostet hat. Da wir uns frühzeitig auf den Weg gemacht haben, sind wir heute stolz, feststellen zu können,

dass wir unsere OEM-Kunden im technologischen Wandel begleiten und auch Neukunden, vor allem im Zulieferbereich, bedienen können.

In seiner über 90-jährigen Geschichte musste sich die GROB-Gruppe immer wieder neuen Veränderungsprozessen und Unternehmenseinschnitten stellen und sie erfolgreich meistern. Erinnern möchte ich nur, als wir Anfang dieses Jahrhunderts unter den damals veränderten Marktbedingungen die modularen Bearbeitungszentren der G-Baureihe zur Markteinführung brachten. Eine Phase, in der die Familie Grob hundert Prozent hinter der Firma stand und so den notwendigen Veränderungsprozess durch weitreichende Investitionen ermöglichte. Heute, fast fünfzehn Jahre später, haben wir wieder eine vergleichbare Situation. Eine Situation, in der es darum geht, sich auf die weitreichenden, neuen Herausforderungen einzustellen, sich am Markt neu zu positionieren, die Entwicklungen in der Automobilindustrie als Chance zu verstehen und sie gleichzeitig

auch zu nutzen. Dazu gehören die interne Optimierung von Prozessen und Kosten und gegebenenfalls auch Anpassungen in der Organisation.

Wir können den Wandel nur gemeinsam gestalten, müssen offen sein für diese Veränderungen und dürfen vor allen Dingen auch keine Angst vor ihnen haben. Denn es gibt nur einen Weg, den Weg nach vorne.

So möchten meine Familie und ich Ihnen, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, für die gute Zusammenarbeit und Ihren Einsatz danken. Bedanken möchte ich mich bei unseren Geschäftspartnern für das Vertrauen, das sie uns auch im vergangenen Jahr wieder entgegengebracht haben. Wir wünschen Ihnen allen ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein gesundes neues Jahr.

Ihr Christian Grob

LIEBE MITARBEITERINNEN, LIEBE MITARBEITER,

der Paradigmenwechsel in der Automobilindustrie vom Verbrennungsmotor hin zu alternativen Antriebsarten hat bei unseren weltweiten Kunden – nicht zuletzt durch die Dieselsproblematik – enorm an Dynamik gewonnen und zu erheblichen Auswirkungen für die GROB-Gruppe geführt.

Die Anfragen nach neuen Anlagen und Großprojekten für konventionelle Verbrennungsmotoren sind rückläufig und werden u. a. durch eine Vielzahl von neuen Projekten mit Anlagen zur Herstellung von Elektroantrieben und Batteriespeichermotoren ersetzt. Darüber hinaus benötigen die Automobilindustrie und deren Zulieferer spanende Fertigungsanlagen für neue Bauteile im Leichtbau der Fahrzeuge oder Werkstücke der Elektroantriebe, für die sich speziell unsere Universalmaschinen mit Prozessausstattung eignen. Einen sehr hohen Stellenwert hat dabei unsere Montagetechnik, da sie besonders in Kombination mit Anlagen der Elektromobilität den Grundstock für die sehr schnelle Marktfähigkeit von GROB in dieser neuen Technologie sicherstellte.

Insgesamt eine Entwicklung, die nicht nur einen großen Einfluss auf den laufenden Auftragseingang in der gesamten GROB-Gruppe ausübt, sondern sich nahezu auf alle Prozesse, Abläufe und Organisationsstrukturen in unserer Firma niederschlägt. So verschieben sich aktuell und auf absehbare Zeit die Verhältnisse in den Produktgruppen und konsequenterweise in den verschiedenen GROB-Technologien:

Einem rückläufigen Geschäft bei Systemanlagen in der Zerspanungstechnologie steht eine starke Nachfrage bei hochautomatisierten Anlagen für die Anlagentechnik und Elektromobilität gegenüber.

Trotz dieses großen Umbruchs in der Automobilindustrie ist es uns gelungen, sowohl mit neuesten Technologien und Maschinen, mit einer sehr guten Kombination aus

Maschinen und Anlagen für die Verbrennungsmotoren-Technologie als auch mit den neuen E-Antrieben eine sichere Auftragslage zu generieren. Das ist vor allem deswegen möglich, da wir mit unseren innovativen Entwicklungen effektiv neue Projekte anbieten und in Folge häufig entsprechende Aufträge realisieren können.

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die Firma GROB ist für den Wandel in der weltweiten Automobilindustrie bestens vorbereitet und wird daher auch in Zukunft mit neuen Projekten gute Chancen für weitere Aufträge und damit Auslastung haben.

Die gesamte Geschäftsleitung bedankt sich bei Ihnen für Ihren motivierten Einsatz und die sehr gute Zusammenarbeit über das ganze Jahr. Wir wünschen Ihnen und Ihrer Familie eine schöne und erholsame Weihnachtszeit und alles Gute und Gesundheit für das neue Jahr.

Ihre Geschäftsführung der
GROB-WERKE GmbH & Co. KG



Geschäftsführung: CFO Wolfram Weber, CEO German Wankmiller, CSO Jochen Nahl (v. l. n. r.)

JAHRESRÜCKBLICK

Unser Jahresrückblick in Bildern zeigt umfassend die Dynamik, mit der sich die GROB-Gruppe in den letzten zwölf Monaten weiterentwickelt hat. Sowohl strukturelle Maßnahmen, wie die Gründung neuer Service- und Vertriebsniederlassungen in der Schweiz, Benelux, Frankreich, Vietnam und Japan, als auch die Auftritte auf Messen in den weltweiten Kernmärkten Amerikas, Europas und Asiens tragen dazu bei, die Position unseres Unternehmens in den angestammten Märkten weiter zu stärken und sie in neuen von Grund auf zu etablieren. Dabei bestätigen uns nicht nur das erneute Wachstum unseres Unternehmens, sondern auch die weltweiten Auszeichnungen und Wertschätzungen unserer Kunden, dass GROB auf dem richtigen Weg in eine erfolversprechende Zukunft ist.

2018



Februar – Ein Jahr nach der Übernahme wird DMG meccanica in die GROB Italy S.r.l. umbenannt



März – GROB mit Auszeichnungen von SAIC-GM und GEELY geehrt



Mai – 7. Augsburger Firmenlauf mit 350 GROB-Läufern und 12.000 Teilnehmern. Erfolgreicher dritter Platz für GROB-Mitarbeiter Florian Mauler



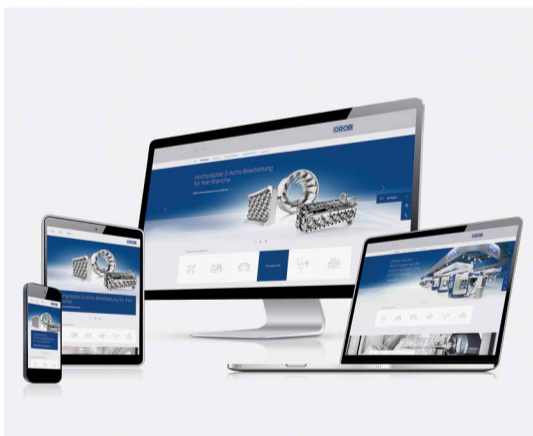
Juni – GROB-Gruppe präsentiert sich erstmals unter eigenem Namen auf der CWIEME Berlin



Juni – GROB Brasilien mit dem „International Innovation Award“ ausgezeichnet



Juli – Betriebsversammlung in der Halle 13 mit rund 4.500 Mitarbeitern



September – Die GROB-Website präsentiert sich im neuen Look und ist nun auch für mobile Geräte optimiert



September – Herzlich willkommen: GROB in Mindelheim begrüßt seine 100 neuen Auszubildenden



September – Erfolgreichste AMB für die GROB-Gruppe seit ihrem Premierenauftritt vor zehn Jahren in Stuttgart



September – GROB USA stellt mit sieben Messemaschinen auf rund 1.000 m² auf der IMTS Chicago aus



September – Die gesamte Belegschaft freut sich über den Besuch von Florian Grob in Bluffton, USA



Oktober – GROB China und Brasilien sind stolz auf zwei erfolgreiche Open-House-Veranstaltungen



Neue Anlagen der Kleinteilefertigung in Halle 7

GROB-PRODUKTION – NEUE PRODUKTIONS-SPARTEN VERLANGEN NEUAUSRICHTUNG

Die Ausrichtung der Produktion für neue Produktparten wie die Elektromobilität und Montagetechnik machten weitreichende Maßnahmen zur Produktions- und Prozessoptimierung notwendig. Zusätzlich stiegen die quantitativen, qualitativen und auch technologischen Anforderungen an die Kleinteilefertigung, die jetzt in der adaptierten Halle 7 untergebracht ist. Eine logistische Herausforderung, diese Umzugs- und Optimierungsmaßnahmen bei laufendem Betrieb durchzuführen.

In unserer letzten Ausgabe der GROB International berichteten wir bereits über die weitreichende Neuausrichtung der Produktion, um sie fit für die Zukunft zu machen. Wir haben berichtet, wie mit einer über alle Abteilungen durchgeführten Wertanalyse Prozesse optimiert und damit Kosten gesenkt werden konnten. Jetzt im zweiten Schritt der Produktionsoptimierungsmaßnahmen geht es um eine in Teilen notwendig gewordene Neuausrichtung der Produktion, um den Anforderungen der sich immer besser entwickelnden Produktparten Elektromobilität und Montagetechnik gerecht zu werden. Eine Neuausrichtung, die in erster Linie die Kleinteilefertigung in Halle 7, die Spindelmontage in Halle 9 und die Blechfertigung in Halle 3 betrifft, mit weitreichenden Konsequenzen auch für die Produktion der Universalmaschinen in Halle 9.

Kleinteilefertigung – höhere Volumina und adaptierte Strukturen

Die Anforderungen der neuen Produktparten, insbesondere die der Elektromobilität,

haben gravierende Auswirkungen auf die Kleinteilefertigung bei GROB. So werden aufgrund der Umsatzverschiebung wesentlich mehr Kleinteile speziell für die Montagetechnik und Elektromobilität benötigt. Eine Volumenzunahme, die nur mit einem Kapazitätsausbau zu bewerkstelligen war und den Umzug der Kleinteilefertigung von der Halle 3 in die Halle 7 notwendig machte. Darüber hinaus gab es in der Kleinteilefertigung aus technologischen Gründen eine Entwicklung hin zur Inhouse-Fertigung, zumal auch die kurzfristige Herstellung von Bauteilen zunehmend an Bedeutung gewinnt. Durch den damit zusätzlich notwendigen Maschinenpark, wie drei Maschinen CTX1250, einer Schleifmaschine S141, mehrerer G350 und einer G550T, stieg der Platzbedarf entsprechend um fast das Doppelte. Aufgrund der sich rasch ändernden Produkte mussten auch die Nachbearbeitungskapazitäten entsprechend erhöht werden. Da Produkt und Prozess bzw. die Herstellung parallel verlaufen, kam es zur Implementierung des klassischen Simultaneous Engineerings. Auch wurde die Fertigung um eine Expresszelle

ergänzt, um kurzfristig auf unerwartete Anforderungen reagieren zu können, ohne das Tagesgeschäft zu belasten.

Die höheren Volumina und die gestiegenen Qualitätsansprüche in der Kleinteilefertigung führten praktisch zu einer kompletten Veränderung des Materialflusses und des

Wertstroms der Fertigung, inklusive dem Messen und den Endbearbeitungstätigkeiten wie Schleifen und Lehrenbohrwerk für hochgenaue Komponenten. Arbeitsprozesse wurden nach ihrer Technologie „drehen“, „schleifen“ und „fräsen“ getrennt. Wichtige Hotspots wie die Werkzeugvorbereitung oder ein I-Punkt für die



Blech-Lasermaschine in Halle 3

Materialanlieferung und -abholung wurden zentralisiert. Zur Optimierung der Kommunikation wurden Programmierer und die Meisterei in einem Bürotrakt der Halle 7 untergebracht.

Neue Prozesse und Technologien

Doch nicht nur die Aufbauorganisation, sondern auch die Ablauforganisation der Kleinteilefertigung wurde genauestens analysiert und entsprechend angepasst. Infolgedessen wurden die Prozesse für die Maschinenbedienung ausgebaut. Um die mannarme Produktion ausweiten zu können, sind Palettenspeichersysteme und Werkzeugmagazine für verschiedene Maschinen G350 vorgesehen. Ziel der Steuerung der Fertigungsleistung ist die Optimierung der Termintreue. Auch werden die Mitarbeiter zu sogenannten Hybrid-Mitarbeitern ausgebildet, um sie noch flexibler – bei kürzester Reaktionsmöglichkeit – einsetzen zu können.

Insgesamt sind die Ziele in der Kleinteilefertigung sehr hoch gesteckt: kürzere Durchlaufzeiten bei durchgehendem Wertstrom, weniger Materialbestand (Minimierung des WIP-/Umlauf-Bestands), moderne Produktion für hochtechnologische Produkte und last, but not least, die Automatisierung unterschiedlicher Prozesse zur Effizienzsteigerung, wie zum Beispiel die automatische Beladung von Drehmaschinen und G-Modulen mit Palettenspeichersystemen.

Paradigmenwechsel in der Blechfertigung

Nach dem Umzug der Kleinteilefertigung aus der Halle 3 in die Halle 7, die als Fertigungshalle entsprechend adaptiert wurde, kann in der Blechfertigung endlich der Wechsel von der produktorientierten Wert-

schöpfung beim Einzel-/Blechteil hin zur Fertigung ganzer Baugruppen erfolgen. Die Materialflüsse zwischen den einzelnen Arbeitsschritten vom Rohblech bis hin zur fertigen Baugruppe werden optimiert und das Außenlager für Rohbleche reduziert. Die zusätzliche Fertigungsfläche war darüber hinaus zwingend notwendig, um dem Erweiterungsbedarf der Blechvormontage zur Herstellung ganzer Baugruppen gerecht werden zu können. Die Vormontage wird zukünftig produktorientiert aufgebaut und die Schweißarbeitsplätze werden mit neuer Schweißtechnologie und mit Schweißrobotern ausgestattet. Die Gesamtverantwortung wird sukzessive in der Baugruppe angesiedelt. Durch die Neuausrichtung der Blechfertigung können Qualität und Termintreue bei geringeren Durchlaufzeiten erhöht, die Nebenprozesse in der Logistik bis zur Baugruppe reduziert und die Arbeitsplatzbedingungen an den Schweißplätzen verbessert werden.

Veränderung in der Spindelmontage

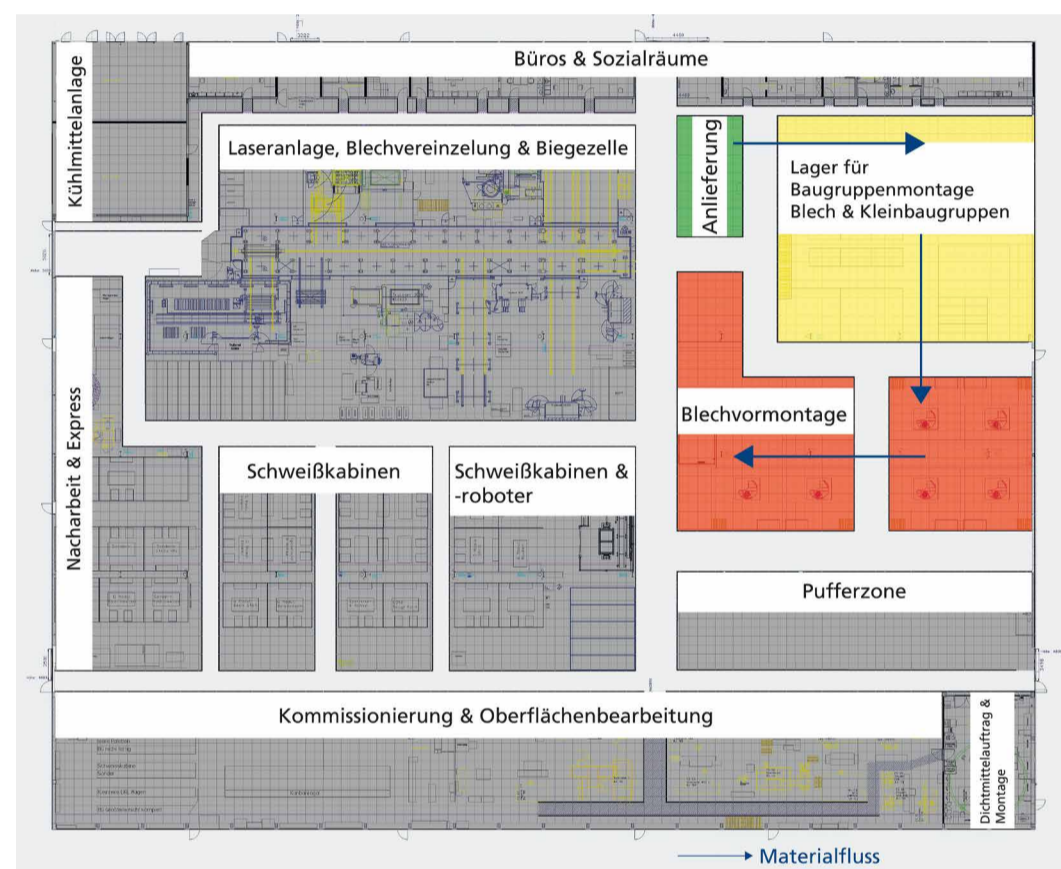
Die positive Umsatzentwicklung der Universalmaschinen machte eine Kapazitätserweiterung ihrer Montageflächen in der Halle 9 unabdingbar. Daher wird Anfang nächsten Jahres die Spindelmontage in die Halle 1 umgezogen. Die Spindelfertigung ist Ende dieses Jahres mit dem Umzug der Kleinteilefertigung in Halle 7 verlegt worden. Dann können in der Halle 7 die Gesamtkapazität und alle Prozesse der Motorspindelkomponenten, wie auch der dringend notwendige Bedarf an „Reinraum“ für die Spindelmontage, abgebildet werden. Basis für die Umzugsentscheidung der Spindelmontage in die Halle 1 war eine umfangreiche Schmutzanalyse mit zusätzlicher Definition der Grenzwerte für die Bauteile. Dazu wurden die Größe und die Menge der Partikel analysiert, die Art der

Partikel bestimmt und die Schmutzquellen durch Schmutzfallen in der Produktion und Montage über längere Zeit ermittelt. Nach Auswertung dieser Ergebnisse konnten die bestehenden Reinigungsprozesse optimiert und damit zukünftig sichergestellt werden, dass die Montage der Spindeln im „Reinraum“ mit entsprechenden Sondermaßnahmen unter Einhaltung des Restschmutz-Grenzwertes erfolgen kann.

Weitere aufwendige Maßnahmen waren die Neudefinition der Verpackungsmittel der Spindeln, die Neugestaltung des Reinigungsprozesses und der Endprüfung, die Integration von Schmutzschleusen zur Reinhaltung des Raumes und das Anbringen von Schmutzfallen am Boden im Eingangsbereich.

Mit der Zusammenführung der Spindelmontage und -fertigung ist es möglich, eine Fließmontage für alle Spindeltypen zu implementieren, um die Flexibilität des Marktes abzubilden. Auch kann jetzt erstmals eine konsequente Trennung, Auslagerung und Neuauslegung der Abläufe hinsichtlich schmutzkritischer Prozesse erfolgen.

Insgesamt wird sich durch den Umzug der Spindelmontage und -fertigung in die Halle 1 bzw. Halle 7 die Qualität der Spindeln weiter optimieren. Darüber hinaus lassen sich eine bessere Ergonomie und flexiblere Produktion hinsichtlich Varianten und Stückzahlen und eine stabilere Materialversorgung im Verbund mit der Halle 7 und ihren Gesamtprozessen sicherstellen. ■



Die neue Aufteilung von Halle 3 optimiert den Materialfluss in der Blechfertigung



Der Umzug der Spindelmontage in Halle 1 ist zu Beginn des kommenden Jahres geplant

GROB-DIGITALISIERUNG – GROB⁴INTERFACE ERWEITERT FÜR AMERIKANISCHEN STANDARD

Um auch Maschinen mit dem Standard MT-Connect an GROB-NET⁴Industry anbinden zu können, wurde das GROB⁴Interface um einen neuen Baustein erweitert. Ziel ist es, GROB-NET⁴Industry auch für den in Amerika weit verbreiteten Standard zugänglich zu machen und damit möglichst viele Fremdfabrikate vernetzen zu können. Außerdem wurde in den USA ein zusätzliches Datacenter für die „GROB-Cloud“ in Betrieb genommen.

Digitalisierung war eines der Hauptmessthemen auf der AMB in Stuttgart und der IMTS in Chicago im September dieses Jahres. Schon seit Längerem ist Digitalisierung in aller Munde und GROB zeigt immer wieder, mit welchen Ideen Geschäfts- und Produktionsprozesse konkret optimiert werden können. „So spielt das Thema Industrie 4.0 im Rahmen der neusten GROB-NET⁴Industry-Applikationen eine zentrale Rolle“, erklärt Emil Nigl, bei GROB zuständig für den Bereich GROB-NET⁴Industry. „Die Softwaretechnologie GROB-NET⁴Industry schafft mittels Webtechnologie werksübergreifend Transparenz im gesamten Produktionsprozess. Über sie sind inzwischen Maschinen aller weltweiten Standorte der GROB-Gruppe vernetzt. Von GROB-eigenen Maschinen über Fabrikate von Herstellern wie HELLER, TRUMPF und DMG wurden Werkzeugmaschinen, aber auch andere Arten von Maschinen wie Schleif- oder Biegemaschinen angebunden.“ Neu ist die Möglichkeit, auch Maschinen des Herstellers MAZAK anzubinden, da sie mit einer eigenen Steuerung ausgestattet sind und nur über MT-Connect, einem in den USA weit verbreiteten Standard, verbunden werden können. Dazu wurde das GROB⁴Interface um einen neuen Baustein erweitert.

Weltweite Vernetzung der GROB-Maschinen

Die weltweite Vernetzung der etwa sechzig GROB-Maschinen in den

fünf GROB-Werken ist nahezu abgeschlossen und schreitet mit jeder Produktionserweiterung ständig voran. In Mindelheim wurden zudem zwölf Maschinen an GROB⁴Track angebunden. Damit kann im neuen Dashboard nun auf einen Blick der „Gesundheitszustand“ der Kugelgewindetriebe überprüft werden. Die GROB-NET⁴Industry-Lösungen sind an allen Standorten im Einsatz und besonders in Mindelheim und Brasilien werden GROB⁴Analyse und GROB⁴Line intensiv und produktiv eingesetzt. Bei GROB sind dadurch an allen Maschinen mit Automation mannlöse Wochenendschichten mit Bereitschaftsdienst möglich. GROB⁴Connect, das die Maschinen mit dem ERP-, MES-, PLM- und TDM-System verbindet, wird derzeit von 1.666 Usern weltweit genutzt und kann pro Woche über 233.000 Lese- und 22.000 Schreibzugriffe verbuchen. Das dabei zum Einsatz kommende Manufacturing Execution System (MES) wurde eigens bei GROB entwickelt. Via Webtechnologie werden die produktionsrelevanten Daten direkt in SAP übertragen. Rückmeldungen zum Auftrag, wie zum Beispiel die Anforderung von Werkzeugen, kann der Maschinenbediener direkt über das HMI GROB⁴Pilot oder eine Shopfloor-Station in das ERP-System eingeben.

Digitalisierung im besonderen internationalen Fokus

Die bereits vor sieben Jahren bei GROB gestarteten Digitalisierungsaktivitäten ste-

hen nach wie vor in besonderem Fokus und werden intern wie extern ständig weiter ausgebaut. Dazu gehört zum Beispiel die Teilnahme von GROB-Mitarbeitern an sogenannten „Hackathons“ – Treffen, bei denen sich in der Regel Softwareentwickler, Programmierer und andere IT-Spezialisten zum Gedankenaustausch treffen. Auch war GROB Systems mit eingebunden, als zur IMTS in den USA ein Rechenzentrum erfolgreich in Betrieb genommen wurde, das für Nord- und Südamerika als Cloud dient und über das aktuell die ersten Kunden verbunden werden. Mit dem White Label „https://www.cloud4machine.com/“ können die GROB-NET⁴Industry-Lösungen nun auch von Marktbegleitern und anderen Maschinenherstellern für deren Kunden vertrieben werden. Ein Beispiel ist der Schleifmaschinenhersteller VOLLMER aus Biberach, der mittlerweile zu unseren Kunden gehört.

GROB unterstützt VDW-Initiative Industrie 4.0

Auf der EMO 2017 hat der Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken (VDW) die Brancheninitiative „Konnektivität für Industrie 4.0 an Werkzeugmaschinen“ gestartet, in deren Kernteam GROB aktives Mitglied ist. Ziel dieser Einrichtung ist die Entwicklung eines Schnittstellenstandards, mit dessen Hilfe Unternehmen die Anbindung von Maschinen deutlich einfacher und günstiger vorantreiben können. Denn Konnektivität ist der Schlüssel zu allem Mehrwert und den Geschäftsmodellen, die sich die Maschinenbaubranche durch Industrie 4.0 erhofft. Alle Beteiligten kommen seit Anfang dieses Jahres fast wöchentlich zu Workshops und Arbeitstreffen zusammen. Fachlich und wissenschaftlich wird das Projekt vom Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen (ISW) der Universität Stuttgart betreut. Die Wissenschaftler des ISW zählen zu den führenden Experten in der industriellen Steuerungstechnik – speziell für Werkzeugmaschinen – und haben sich mit der Entwicklung von Standards und Lösungen, vor allem im Umfeld der Open Platform Communications Unified Architecture (OPC-UA), international einen Namen gemacht. Unter OPC-UA versteht



umati – der neue Name für Konnektivität

man eine Sammlung von Standards für die Kommunikation und den Datenaustausch im Umfeld der Industrieautomation. Die Brancheninitiative des VDW wurde zwar zunächst als rein deutsche Arbeitsgruppe gestartet, ist aber als internationales Projekt gedacht, da nur international abgestimmte Standards akzeptiert werden. So werden derzeit mit amerikanischen, chinesischen und japanischen Partnern Gespräche geführt, um zu einem international gültigen Schnittstellenstandard zu kommen.

AMB setzt Meilenstein

Ein erster Meilenstein zur Schaffung eines internationalen Schnittstellenstandards konnte auf der AMB 2018 mit einer Demo-Anwendung gesetzt werden. Alle Partner, die auf der AMB vertreten waren, haben einen entsprechend konfigurierten OPC-UA-Server in ihre jeweilige Steuerung integriert und konnten sich danach in kürzester Zeit mit dem jeweiligen Kommunikationspartner verbinden und Daten austauschen.

So wurden unsere Universal-Bearbeitungszentren mit Siemens-Steuerung an die Siemens MindSphere, IGH und unsere Plattform GROB-NET⁴Industry (<https://www.cloud4machine.com>) angebunden. Auch wurde auf der AMB mit „universal machine tool interface (umati)“ ein Name für die Konnektivitätsinitiative des VDW etabliert.



Für eine Fertigung in Zeiten von Industrie 4.0: GROB-NET⁴Industry vernetzt Maschinen weltweit

GROB-ENTWICKLUNGSTEAMS – STARKE DYNAMIK IN DER ENTWICKLUNG

Kaum ein Bereich unterlag bei GROB in der jüngsten Vergangenheit einer so starken Dynamik wie der Bereich „Entwicklung und Konstruktion“. Was früher die „mechanische Entwurfskonstruktion“ war, hat sich heute zur „Entwicklung“ als zentrale Abteilung für neue Maschinen gewandelt. Immer mit dem Ziel vor Augen, den Anforderungen des Marktes, der Kunden und ihren Bedürfnissen gerecht zu werden.

Als die GROB-WERKE vor einigen Jahren noch in erster Linie als Systemlieferant von zerspanenden Werkzeugmaschinen auf dem Markt bekannt waren, wurden die meisten Neuentwicklungen in der mechanischen Entwurfskonstruktion und einer speziell für die Bearbeitungszentren organisierten Abteilung konstruiert. Ein Team von 40 Mitarbeitern bildete in dieser Abteilung die Kernkompetenz der GROB-Zerspanung, die noch von weiteren 30 Mitarbeitern in der Erprobung und Optimierung (Test & Mechatronik) unterstützt wurden. Zu diesem Zeitpunkt entstanden viele Innovationen aus den Anforderungen konkreter Kundenprojekte für bekannte Werkstücktypen und Bearbeitungsprozesse. Und nicht nur das. Schon damals gab es immer wieder äußerst innovative Ideen, die den Markterfolg der GROB-WERKE nachhaltig sicherten. So wurde früh erkannt, dass die zunehmenden Anforderungen der Märkte nach einer Flexibilisierung der Fertigungsanlagen weitere Konzepte wie doppelspindlige Maschinen, unterschiedliche Beladearien und Steuerungsaufgaben notwendig machten.

Anspruch der Technologiemarktführerschaft ungebrochen

Doch nicht nur im Bereich Systemgeschäft entwickelte der Anspruch nach neuen Technologien und Flexibilisierung der Fertigungsanlagen eine immer rasantere Dynamik. Vergleicht man die GROB-Standardmaschinen der ersten Tage mit den heutigen hochmodernen 5-Achs-Universalmaschinen, erkennt man die Entwicklung modernster Maschinenbau-Technologie. Dabei ist der Trend nach immer kürzeren Entwicklungszyklen nicht nur in den traditionellen Bereichen des System- und Universalmaschinengeschäfts oder der Montagetechnik und Automatisierung feststellbar, sondern besonders auch im Wandel der Antriebstechnik hin zur Elektromobilität, einem Gebiet, zu dem sich GROB frühzeitig Gedanken gemacht hat, welche Geschäftsfelder sich aus dieser Zukunftstechnologie mit den im Haus bereits vorhandenen Kompetenzen erschließen lassen.

Entstehung von interdisziplinären Entwicklungsteams

Schaut man nochmals auf die klassische Werkzeugmaschine, sind die Innovationen



Die Vertreter der interdisziplinären Entwicklungsabteilung der GROB-WERKE

dort durch die Anforderung neuer Werkstücktypen wie Rahmenstruktur- oder Fahrwerksteile geprägt. Die Umsetzung neuer Maschinenkonzepte in Abstimmung mit dem Vertrieb und der Geschäftsführung auf Basis erarbeiteter Lasten- und Pflichtenhefte ermöglicht den GROB-WERKEN, die vorhandenen Kompetenzen zur Projektabwicklung mit Werkzeugtechnologie, Automationslösungen und Prozesskenntnissen in der Zerspanung trotz stagnierender Investitionsbereitschaft der Automobilindustrie in Neuprojekte einzubringen. Die Entwicklungsabteilung erarbeitet auf Basis bestehender Maschinentypen verbesserte Baureihen, leitet daraus Varianten ab oder entwickelt aus dem Baukasten komplett neue Maschinen. Auf der Steuerungsseite stehen ihr dazu die Abteilungen der Fluid- und Elektrokonstruktion zur Seite. Dem mittlerweile etablierten, vernetzten Entwicklungsgedanken wird durch das Team für Test & Mechatronik Rechnung getragen. Was früher ein klassischer Versuch zur Erprobung neuer Maschinen war, hat sich mittlerweile zu einem unverzichtbaren Bestandteil zur Optimierung der Maschinen hinsichtlich Antriebsauslegung und Kompensationsmethoden zur Erhöhung der Genauigkeit der Maschinengeometrie entwickelt.

Im Projektgeschäft werden die Bearbeitungszentren im Verbund mit Automatisierungslösungen eingesetzt und die dazu

benötigten Elemente wie Verkettungen oder Linearportale klassisch in der mechanischen Entwurfskonstruktion entwickelt. Oft aus den Anforderungen konkreter Kundenprojekte heraus, aber nicht selten auch vor dem Hintergrund, den allgemein einsetzbaren Baukasten stetig zu erweitern.

Entwicklungsmeilenstein durch die Elektromobilität

Nachdem vor einigen Jahren die ersten Schritte zur Erweiterung der Geschäftsbereiche initiiert wurden, können die GROB-WERKE nun auf einen erfolgreichen Ausbau der Montagetechnik verweisen. Ein Erfolg, der vor allem durch die Integration neuer Verfahren zur Montage von Bauteilen aus der Elektromobilität, wie dem Stator, die bisherigen Kompetenzen bei Montageanlagen für Verbrennungsmotoren erweiterte. Fehlende Technologien zur Fertigung der Statorwicklung wurden dabei durch den neu gegliederten Bereich Montagetechnik für die Hairpin-Technologie selbst entwickelt bzw. im Fall der Einzugstechnologie durch die sinnvolle Akquisition der DMG meccanica in Italien zugekauft.

Bei komplett neuen Verfahren zur Fertigung und Montage im Bereich der Elektromobilität werden die Konstruktionsbereiche durch ein Team von Applikationsingenieuren in der Abteilung Innovationsmanagement/Elektromobilität unterstützt. Dort

werden üblicherweise keine marktreifen Maschinen entwickelt, sondern im Rahmen von Marktrecherchen, eigenen Untersuchungen und Versuchsaufbauten robuste Verfahren zur Montage konzipiert oder alternative Fertigungsverfahren wie Laserschweißen oder Imprägnieren untersucht.

Und immer steht der Mensch im Mittelpunkt

Aus kleinen Ideen, oft auch zur Optimierung eigener Abläufe, entstehen immer wieder Produkte, die dann dem Kunden ebenfalls einen Nutzen bringen können. So startete die Entwicklung der Industrie-4.0-Lösungen als Verbesserungsprojekt der eigenen Fertigung und entwickelte sich zwischenzeitlich mit GROB-NET⁴Industry zu einer auf dem Markt führenden Lösung zur Anbindung von Werkzeugmaschinen an cloud-basierte Dienste zur Überwachung von Maschinenzuständen.

Zusammenfassend ist Innovation bei GROB keine Aufgabe einzelner Mitarbeiter, sondern in allen Konstruktionsabteilungen gefragt und oft ein interdisziplinäres Zusammenspiel mehrerer Teams, wobei natürlich explizite Organisationen für neue Werkzeug- und Montagemaschinen definiert werden. Der Erfolg basiert auf innovativen Grundideen Einzelner, die erst im Zusammenspiel aller Mitarbeiter umgesetzt werden können. ■

GROB-JUBILARE MINDELHEIM & WELTWEIT – LANGJÄHRIGE, VERDIENTE MITARBEITER GEEHRT

40
Jahre



Siegfried	Böhner	Vormontage Montagetechnik
Helmut	Deinhardt	Expresstechniker
Werner	Ende	Komplettfertigung
Manfred	Fey	Konstruktion Montagetechnik – Hardware
Mathias	Filser	NC-Programmierung
Franz	Knauer	Elektroinstallation
Bernhard	Laure	Fertigungssystem
Harald	Mann	Werkzeugtechnologie
Wilfried	Satzger	Werkzeugtechnologie
Ernst	Schwed	Fertigungssystem
Franz-Josef	Siegbert	Konstruktion Mechanik
Norbert	Thoma	Vormontage Spindel und Getriebe
Erhard	Weinalt	Fertigung Instandhaltung
Hartmut	Wengler	Vormontage Universalmaschinen
Josef	Wissmiller	Produktion
Mehmet	Adan	32 Jahre
Josef	Frank	33 Jahre
Helma	Schmid	39 Jahre
Helmut	Strodel	37 Jahre
Ernst	Stromer	38 Jahre
Ernst	Stübler	31 Jahre
Alexander	Welitschkowskij	38 Jahre

Jubilare und Rentner mit einer Betriebszugehörigkeit zwischen 30 und 40 Jahren

25
Jahre



Bernhard	Baur	Konstruktion Hardware Montagetechnik
Peter	Buxbaum	Konstruktion Montagetechnik
Wolfgang	Frey	Maschinen-Inbetriebnahme Administration
Thomas	Hampp	Elektrovorbereitung Montagetechnik
Rainer	Harnisch	Fertigung Werkzeug
Christian	Hofmann	Inbetriebnahme Mechanik
Manfred	Huber	Fertigungssystem
Reinhard	Koch	Informationstechnologie
Thomas	Kohler	Konstruktion Mechanik
Sonja	Kraus	Zeichnungsdokumentation
Thomas	Krauß	Entwicklung

Jubilare mit einer Betriebszugehörigkeit von 25 Jahren

Konstantin	Kufer	Konstruktion Mechanik
Rainer	Lutz	Fertigungssystem
Michael	Lutzenberger	Projektierung
Joachim	Miller	Elektroinbetriebnahme Spezialgebiete
Ralf	Pietryga	Operativer Einkauf
Christian	Saulich	Elektroinstallation

Christian	Scheib	Komplettfertigung
Andreas	Schmid	Konstruktion Elektrik – Hardware
Hubert	Schmid	Elektroinbetriebnahme Administration
Thomas	Schmitz	Qualitätssicherung
Claudia	Schneider	Personalmanagement

Reinhold	Schuster	Vertrieb & Dienstleistungen
Stefan	Senner	Konstruktionsleitung
Edgar	Strobl	Maschineninbetriebnahme Prozessinbetriebnahme
Christian	Waltenberger	Elektroinbetriebnahme Spezialgebiete
Peter	Zindath	Kundenservice



10 Jahre



Jubilare mit einer Betriebszugehörigkeit von 10 Jahren



Helene	Alf	Andreas	Biehler	Karl	Ehlotzky
Kathrin	Anderlik	Johann	Binzer	Matthias	Endras
Jürgen	Arnold	Franz	Bissinger	Markus	Engstle
Horst	Barufke	Eugen	Bosserdt	Franz	Epple
Andreas	Bauer	Edmund	Brecheisen	Thomas	Ewert
Alexander	Baum	Thorsten	Breuer	Matthias	Feichtmeier
Achim	Baumann	Ricardo	Cantagalli	Oliver	Feig
Bettina	Baur	Viktor	Dautfest	Eugen	Felsing
Viktor	Beller	Andreas	Deichfischer	Walter	Fiener
Meik	Bergdorf	Frederik	Dittrich	Waldemar	Frei
Nicolas	Bertele	Tobias	Domesle	Stefan	Frey
Tobias	Biberacher	Marcus	Dorer	Christoph	Grabherr
Michael	Bickel	Thomas	Eck	Christian	Graile

Jubilare mit einer Betriebszugehörigkeit von 10 Jahren

Daniel	Gugenberger	Hermann	Honold	Stefan	Klughammer
Matthias	Haban	Thomas	Hovanjek	Alexander	Knoll
Martin	Hagen	Lisa-Marie	Hoyer	Sebastian	Kraus
Jens	Hanesch	Benjamin	Huber	Florian	Krauß
Barbara	Härter	Christoph	Huber	Andreas	Kucharz
Marianne	Harzenetter	Johann	Huber	Manuel	Kutter
Michael	Hefele	Michael	Huber	Markus	Lampert
Johannes	Heimpel	Thomas	Immerz	Magdalena	Ledermann
Markus	Heinrich	Ginldirai	Impraim	Stefan	Lehle
Anton	Helzenlichter	Dirk	Jekle	Daniel	Lehner
Karl	Hempfer	Marcus	Jendryka	Patrick	Leppin
Jakob	Hergenreider	Alexander	Jung	Michaela	Lidl
Jürgen	Hildebrand	Thomas	Jung	Michael	Liebl
Nicolas	Hipp	Sebastian	Kapusta	Manuel	Löhle
Dominik	Hirschmüller	Engelbert	Keidler	Jurij	Martin
Nikolaus	Höbel	Patrick	Keppeler	Lothar	Matzka
Jaroslav	Hoffmann	Edwin	Kieble	Alexander	Mayer
Tobias	Hohenegger	Steffen	Kirchner	Raphael	Meitinger

Fabian	Meixner	Thomas	Roos	Ralf	Sieber
Christoph	Merz	Ralf	Rosenbaum	Roland	Späht
Wolfgang	Micheler	Gerhard	Rueß	Benjamin	Stark
Matthias	Mögele	Andreas	Salger	Christoph	Stempfle
Christian	Moser	Mehmet	Sariay	Necip	Tiras
Waldemar	Müller	Norman	Schäfer	Markus	Urbanek
Erkan	Mutlu	Carsten	Scheunchen	Mladen	Vujica
Stefan	Nattenmiller	Alexander	Schlosser	Philipp	Wahl
Fabian	Neß	Stefan	Schmalholz	Matthias	Waigel
Thomas	Neubert	Florian	Schmid	Florian	Weixler
Manuel	Paulus	Wolfgang	Schmid	Thomas	Werner
David	Pfeffer	Thomas	Schorer	Holger	Wessig
Matthias	Pursch	Manuela	Schregle	Markus	Wexel
Sven	Rampp	Christoph	Schröder	Stefan	Wöck
Christian	Rauscher	Benjamin	Schuch	Jens	Woll
Stephan	Reisländer	Nadine	Schuster	Sebastian	Wurm
Paul	Resch	Timo	Schuster	Georg	Zimmermann
Maximilian	Ribits	Thomas	Siebeneicher	Florian	Zingerle



USA

Renan Franzoi	Baptista	Detailkonstruktion
Philip	Basinger	Sicherheits-Ingenieurwesen Steuerung
Tom	Benson	Zerspanungsmechanik
Cody	Doster	Maschinenbedienung
Alex	Hermiller	Montage
Daniel	Kaufman	Softwareentwicklung Steuerung
Dennis	Recker	Produktion
Ron	Schimmoller	Maschinenbedienung
Nathan	Seidner	Entwurfskonstruktion
Brandon	Vorst	Maschinenbedienung

Jubilare GROB Systems, USA



Jubilare GROB Brasilien



Jubilare GROB Brasilien

Brasilien

Jubilare bei GROB zu feiern, hat eine lange Tradition. Besonders bei B. GROB do Brasil mit seinen vielen Mitarbeiterfamilien hat die Zugehörigkeit zum Unternehmen eine besondere Bedeutung und jahrzehntelange Tradition. Da nach zehn Jahren in Brasilien alle weiteren fünf Jahre Jubiläum gefeiert wird, wurden in diesem Jahr insgesamt 73 Mitarbeiter ausgezeichnet. Auf zehn Jahre können 21 Mitarbeiter zurückblicken, 23 Mitarbeiter auf 15 Jahre, 20 Mitarbeiter auf 20 Jahre, vier Mitarbeiter auf 25 Jahre und ein Mitarbeiter auf 30 Jahre. Besonders stolz sind unsere vier Mitarbeiter (je zwei), die auf 35 Jahre respektive 40 Jahre Betriebszugehörigkeit verweisen können. Ihnen allen herzlichen Glückwunsch zum Jubiläum.

GROB-AUSBILDUNG – UNSERE RENTNER 70+ ERINNERN SICH...

Vom Ausbildungsjahrgang 1961 erreichte die Redaktion der GROB International ein Bericht über ihre aktive Zeit bei der damaligen Ernst Grob Werkzeug- und Maschinenfabrik in der Hofmannstraße in München und auch über ihre regelmäßigen Treffen, noch heute als Rentner 70plus. Um ihre Geschichte so authentisch wie möglich zu erzählen, haben wir uns von der Redaktion entschlossen, den Bericht nahezu unverändert abzudrucken.

Fundierte Grundausbildung – Türöffner für berufliche Sicherheit und erfolgreichen Start in die Zukunft

In der Zeit von August 1961 bis Februar 1965, als der Auszubildende noch ein Lehrling oder Stift war und die stabile, gute alte DM regierte, haben wir die grundlegenden Kenntnisse der Metallverarbeitung in der Firma ERNST GROB beigebracht bekommen. Das war noch in den ehrwürdigen Werkhallen und Räumen in der Hofmannstraße in München-Sendling. Auch das tägliche Abkehren der Böden in sämtlichen Werkhallen und nicht nur das saubere Verlassen des eigenen Arbeitsplatzes gehörten zum Ausbildungsumfang. Und erst nach der Abnahme durch die

Abteilungsleiter war für uns Feierabend. Geschadet hat es keinem von uns. Noch heute denken wir mit Dank an unseren Ausbilder, Herrn Heilander, zurück.

Zwölf waren wir des Jahrgangs 1961 von insgesamt etwa 50 Maschinenschlossler-Anwärtern. Bei einer Gesamtbelegschaft von etwa 280 Mitarbeitern eine starke Fraktion. Die bestandene Facharbeiterprüfung als Maschinenschlossler war der erste krönende Abschluss auf unserem langen Berufsweg. Gemeinsames, die Nachkriegsgeneration prägendes Zielstreben, eine straffe Führungsorganisation im Betrieb unter dem damaligen Betriebsleiter Herrn Riehlein und dem Konstruktionschef Herrn Gegenhuber, aber

auch das kameradschaftliche Arbeitsklima haben alle zu einer Einheit zusammengeschweißt. Und das schon für 57 Jahre. Mehrmals im Jahr treffen wir Ehemaligen uns zu „Jubiläen“ wie Lehrzeitbeginn und -ende oder Prüfungsdaten, aber auch ohne besondere Anlässe.

Gute Erinnerungen lassen einen nicht los. Dazu gehören Erinnerungen an spendable, fröhliche Betriebsausflüge oder an Oktoberfestbesuche, die von der Firma GROB großzügig bezuschusst wurden. Auch hervorzuheben sind gemeinsame sportliche Aktivitäten außerhalb der Arbeitszeit, wie etwa in der Betriebs-Fußballmannschaft oder das Box-Training. Zu unserer Zeit gab es noch kein Handy oder Smartphone, langweilig war es trotzdem nicht. Bekanntlich geht nicht nur die Liebe durch den Magen, sondern auch eine gute Arbeitsleistung. Täglich gab es eine kostenlose Brotzeit vom „Brotzeitwagen“. Und die von der Firma GROB finanzierte Betriebskantine war keine Fast-food-Einrichtung oder eine Schnellabfertigung in Form einer Container-Speisenaufwärm-Institution. Es war ein Ort des kulinarischen Genusses, worauf sich ein jeder tagtäglich freute.

Durch persönliche Weiterbildung sind wir Meister und Ingenieure, Firmengeneralvertreter, Speditionsinhaber oder sogar Wissensvermittler im beruflichen Schul-

wesen geworden. Und einer von uns hat München gegen Mindelheim getauscht und der Firma GROB so bis zum Ruhestand die Treue gehalten. Trotz der verschiedenen Richtungen, in die uns unsere Berufswege geführt haben, sind wir Freunde geblieben. Krankheitsberichte gibt man am liebsten nur einmal ab. Auch noch so gut erzählte Witze sind nach zweimaliger Wiederholung fad. Doch unsere Erinnerungen, die wir an unseren Lehrlingstreffen untereinander immer und immer wieder austauschen, sind nach mehr als einem halben Jahrhundert so lebendig wie einst und für uns beinahe unsterblich. So bereitet uns, den „70plus-Rentnern“, auch die Planung für das nächste Lehrlingstreffen mit gemeinsamem Erinnerungsaustausch eine willkommene „jungfräuliche“ Vorfreude.

Auszubildende zum Maschinenschlossler 01.08.1961 – 31.01.1965

Viktor	Bernadi	Germering
Wolfgang	Beste	München
Günter	Huber	München
Franz	Krappmann	Grünwald
Gerhard	Ritter	Mindelheim
Helmut	Schmidbauer	München
Emil	Staats	Unterföhring
Horst	Weidner	Putzbrunn



Betriebs-Fußballmannschaft um 1961

GROB-SERVICE – EIN JAHR DER KUNDENBETREUUNGSOFFENSIVE

Durch eine Vielzahl von Aktivitäten konnte der Bereich „Kundenbetreuung“ bei GROB verstärkt und auf zum Teil neue Beine gestellt werden. Dabei standen Anwendungen in der Digitalisierung, die Gründung eines neuen Verkaufs- und Beratungsteams für den europäischen Markt, neue Serviceprodukte, der globale Roll-out des Webshops GROB⁴Care sowie eine strategische Umorganisation verschiedener Bereiche innerhalb des zentralen GROB-Service in Mindelheim im besonderen Fokus.

Eine der größten Service-Herausforderungen bei GROB ist die zunehmende Auslieferung von Universalmaschinen und die großflächige Markteinführung der Universalmaschinen in ihrer sechsten Generation. Eine Entwicklung mit starken Auswirkungen auf die Sicherstellung eines Express-Services (24/7-Service-Support) vor allem in Europa, den USA, China, Indien und Mexiko. Konsequenterweise wurde das GROB-Service-Team durch zusätzliche Hotline-Mitarbeiter und Express-Techniker verstärkt, um die Voraussetzungen zu schaffen, dem hohen Anspruch der Kunden, weiterhin Servicedienstleistungen in GROB-Qualität bieten zu können, gerecht zu werden.

Neue Verkaufs- und Beratungsgruppe gegründet

Mit einem neu gegründeten Verkaufs- und Serviceteam für den gesamten After-Sales-Markt in Europa liefert GROB ein weiteres klares Bekenntnis für sein europäisches Service-Netzwerk. Ein Service-Netzwerk, das aus GROB-Niederlassungen und den Servicevertretungen besteht, die leistungsorientiert und partnerschaftlich zusammenarbeiten und durch diese neu gegründete Verkaufs- und Beratungsgruppe wesentlich intensiver betreut werden können. Durch die Zusammenarbeit entsteht eine höchstmögliche Kundennähe, da Serviceprodukte und Prozesse perfekt auf die Kundenwünsche abgestimmt werden können. Die Erwartungen an dieses junge

Verkaufsteam sind extrem hoch, sind doch die bisherigen Erfolge ganz achtbar, indem etwa in diesem Jahr 137 Maschinen überholt wurden und die Wartungsverträge auf einen neuen Höchststand von 170 Maschinen gesteigert werden konnten.

Praktizierte Industrie 4.0 im GROB-Service

Mit den neuen Serviceprodukten wie GROB⁴Track und dem globalen Webshop GROB⁴Care unternimmt der Service weitere Schritte in seiner Digitalisierungsstrategie mit dem Ziel, sein Dienstleistungsangebot weiter zu verbessern. Mit der Unterstützung zahlreicher Testanwender steht jetzt das sehr anwenderfreundliche Condition Monitoring für Kugelgewindtriebe GROB⁴Track zur Verfügung. Ungeplante Maschinenstillstände aufgrund eines verschlissenen Kugelgewindtriebs gehören fortan der Vergangenheit an. Mit der vor Kurzem marktreif entwickelten Software kann der aktuelle Verschleißzustand von Kugelgewindtrieben ermittelt und dem Anwender automatisiert gemeldet werden. Neben dem Ausfall lassen sich sowohl ein qualitätsrelevanter Verschleiß wie auch fehlerhaft eingebaute Kugelgewindtriebe erkennen.

Nach dem erfolgreichen Start des ersten Webshops GROB⁴Care in Mexiko werden bis Jahresende alle GROB-Niederlassungen weltweit und alle europäischen Servicevertretungen ihre eigenen Webshops für ihre

direkten Kunden erhalten. Damit ist es für die Niederlassungen und Vertretungen möglich, in Echtzeit auf verfügbare Servicebestände und Preise zuzugreifen und Bestellungen 24/7 zu platzieren. Diese können bereits heute vollautomatisch bis zum Versand abgearbeitet werden, wodurch eine sehr kurze Bereitstellungszeit der Teile erreicht wird. Zudem profitieren Kunden von einer erweiterten Bestandssicht, indem sowohl aktuell lokal verfügbare Bestände als auch die Bestände im globalen Ersatzteillager in Mindelheim angezeigt werden. Darüber hinaus stehen ihnen neu geschaffene Auswahlmöglichkeiten für den Versandweg mit verbindlichen Lieferzeiten zur Verfügung. All das schafft höchstmögliche Transparenz, Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit für unsere Kunden. Ziel ist es, bis zum Geschäftsjahresende alle Partner ausreichend geschult sowie deren Webshops vollständig eingerichtet und die ersten Kunden live an das System angebunden zu haben. Derzeit gibt es in GROB⁴Care eine zunehmende Zahl angeschlossener Nutzer im Direktmarkt.

Service-Messeauftritt auf der AMB in Stuttgart

Zum ersten Mal war der Service auf der AMB in Stuttgart mit einem eigenen Stand vertreten. Dieses Jahr standen Themen der Digitalisierung wie GROB⁴Track, ein Premium-Vertrag mit Augmented-Reality-Lösung, GROB⁴Care und digitale Anwendungen im Mittelpunkt.

Und wieder war wahrnehmbar, wie der Service sich zunehmend zu einem wesentlichen Bestandteil des vertrieblichen Erfolgs entwickelt. Im Wettbewerbsumfeld ist der GROB-Service mit seinen Produkten hervorragend aufgestellt und unterstreicht durch seine Präsenz auf der Messe sein großes Interesse an der aktiven Kundenberatung. Durch dieses neue Dienstleistungsangebot wird der Service mehr und mehr als Partner des Vertriebs anerkannt und geschätzt.

Thomas Glüder in den Ruhestand verabschiedet

Im Juni 2018 wurde Thomas Glüder nach über 32 Jahren bei GROB in den Ruhestand verabschiedet. Nach seinem Eintritt ins Unternehmen durchlief er unterschiedliche Abteilungen, bis er im Jahre 2010 in den Bereich Service wechselte. Unter seiner Führung entwickelte sich der GROB-Service von der klassischen Kundenbetreuung hin zum modernen, digitalisierten Dienstleistungspartner für die weltweiten GROB-Kunden.

Neuer Serviceleiter ist Werner Müller, der nach zwei Jahren als Produktionsleiter des GROB-Werks im chinesischen Dalian wieder in die Zentrale nach Mindelheim wechselte. ■



Die neue Verkaufs- und Beratungsgruppe im Bereich Service



Servicestand auf der AMB Stuttgart

GROB BENELUX

Die am 6. Januar dieses Jahres in SH Hengelo/Holland nahe der deutsch-niederländischen Grenze gegründete GROB-Niederlassung hat ihren Betrieb mit dem Aufbau eines eigenen Service-Teams erfolgreich aufgenommen. Neben unserem Geschäftsführer und Mann der ersten Stunde, Eric Huiskes, einem langjährigen Vertriebspartner von GROB in den Benelux-Ländern, und seiner Assistentin Lisette Hampsink, konnte das GROB-Team um einen Service- und einen Elektronikspezialisten erweitert werden. Ziel ist es, die niederländischen, deutschen und belgischen Kunden in der Region noch intensiver betreuen zu können. Mit den eigenen Servicetechnikern vor Ort können die Anfahrtswege entschei-

dend verkürzt und damit die Servicequalität deutlich verbessert werden. SH Hengelo ist ein wichtiger Standort in den aufstrebenden Benelux-Ländern. Besonders der niederländische Markt hat sich gut entwickelt, vor allem in den Bereichen Aerospace sowie dem Werkzeug- und Formenbau. Hier können wir jetzt mit eigenem Servicepersonal vor Ort noch besser auf die Anfragen der Kunden reagieren. „Neben unseren aktuellen Kunden aus den Bereichen Automotive und Maschinenbau möchten wir auch kleinere und mittelständische Unternehmen von den technologischen Möglichkeiten der GROB 5-Achs-Bearbeitungszentren überzeugen“, erklärt Eric Huiskes seine Zielrichtung. ■



Eric Huiskes und Lisette Hampsink der GROB-Niederlassung Benelux

GROB ITALIEN

Zur Vollendung der Integration von DMG meccanica und zur Strukturoptimierung wurde Anfang dieses Jahres die DMG meccanica in GROB Italy S.r.l. bei unveränderter Geschäftsführung umbenannt. Unsere Service- und Vertriebsniederlassung GROB Italia (Turin) wurde im Laufe des Jahres 2018 in die GROB Italy S.r.l. integriert und somit besteht die GROB Italy S.r.l. aus zwei Unternehmensbereichen: dem Bereich Elektromobilität und dem Bereich Universalmaschinen und Systemgeschäft. Im Bereich der Universalmaschinen und des Systemgeschäfts stehen GROB Italy S.r.l. über die langjährige GROB-Vertre-

terung S.I.M.U. ein Key-Account-Manager für den Fiat-Chrysler-Automotive-Konzern (FCA), dem wichtigsten Automobilhersteller in Italien, und ein Produktmanager für die Verkaufsaktivitäten der Universal-Bearbeitungszentren zur Verfügung. Letzterer betreut ein italienisches Vertriebsnetz, bestehend aus Direktverkäufern und Untervertretern.

Italien ist für GROB in den letzten Jahren ein wichtiger Absatzmarkt geworden. Zumal sich auch im italienischen Markt immer mehr Aluminium-Gießereien zu Komplettanbietern mit Bearbeitung und einem hohen Bedarf an System- und Uni-



Zukünftiges GROB Italy-Werk

versalmaschinen entwickeln. Dadurch sind aus wenigen italienischen Kunden für GROB Italy S.r.l. viele zusätzliche potenzielle Unternehmen hinzugekommen. Die Erfolgchancen für unser Unternehmen GROB Italy S.r.l. haben sich kontinuier-

lich erhöht. Darüber hinaus hat die Entscheidung, dass GROB in Italien ein neues Werk errichten wird, das Kommittent zum Markt Italien, die Nachhaltigkeit und die sehr schnelle Reaktionsfähigkeit im Servicefall deutlich verstärkt. ■

GROB SCHWEIZ

Um den nationalen Vertrieb und Service in der Schweiz weiter auszubauen, wurde im Dezember 2017 die GROB Schweiz AG in Steinhausen (ZG) gegründet. Sie beschäftigt aktuell zwei Mitarbeiter und ist aktiv auf der Suche nach tatkräftiger Unterstützung im Servicebereich. Der Schweizer Maschinenbaumarkt ist mit seinen klassischen klein- und mittelständischen Unternehmen prädestiniert für GROB-Universalmaschinen. Da die Schweizer Maschinenbauunternehmen oft sehr gut vernetzt sind, ist eine intensive Betreuung vor und nach dem Verkauf von entscheidender Bedeutung. So wurde die erste Universalmaschine an das Vorzeige-Unternehmen Wild & Küpfer

aus dem Bereich Formen- und Werkzeugbau ausgeliefert und erfolgreich in Betrieb genommen. „Darüber hinaus rechnen wir mit der Fertigstellung eines hochflexiblen Fertigungssystems, bestehend aus fünf Universalbearbeitungszentren G550 mit Palettenwechselsystem und Automatisierungskomponenten bei der PILATUS Flugzeugwerke AG“, so Harald Folk, Geschäftsführer der GROB Schweiz AG. Mit einem kompletten Steuerungssystem, umfassenden GROB-NET⁴Industry-Funktionen und einem zentralen Vakuum-Spannsystem trägt das Projekt den Kundenanforderungen einer höchst effizienten Anlage Rechnung und ermöglicht die Fertigung von bis

zu 3.000 verschiedenen Bauteilen aus dem Bereich Aerospace in mannlosen Schichten.

„Bereits heute haben die GROB-Universalmaschinen bei uns in der Schweiz einen sehr guten Ruf im Formen- und Werkzeug- sowie dem Flugzeugbau und wir hoffen, dass wir in weiteren Branchen bald nachziehen können“, so Folk. Im Vertrieb wird die langjährige Zusammenarbeit mit der Reimmann AG als Generalvertretung für den nationalen Markt weiter gepflegt und durch die GROB Schweiz AG speziell im Bereich der Servicedienstleistungen wie Maschinenüberprüfungen und Materialversorgung tatkräftig unterstützt. ■



Die neuen Gesichter der GROB Schweiz AG: Harald Folk und Rheinhard Wallaberger



GROB Brasilien veranstaltete am 25. Oktober 2018 ein Open-House-Event



Die diesjährige Veranstaltung stand unter dem Motto „Konnektivität“

GROB BRASILIEN – STARKE MARKTPPOSITION TROTZ SCHWACHER WIRTSCHAFTSLAGE

Nach der schlimmsten Wirtschaftsrezession seiner Geschichte hat Brasilien 2017 die Talsohle erreicht und erwartet für das laufende Jahr ein Wachstum des BIP von 1,5 Prozent. Jetzt, nach den Wahlen und einer langsamen Konsolidierung der Wirtschaft, besteht erneut Hoffnung, dass sich auch die Lage der Investitionsgüterindustrie wieder zunehmend verbessern wird. Für die nächsten drei Jahre wird für Brasilien ein robustes Wirtschaftswachstum von durchschnittlich 2,4 Prozent pro Jahr erwartet.

Der Markt in Brasilien steckte über Jahre in der Krise. Allgemein wird zwar mit einer langsamen Konsolidierung gerechnet, jedoch sieht aktuell im Markt die Zahl der diskutierten Projekte sehr überschaubar aus. „Nichtsdestotrotz können wir mit Stolz sagen, dass alle brasilianischen Automobilprojekte – sowohl Neuprojekte als auch Kapazitätserweiterungen – von B. GROB do Brasil im laufenden Jahr gewonnen wurden“, erklärt Christian Müller, GROB Vertriebspräsident Amerika, die aktuelle Entwicklung in Brasilien. Auch im Universalmaschinengeschäft kämpft sich B. GROB do Brasil erfolgreich durch und hat das Ergebnis des vergangenen Jahres um ein Vielfaches übertroffen. Mit dem Produktionsstart der neuen Generation 2 der G-Module und deren technischer Vorteile erhoffen sich unsere brasilianischen Kollegen in den kommenden Monaten einen weiteren Anstieg der Auftragseingänge.

Auch entwickelt sich die Montagetechnik für B. GROB do Brasil immer mehr zu einem weiteren wichtigen Standbein

mit wachsender Bedeutung in den letzten Jahren. Gerade im Jahr 2018 konnte B. GROB do Brasil einige Montageprojekte realisieren. Leider sind im Bereich der Elektromobilität in Brasilien aktuell wenige Aktivitäten zu verspüren und es wird sicherlich noch einige Jahre dauern, bis der Markt in Brasilien für alternative Antriebsarten genügend sensibilisiert sein wird.

Dennoch wird sich B. GROB do Brasil auch langfristig mit dieser neuen Technologie befassen, so wie auch die anderen GROB-Standorte, um auch hier zu gegebenener Zeit ein adäquater Ansprechpartner für unsere Kunden zu sein.

Motorspindeln „produced by B. GROB do Brasil“

Da die B. GROB do Brasil seit mehreren Jahren auch komplexe Bauteile für den Motorspindelbau in Mindelheim liefert, besitzen unsere brasilianischen Kollegen ein umfassendes Know-how bezüglich der geforderten Präzision bei der Ferti-

gung von Motorspindel-Komponenten. Mit dieser Expertise und mit dem Gedanken einer Lokalisierung hat es in der GROB-Gruppe einen Strategiewechsel gegeben, indem Motorspindeln zukünftig nicht nur in Mindelheim produziert werden, sondern auch bei GROB in Brasilien. Gestartet wurde mit der Spindel-Produktion des Typs 1 (Motorspindel 47 Nm, 18.000 U/min) und einer Stückzahl von 200 Einheiten pro Jahr, also etwa vier Spindeln in der Woche. Um diese Stückzahlen erreichen zu können, wurde die Produktionsfläche für die Motorspindelfertigung verdoppelt und eine Montagelinie nach Mindelheimer Standard für die Produktion der Spindeln eingerichtet. Parallel hierzu wurde in weitere Fertigungsmaschinen im Fräs-Drehbereich investiert. Die Lieferung der ersten Spindeln ist für Ende dieses Jahres vorgesehen. Weitere Spindelmodelle werden im kommenden Jahr das Portfolio in Brasilien ergänzen.

Darüber hinaus wurde direkt neben der Motorspindel-Produktion ein neues TAZ (Technologie- und Anwendungszentrum) mit Büros und einem Besprechungsraum für Kunden eingerichtet. Das TAZ verfügt über Platz für zwei Bearbeitungszentren und dazugehörige Betriebseinrichtungen wie z. B. Wuchtmaschine und Schrumpfeinrichtung.

Weitere Optimierungsmaßnahmen in der Produktion

Vor dem Hintergrund einer geplanten Produktivitätssteigerung bei B. GROB do Brasil wird die Automatisierung von

Fertigungseinrichtungen weiter ausgebaut. Für die mannarme Fertigung laufen derzeit zwei GP2050 mit einem Palettenspeichersystem, eine G550 mit dem GROB-eigenen Palettenspeichersystem PSS-R13 und eine G350 mit EROWA-Palettenspeicher im Schichtbetrieb 24 Stunden/6 Arbeitstage. Geplant ist darüber hinaus die Investition in eine weitere G350 und eine G550 mit jeweils GROB-eigenen Palettenspeichersystemen mit 15 (PSS-R15) und 13 Palettenspeicherplätzen (PSS-R13).

Open House GROB Brasilien

Alle zwei Jahre führt B. GROB do Brasil sein Open-House-Event durch, das als wichtigste Veranstaltung in der Branche mit dem Fokus auf die 5-Achs-Bearbeitung gesehen wird. So auch dieses Jahr am 25. Oktober, als sich knapp 500 Teilnehmer unterschiedliche technische Vorträge und eine Ausstellung der „State-of-the-Art-Technologien“ im Bereich 5-Achs-Bearbeitung nicht entgehen lassen wollten.

Dieses Jahr stand die Veranstaltung unter dem Motto „Konnektivität“. B. GROB do Brasil präsentierte zusammen mit seinem Partner OpenMind im Technologie- und Anwendungszentrum in São Paulo die komplette Digitalisierungskette.

Zusätzlich beteiligten sich noch insgesamt 28 weitere Technologie-Partner. „Diamant-Partner“ waren Unternehmen, die mit einem Ausstellungsstand präsent waren und auch technische Vorträge hielten. Zu ihnen gehören Sandvik, Coromant, Schunk, YG-1 und Sequor. ■



Rund 500 Teilnehmer besuchten die Open-House-Veranstaltung von GROB Brasilien



Jährliche Auszeichnung der Top-Vertretungen

GROB USA freute sich über die bisher erfolgreichste IMTS seiner Geschichte

GROB USA – PRODUKTIONSSTART VON UNIVERSALMASCHINEN BEI GROB SYSTEMS

Mit dem Produktionsstart einer ersten Universalmaschine G350 setzt GROB Systems nicht nur einen weiteren Meilenstein in seiner 35-jährigen Geschichte, sondern schafft beste Voraussetzungen, den gestiegenen Anforderungen nach kurzen Lieferfristen des stark wachsenden Marktes für Universalmaschinen gerecht zu werden. Ziel ist es, zukünftig 80 Prozent des nationalen Marktes mit Eigenproduktionen zu decken.

Es war ein langer Weg von ihrer Markteinführung auf der IMTS im September 2008 und der ersten Auslieferung einer Universalmaschine an einen Kunden aus der Medizintechnikbranche zwei Jahre später, bis der finale Durchbruch der 5-Achs-Bearbeitung auf der 29. IMTS im Jahre 2012 geschafft wurde. Nicht zuletzt eine mehrjährige Marketingoffensive mit vielen Messeauftritten, dem Aufbau von Anwendungszentren (TAZ), dem weiteren Ausbau einer gut ausgebildeten Vertriebsmannschaft sowie die Gründung einer Vertriebsniederlassung in der Metropolregion Detroit verschafften den Universalmaschinen und damit der 5-Achs-Bearbeitung im US-Markt den finalen Durchbruch. So wird GROB Systems im laufenden Jahr erstmals über 70 Maschinen bei Kunden installieren, im Wesentlichen aus der Branche Aerospace.

Um dem kontinuierlichen Auftragseingang und den Marktanforderungen nach kurzen Lieferzeiten gerecht werden zu können, müssen Maschinen bei GROB Systems auf Lager gehalten und vor Ort produziert werden. Bisher wurden die 5-Achs-Universal-Bearbeitungszentren aus Mindelheim geliefert. Die in diesem Jahr gestartete Produktion von Universalmaschinen G350 in Bluffton – nächstes Jahr werden dann auch die größeren Schwestern G550 und G750 in Amerika hergestellt – wird dazu beitragen, dass der GROB-Vertrieb noch flexibler reagieren kann.

Erfolgreichste IMTS in der Geschichte von GROB Systems

Wie die AMB in Stuttgart war auch die IMTS in Chicago für die GROB-WERKE

sehr erfolgreich. Auf dem GROB-Messestand mit rund 1.000 m² Fläche konnten die Kollegen von GROB Systems über 1.300 Besucher begrüßen – mehr als in den Jahren zuvor. Dabei freuten sie sich nicht nur über die hohe Besucherfrequenz des GROB-Messestands, sondern auch über erstmals neun verkaufte Maschinen. Präsentiert wurden auf der IMTS die Serie der 5-Achs-Universal-Bearbeitungszentren und eine G600F für die Bearbeitung von Rahmenstruktur- und Fahrwerksbauteilen. Neben diesen Maschinenexponaten konnten sich die Besucher des GROB-Messestands über Themen wie den Service und die Elektromobilität informieren. „Die IMTS ist für GROB nach wie vor die beste Plattform in Amerika, nicht nur um seine Technologien und Produkte zu zeigen, sondern auch um mit potenziellen Kunden in einen vielversprechenden Dialog zu treten, um die Vorteile der GROB-Maschinen und damit der 5-Achs-Bearbeitung aufzuzeigen“, resümierte Christian Müller, Präsident Vertrieb Amerika, am Ende der für GROB Systems so erfolgreichen IMTS 2018.

Vielversprechende Aktivitäten auch im Bereich Elektromobilität und im Systemgeschäft

Elektromobilität ist in Amerika immer mehr im Kommen. Um dieser Entwicklung gerecht werden zu können, hat GROB Systems einen Key-Account-Direktor eingestellt, der sich ausschließlich um das Thema Elektromobilität kümmert, um im wachsenden Markt ganz vorne mit dabei zu sein. Derzeit läuft in den USA das erste Elektromobilitätsprojekt mit einem ameri-

kanischen OEM. Doch zeitgleich, typisch für Amerika, liefert GROB Systems eine Zerspanungslinie für einen V8-Motorblock und die dazugehörige Motormontagelinie an einen weiteren amerikanischen Kunden.

Darüber hinaus werden aktuell weitere Projekte abgewickelt, wie zum Beispiel für einen weltweiten Zulieferer der Automobilindustrie mit seinem US-Fertigungssitz in Ohio. In diesem Auftrag geht es um eine Fertigungslinie zur Bearbeitung eines integrierten Bremssteuerungsgehäuses. Dabei handelt es sich um ein hochkomplex zu bearbeitendes Bauteil mit Bohrungsverschneidungen und tiefen Bremszylinderbohrungen. „Unsere Arbeit ist für das Unternehmen zum Benchmark geworden“, erklärt Christian Müller stolz. „In diesem Projekt liefern wir doppelspindlige Maschinen zur Bearbeitung des Bauteils an.“ Im Bereich Rahmenstrukturteile arbeitet GROB Systems intensiv mit den wichtigsten Lieferanten in der Branche zusammen. Die Serie zur Bearbeitung von Rahmenstruktur- und Fahrwerksbauteilen von GROB wird gut aufgenommen, da GROB dem wachsenden Markt die passenden Lösungen anbieten kann.

Bauprojekte kommen gut voran

Der Bau des neuen Vertriebs- und Konstruktionsgebäudes am Standort Bluffton verläuft wie geplant. Die Stahlkonstruktion des Gebäudes steht und der Rohbau ist bis Ende Dezember abgeschlossen. Danach beginnt der Innenausbau. Die finale Fertigstellung ist bis August nächsten Jahres geplant.

GROB Systems präsentierte sich mit einem rund 1.000 m² großen Stand auf der IMTS



Die feierliche Umfirmierung von GROB China im September



Rund 170 Teilnehmer besuchten das diesjährige Open-House-Event von GROB China

GROB CHINA – WEITERE EXPANSION MIT NEUER FIRMENSTRUKTUR

Mit der Gründung von GROB China ist eine schlagkräftige Organisation innerhalb der GROB-Gruppe, bestehend aus dem Werk in Dalian und den Niederlassungen Shanghai und Peking, entstanden. Mit ihr ist es gelungen, die Produktions- und Entwicklungs- wie auch die Vertriebskompetenzen zentral in Dalian zu bündeln. Auch die dritte Bauphase in Dalian geht weiter zügig voran und wird termingerecht im April 2019 abgeschlossen.

In einer festlichen Zeremonie fanden am 21. September in Anwesenheit hoher Vertreter aus Politik und Wirtschaft die Feierlichkeiten zur Umfirmierung statt. Dabei wurde GROB Dalian zu GROB Machine Tools (China) Co., Ltd. und die beiden Vertriebsgesellschaften in Peking und Shanghai zu GROB Machine Tools (China) Co., Ltd. Beijing Branch und GROB Machine Tools (China) Co., Ltd. Shanghai Branch umbenannt. Ein vorerst letzter Meilenstein in der langen Geschichte der GROB-WERKE in China. „Wir sind überzeugt, dass wir nun mit GROB China als eine einheitlich starke Gruppe in China noch präsenter im Markt wahrgenommen werden“, so der Aufsichtsratsvorsitzende Christian Grob.

Bereits im Jahre 1989 lieferte GROB eine erste Fertigungslinie für Pkw-Zylinderköpfe und Sondermaschinen für Nockenwellen-Lagerdeckel an Shanghai Volkswagen (SVW). Im April 2003 wurde dann die erste asiatische GROB-Niederlassung in Peking gegründet. Nach der Gründung der GROB Machine Tools (Dalian) Co., Ltd. im Oktober 2010 fand im Juni 2012 ihre feierliche Eröffnung statt. Und heute, fast 30 Jahre nach den ersten China-Aktivitäten, ist mit GROB China eine der umsatzstärksten Tochtergesellschaften in der GROB-Gruppe entstanden.

„Auch in Zukunft werden wir GROB China weiter ausbauen und so nicht nur für eine weitere positive Entwicklung der GROB-Aktivitäten in China und in Asien sorgen, sondern auch für die Entwicklung der gesamten Region Jinpu New District of Dalian“, beschrieb Hongzhi Ren, General

Manager von GROB China, die weiteren Ziele in seiner Festansprache.

Zweite Ausbaustufe weiter im Zeitplan

Nach der Gründung von GROB Dalian im Jahre 2012 mit einer Produktionsfläche von etwa 12.000 m² fand zwei Jahre später der Spatenstich für die erste Ausbaustufe mit weiteren 13.700 m² statt. „Die zweite Ausbaustufe, die im Mai 2018 gestartet wurde, liegt gut im Zeitplan“, erklärt Marcus Ostler, Werksleiter GROB China, „sodass wir bis Mitte Januar 2019 auf die zusätzlichen Flächen von etwa 6.700 m² zurückgreifen können.“ Der erfolgreiche Abschluss der Bauphase III wird termingerecht Ende April 2019 erfolgen. Insgesamt stehen dann im Werk in Dalian 32.400 m² Produktions- und Logistikfläche zur Verfügung. Auf den neu gewonnenen Flächen wird die Vor- und die neu einzuführende Fließmontage untergebracht. Mit der Einführung der Fließmontage können dann im chinesischen Werk die Durchlaufzeiten noch weiter reduziert und damit den Kundenwünschen in puncto Lieferzeit noch besser entsprochen werden.

Elektromobilität in China

Elektromobilität hat in China einen ganz anderen Stellenwert als in Europa. Bereits im Jahre 2017 gehörten vier chinesische Fahrzeughersteller weltweit zu den Top 10 der größten Hersteller für Elektrofahrzeuge, unter ihnen BYD Auto Company Limited in Shenzhen mit 113.700 Fahrzeugen und die Beijing Automotive Industry Corporation (BAIC) mit 103.200 Fahr-

zeugen. Allein in den ersten sechs Monaten des Jahres 2018 haben sich die Zulassungen von Elektrofahrzeugen gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres nahezu verdoppelt. Allein vor diesem Hintergrund gewinnt die Entscheidung von GROB, sich mit der Elektromobilität ein weiteres Standbein aufzubauen, immer mehr an Bedeutung.

Neue Kunden aus der Zulieferindustrie

Doch nicht nur der Markt für Elektromobilität entwickelt sich gut in China. So konnte GROB China drei wichtige Aufträge aus dem Bereich der Zulieferindustrie gewinnen. Einer dieser neuen Kunden ist Hanlong Industrial Co., Ltd., an den zwei komplett bei GROB China aufgebaute Turn-Key-Projekte für Zylinderkopf und -block Ende dieses Jahres ausgeliefert werden. Dabei handelt es sich um insgesamt 28 Maschinen der sechsten Generation.

Ein weiteres Turn-Key-Projekt wird an Chang'an Ford geliefert. Auch bei diesem Projekt wurden alle acht Maschinen in Dalian produziert. Ein besonderes Highlight dieses Projekts ist erstmals die Lieferung einer Logistikzelle mit zwei Robotern, die wie eine Montagestation vollautomatisch funktioniert.

Ein weiterer großer Auftrag von Volkswagen ATD, Dalian, beinhaltet elf vollautomatisierte und 24 manuelle Montagestationen für die Radsatzmontage. Sie werden von GROB China inklusive Konstruktionsanteil in Kooperation mit GROB Mindelheim produziert. Ein Auftrag, bei

dem GROB China in vielerlei Hinsicht Neuland betrat. Nicht nur im Bereich Produktion und Technologie, sondern auch im Bereich Konstruktion, Inbetriebnahme und Projektmanagement unterschied sich dieses Montagelinien-Projekt erheblich von anderen Zerspanungslinien-Projekten. Erfahrungen, die bei weiteren Montagelinien- und Elektromobilitäts-Projekten von großer Bedeutung sein werden.

Erfolgreiches „Open House“ bei GROB China

Am 24. Oktober veranstaltete die GROB-Gruppe in Zusammenarbeit mit MAPAL, CASTROL und HEIDENHAIN den Technologietag „GROB productivity day for 5-axis machining“ im Werk Dalian. Experten der GROB-Gruppe und der Partnerunternehmen referierten vor 170 Besuchern, wie Unternehmen ihre Fertigung mit MMS-Technologie wesentlich effizienter, kostensparender und umweltfreundlicher gestalten können. Teilnehmer des Technologietags konnten in Fachvorträgen Fertigungslösungen und -strategien kennenlernen, mit denen sich die Produktivität enorm steigern lässt. Wie die Lösungen in der Praxis aussehen, davon konnten sich die Besucher unter anderem während der eindrucksvollen Live-Fräsbearbeitungen überzeugen. Auf einem hochmodernen GROB 5-Achs-Universal-Bearbeitungszentrum GA350 wurde ein Strukturbauteil aus der Luftfahrt gefräst. Die GA350 gehört zur Asienbaureihe mit zwei Baugrößen, GA350 und GA550, die komplett im GROB-Werk Dalian produziert wird. ■



GROB-WERKE GmbH & Co. KG
Mindelheim, DEUTSCHLAND
Tel.: +49 8261 996-0
Fax: +49 8261 996-268
E-Mail: info@de.grobgroup.com



B. GROB DO BRASIL S.A.
São Paulo, BRASILIEN
Tel.: +55 11 4367-9100
Fax: +55 11 4367-9101
E-Mail: info@br.grobgroup.com



GROB SYSTEMS, Inc.
Bluffton, Ohio, USA
Tel.: +1 419 358-9015
Fax: +1 419 369-3330
E-Mail: info@us.grobgroup.com



GROB MACHINE TOOLS (CHINA) Co., Ltd.
Dalian, V.R. CHINA
Tel.: +86 411 39266-488
Fax: +86 411 39266-589
E-Mail: dalian@cn.grobgroup.com

GROB KOREA Co. Ltd.
Seoul, SÜDKOREA
Tel.: +82 31 8064-1880
E-Mail: info@kr.grobgroup.com

GROB MACHINE TOOLS (CHINA) Co., Ltd. Beijing Branch
Peking, V.R. CHINA
Tel.: +86 10 6480-3711
E-Mail: beijing@cn.grobgroup.com

GROB MACHINE TOOLS (CHINA) Co., Ltd. Shanghai Branch
Shanghai, V.R. CHINA
Tel.: +86 21 3763-3018
E-Mail: shanghai@cn.grobgroup.com

GROB MACHINE TOOLS INDIA Pvt. Ltd.
Hyderabad, INDIEN
Tel.: +91 40 4202-3336
E-Mail: info@in.grobgroup.com

GROB RUSS-MASCH GmbH
Moskau, RUSSLAND
Tel.: +7 495 795-0285
E-Mail: info@ru.grobgroup.com

GROB MACHINE TOOLS U.K. Ltd.
Birmingham, GROSSBRITANNIEN
Tel.: +44 121 366-9848
E-Mail: info@uk.grobgroup.com

GROB MEXICO S.A. de C.V.
Querétaro, MEXIKO
Tel.: +52 442 713-6600
E-Mail: info@mx.grobgroup.com

GROB HUNGARIA Kft.
Győr, UNGARN
Tel.: +36 96 517229
E-Mail: info@hu.grobgroup.com

GROB POLSKA Sp. z o.o.
Posen, POLEN
Tel.: +48 728 646000
E-Mail: info@pl.grobgroup.com

GROB SYSTEMS, Inc.
Detroit, Michigan, USA
Tel.: +1 419 3589015
E-Mail: info@us.grobgroup.com

GROB BENELUX BV
Hengelo, NIEDERLANDE
Tel.: +31 74 3490207
E-Mail: info@nl.grobgroup.com

GROB SCHWEIZ AG
Steinhausen, SCHWEIZ
Tel.: +41 79 8692941
E-Mail: info@ch.grobgroup.com

GROB ITALY S.r.l.
Buttigliera Alta (TO), ITALIEN
Tel.: +39 011 9348292
E-Mail: info@it.grobgroup.com

www.grobgroup.com

IMPRESSUM – GROB INTERNATIONAL

HERAUSGEBER
GROB-WERKE GmbH & Co. KG, Mindelheim
VERANTWORTLICH
MARKETING & PR, Telefon +49 8261 996-270,
Telefax +49 8261 996-441, info@de.grobgroup.com

TEXTE
Robert A. Thiem, Agentur T M E, www.tme.at

GESTALTUNG UND REALISATION
GROB-WERKE GmbH & Co. KG, Mindelheim

FOTOS
GROB-WERKE GmbH & Co. KG, Mindelheim
Christian Schneider Photography
Ulrich Wagner
Robert A. Thiem, Agentur T M E
Shutterstock Inc.

ÜBERSETZUNG
Transline Gruppe GmbH, www.transline.de

DRUCK
Holzer Druck und Medien
Druckerei und Zeitungsverlag GmbH + CO. KG, Weiler im Allgäu
www.druckerei-holzer.de