

# DZIĘKI HURCO OSIĄGNELIŚMY SUKCES

## W przypadku HURCO szef firmy Springer stawia na stosunek ceny do wydajności

*Od niemal 30 lat firma Springer Spann- & Zerspanungstechnik GmbH w Bielefeld jest poszukiwanym dostawcą pojedynczych części i małych serii wyrobów, wytwarzanych w procesie obróbki metali. Przyjazne dla użytkownika programowanie dialogowe maszyn HURCO jest dla Bernharda Springera jednym z decydujących czynników, mających wpływ na sukces jego firmy.*



„Im bardziej skomplikowana jest dana część, tym bardziej jest to dla nas interesujące”, podsumowuje charakter działalności swojej firmy jej 66-letni założyciel i dyrektor zarządzający Bernhard Springer. „Robimy części, których nie robi nikt inny”. Firma Springer Spann- & Zerspanungstechnik GmbH wyspecjalizowała się w obróbce przedmiotów o bardzo złożonych wymaganiach. Na „przedłużonym stole roboczym” powstają – według indywidualnych życzeń i wytycznych klientów – części gotowe do wbudowania, takie jak skomplikowane wrzeciona, lance proszkowe czy bardzo precyzyjne elektrody spawalnicze. Klienci to znane firmy przede wszystkim z takich branż jak przemysł motoryzacyjny, produkcja opakowań i przemysł meblowy.

## Wraz z pierwszą maszyną HURCO pojawił się także pierwszy pracownik z doświadczeniem w zakresie CNC

„Nigdy nie chciałem robić produkcji seryjnej, zawsze tylko pojedyncze części”, wspomina początki swojej firmy Bernhard Springer. Firma HURCO od początku stała się ważnym partnerem. „Dzięki dobremu stosunkowi ceny do wydajności firma Springer osiągnęła sukces”, wyjaśnia Springer. Będąc niemal 20 lat w zawodzie, ten mechanik precyzyjny z wykształcenia, rozpoczął w 1991 konstruowanie i produkcję specjalnych urządzeń i narzędzi w małych ilościach. W pierwszej hali produkcyjnej, która niegdyś była pomieszczeniem dla prosiąt, stały wtedy: jedna frezarka i jedna szlifierka. „Moją pierwszą maszyną HURCO nabyłem przez przypadek”, wspomina założyciel firmy. To było w 1996 roku. Jego największy klient zasugerował mu wtedy, by kupić maszynę ze sterowaniem CNC. Zaraz potem dowiedział się od znajomego o wyprzedaży używanych maszyn z firmy, w stosunku do której prowadzono postępowanie upadłościowe. I tak powstało pierwsze centrum obróbkowe CNC od Hurco. Od likwidowanej firmy Bernhard Springer przejął także pracownika, który pracuje

teraz u niego najdłużej ze wszystkich, a który wtedy wsparł nowo utworzoną firmę swoim doświadczeniem w zakresie sterowania CNC.

## Programowanie niczym „malowanie liczbami“



Wraz ze zwiększającą się ilością zleceń niezbędne były kolejne maszyny CNC. Dyrektor zarządzający wspomina: „Próbowałem jeszcze z inną marką maszyn, ale potem kupowałem już tylko HURCO. To, co mi się od razu spodobało, to był system programowania HURCO. Znałem inne systemy sterowania CNC, ale trzeba się było z nimi sporo namęczyć, zanim dany program był gotowy. Natomiast w programowaniu dialogowym firmy HURCO bardzo łatwo jest opanować zasadę „pytanie-odpowieź”. To była i jest dzisiaj także

decydująca zaleta przy wytwarzaniu małych serii wyrobów, składających się maksymalnie z dziesięciu części”, stwierdza Bernhard Springer.



W firmie Springer wszyscy pracownicy są w stanie zaprogramować maszynę HURCO. Nawet praktykanci uczący się zawodu już w pierwszym roku nauki pracują na maszynach CNC. Szczególnie 3-osiowe bramowe centrum obróbkowe HURCO nadaje się do tego, by wprowadzać osoby początkujące w zawodzie w tajniki obróbki skrawaniem, uważa dyrektor zarządzający. Do kształcenia przykładą się w firmie duże znaczenie. „Na wolnym rynku trudno jest pozyskać pracownika z odpowiednim poziomem fachowej wiedzy”, wyjaśnia

Bernhard Springer. „Produkcja precyzyjnych części stanowi u nas główną część wszystkich zamówień. To wymaga wysokiej jakości kształcenia.” Nierzadko w firmie Springer pracuje więcej praktykantów niż zatrudnionych na stałe pracowników. Średnia wieku w 20-osobowym dynamicznym zespole wynosi 28 lat. Ponieważ firma aktywnie angażuje się w kształcenie fachowego narybku, wyróżniona została przez Agencję Zatrudnienia w Bielefeld specjalnym certyfikatem.

## Dokładność przede wszystkim

W trakcie pierwszego swojego szkolenia w firmie Anker-Werke AG w Bielefeld Bernhard Springer – obok doświadczeń w zakresie obróbki metali – zdobył przede wszystkim podstawową wiedzę o procesach hartowania. To bardzo mu się teraz przydaje. „Mam dobre wyobrażenie o tym, jak pracuje dany materiał. Bez tej wiedzy i doświadczenia z różnymi materiałami w ogóle nie moglibyśmy wytwarzać tych skomplikowanych części”, stwierdza Springer. Wiedza o danym materiale to, jego zdaniem, 70% sukcesu w obróbce danego przedmiotu. A są przy tym rzeczy, których ten doświadczony specjalista w zakresie mechaniki precyzyjnej nie zdradza, nawet, jeśli pyta o to klient. „Istotne jest na przykład takie przygotowanie materiału, by był on „spokojny” w trakcie obróbki. Jest szereg drobnych czynników, jakie należy uwzględnić, by obróbka danego przedmiotu była udana. Ta wiedza stanowi nasz zakładowy kapitał”, mówi nie bez dumy Bernhard Springer.

W zakresie obróbki Bernhard Springer zdaje się na „swoje” maszyny HURCO. Szczególnie ceni 3-osiowe bramowe centra obróbkowe: „Tutaj stosunek ceny do wydajności jest dla nas bardzo korzystny”. Obecnie w

parku maszynowym firmy Springer Spann- & Zerspanungstechnik GmbH pracuje osiem 3-osiowych i dwa 5-osiowe centra obróbkowe HURCO. Wiele maszyn jest wykorzystywanych od dziesięciu, a niektóre nawet od 15 lat. „Poznaliśmy maszyny HURCO do tego stopnia, że małe błędy usuwamy sami”, uśmiecha się Bernhard Springer. Jeśli jednak własna wiedza nie wystarcza, to zawsze pomoże technik aplikacyjny firmy HURCO, z którym Bernhard Springer zna się również od wielu lat. Od 20 lat firma obsługiwana jest przez tego samego technika serwisu. W Bielefeld przy Apfelstraße pojawia się on co cztery, pięć miesięcy i optymalizuje ustawienia pracujących bez przerwy bramowych centrów obróbkowych. „Pracujemy z dokładnością do setnych części centymetra, a to niemal szerokość włosa”, mówi Bernhard Springer.

[www.springer-zerspanungstechnik.de](http://www.springer-zerspanungstechnik.de)