



ARKU

Gerichtete Bleche – optimierte Prozesse

Hammer und Amboss haben ausgedient – Landmaschinenhersteller Einböck richtet seine Bleche mit dem FlatMaster 88 von Arku und vermeidet so Engpässe in der Produktion.

STÉPHANE ITASSE

A large industrial machine, the FlatMaster 88, is shown in a factory setting. The machine is primarily white and grey. In the foreground, a large, dark, flat metal sheet is being processed, with a series of rollers visible along its edge. A metal part with a circular hole is positioned on the left side of the sheet. The background is slightly blurred, showing industrial equipment and a bright orange overhead crane.

FlatMaster® 88

Wenn Blechteile nach dem Schneiden verzogen sind (rechts), bringt die Richtmaschine FlatMaster die Ebenheit zurück (links).

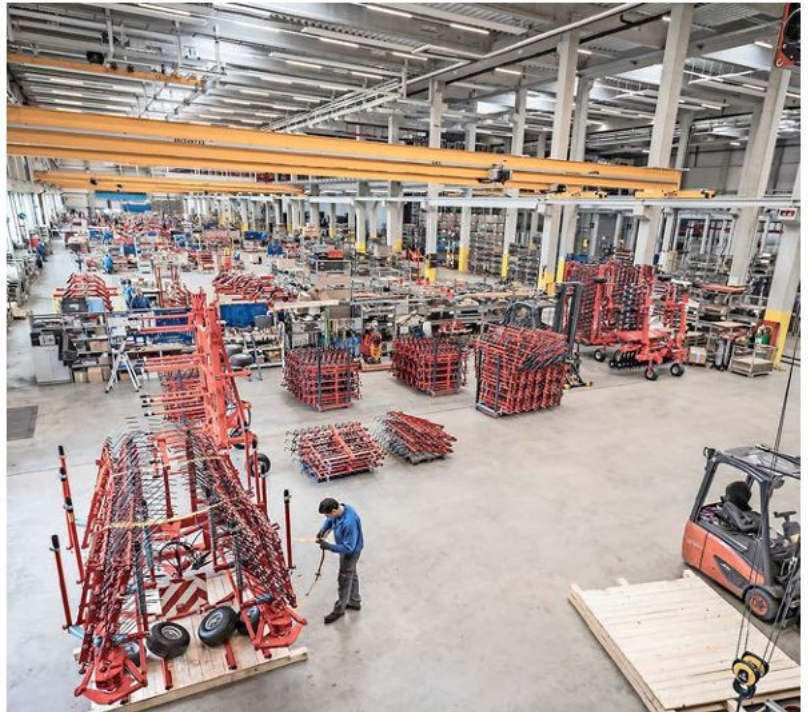
Foto: Arku Maschinenbau GmbH

Seit dem Jahr 1934 existiert die Einböck GmbH aus Dorf an der Pram im oberösterreichischen Innviertel. Bereits die vierte Generation führt das Familienunternehmen, das sich seit über vier Jahrzehnten mit der Herstellung von Spezialmaschinen und Nischenprodukten der mechanischen Unkrautregulierung beschäftigt. Als Vorreiter der Striegel- und Hacktechnik, Grünlandpflege, Grubbertechnik sowie Sätechnik produziert Einböck vorwiegend für Bio- oder Fusion-Farming Betriebe.

Auf über 75.000 m² Produktionsfläche stellt Einböck seine roten Maschinen mit einer Fertigungstiefe von mehr als 90 % her. Sämtliche Geräte werden ausschließlich am Hauptstandort entwickelt, getestet, gefertigt und von hier aus über den Landtechnikhandel in die ganze Welt vertrieben. So gehen über 85 % der hergestellten Spezialgeräte jährlich in mehr als 35 Länder weltweit.

Markt hält stets neue Herausforderungen bereit

Aktuell ist Einböck in einer herausfordernden Phase. Das Unternehmen spürt weltweit eine Verschiebung zu präziser, nachhaltiger und effizienter mechanischer Unkrautregulierung – sowohl im Bio- als auch im konventionellen Bereich. Die Strategie lautet daher: mehr Präzision, mehr Automatisierung, mehr Vielfalt. Technisch setzt das Unternehmen auf KI-basierte Pflanzen- und Reihenführung, In-Row-Hacktechnik und modulare Systeme für unterschiedliche Kulturen.



Etwa 3.000 t Blech werden jedes Jahr bei Einböck bearbeitet. Das Unternehmen produziert in vierter Generation Spezialgeräte für die Landwirtschaft.

Druckstellen
auf den
Blechen sind
nicht erlaubt.

In der Produktion erhöht der Hersteller seine Fertigungstiefe und Flexibilität. Und marktseitig fokussieren sich die Österreicher auf Regionen und Segmente mit starkem Wachstumspotenzial – besonders Nordamerika und den Gemüsebau. Außerdem hat das Unternehmen eine starke Lohnfertigung aufgebaut.

Geopolitik trifft Mittelständler hart

Derzeit verlangt der Markt viel Navigationsgeschick. Der Fachkräftemangel trifft auch Einböck als Produzenten im ländlichen Raum. Der Landtechnikspezialist reagiert mit Lehrlingsarbeit, Entwicklungspfad im Unternehmen, schlanken Prozessen, Automatisierungsschritten und einer attraktiven Arbeitsumgebung.

Parallel dazu sind Themen wie Handelszölle, Ursprungsthematiken oder Exportregularien spürbar. Als global agierende Marke muss Einböck hier flexibel bleiben, mit Partnern arbeiten und vorausschauend planen. Das bedeutet: Diversifikation der Lieferketten, Zusammenarbeit mit regionalen statt weit entfernten Zulieferern, digitale Tools für Transparenz sowie Risikomanagement im Einkauf.



Die Brüder Leopold jun. (l.) und Michael Einböck (r.), Geschäftsführer, mit Leopold Einböck sen. – die treibenden Kräfte hinter Entwicklung und Innovation bei Einböck

Foto: Arku Maschinenbau GmbH



Die gerichteten Blechteile sind jetzt perfekt eben – das ist sowohl für die weitere Bearbeitung als auch für den optischen Eindruck der Endprodukte wichtig.



Foto: Arku Maschinenbau GmbH

Stimmt das Richtergebnis? Thomas Groß, Abteilungsleiter bei Einböck, prüft genau nach.

Käufer von Landmaschinen wollen perfektes Aussehen

Auf volatile Märkte, schwankende Investitionsbereitschaft der Landwirte sowie steigende Anforderungen aus der Politik reagiert Einböck strategisch: Innovationsdruck hochhalten, Kundenmehrwert nach vorne stellen, international breiter aufgestellt sein und intern die Prozesse so stabil bauen, dass das Unternehmen schnell reagieren kann, ohne die Qualität aus der Hand zu geben.

„Die Kunden erwarten hochwertige Oberflächen“, erklärt Produktionsleiter Alfred Erchner-Sacherl. „Ähnlich wie bei einem Auto gehen sie um die Geräte herum und betrachten sie aus allen Perspektiven“, berichtet er. Deshalb führt Einböck regelmäßig Schulungen mit den Mitarbeitern durch, in denen sie sich selbst die Frage stellen sollen, ob sie das Produkt in dieser Form auch kaufen würden.

Das bedeutet auch: Druckstellen auf den Blechen sind nicht erlaubt, schon gar nicht bei Sichtteilen. Doch genau solche Druckstellen waren früher nicht zu vermeiden. Denn vor der Bearbeitung mit der Richtmaschine nutzte Einböck hauptsächlich eine hydrau-

„Das manuelle Richten auf einer hydraulischen Presse war sehr arbeitsintensiv, anstrengend und hatte ein gewisses Gefahrenpotenzial.“

Alfred Erchner-Sacherl,
Produktionsleiter bei
Einböck

lische Presse, um die Teile zu richten. Bei kleinen Serien mussten die Mitarbeiter auch schon mal mit Hammer und Amboss arbeiten. „Das manuelle Richten auf einer hydraulischen Presse war sehr arbeitsintensiv, anstrengend und hatte ein gewisses Gefahrenpotenzial“, erinnert sich Erchner-Sacherl. Zudem war das Richten immer wieder ein Engpass in der Produktion.

Bei Werkzeugmaschinen will Einböck Zuverlässigkeit

Doch Einböck wächst stark. „Zu Beginn meiner Tätigkeit im Jahr 1992 waren 25 Mitarbeiter im Betrieb tätig, bis heute haben wir uns verachtfacht“, sagt der Produktionsleiter. Das bedeutet auch, dass immer mehr Material zu bearbeiten ist. Nachdem sich der Blechbedarf nach und nach auf circa 3.000 t pro Jahr erhöht hat und jedes Teil kugelgestrahlt wird, beschloss der Agrartechnik-Hersteller die Anschaffung einer Richtmaschine.

„Schon vor Jahren sind wir bei einem Messebesuch auf die Firma Arku Maschinenbau gestoßen, wurden aber immer wieder durch andere Investitionen gebremst“, erläutert Erchner-Sacherl. Doch im Ver- ►



V.l.n.r.: Robert Clemens, Maschinenbediener bei Einböck, Alfred Erkner-Sacherl, Produktionsleiter bei Einböck, Thomas Weinfurtner, Vertrieb Arku, und Thomas Groß, Abteilungsleiter der Mechanischen Bearbeitung bei Einböck

gleich mit anderen Herstellern hat er schnell gemerkt, dass die Baden-Badener der richtige Partner für Einböck sind: „Wir haben die Philosophie, dass wir unsere Lieferanten von Werkzeugmaschinen im Qualitätssektor suchen“, sagt er. Sowohl die Qualität der Maschine als auch des Services müssten stimmen.

Inzwischen arbeitet eine Richtmaschine FlatMaster 88 von Arku in den Werkshallen von Einböck. „Unsere Einzelteile werden aus Blechen mit der Größe 3.000 × 1.500 Millimeter geschnitten und zu 90 Prozent liegt die Blechstärke zwischen 3 und 20 Millimetern. Mit diesen Vorgaben wurde die Richtmaschine dimensioniert und ausgelegt“, berichtet Erkner-Sacherl.

Präzision und Automatisierung: Gut gerüstet für die Zukunft

Jetzt ist nicht nur der Engpass beim Richten in der Fertigung beseitigt. „Die Teile weisen eine perfekte Ebenheit auf, und der nachfolgende Arbeitsschritt kann problemlos die Teile weiterverarbeiten“, berichtet der Produktionsleiter.

Mit zunehmender Erfahrung konnte Einböck auch in der Lohnfertigung einige Kunden gewinnen und mit den Vorteilen der Richtmaschine punkten. „Mittlerweile ist bekannt, dass wir eine Richtmaschine haben, und auch andere Unternehmen sehen diese Vorteile“, sagt der Produktionsleiter.

Für die Zukunft hat Einböck noch viel vor und arbeitet deshalb an mehreren Großprojekten. „Dazu zählen vor allem Entwicklungen im Bereich digital gestütz-

„Die Teile
weisen eine
perfekte
Ebenheit auf.“

Alfred Erkner-Sacherl,
Produktionsleiter bei
Einböck

ter Systeme für die mechanische Unkrautregulierung sowie neue Produkte, die unsere Hack- und Striegeltechnik der nächsten Generation definieren werden“, berichtet Erkner-Sacherl. Parallel dazu läuft ein groß angelegtes Digitalisierungsprogramm – neue Händler-Tools und Ersatzteilportale bis hin zu automatisierten Service- und Dokumentationsprozessen.

Und auch in der Produktion setzt Einböck besondere Projekte um: Die Produktionsanlagen werden stets up-to-date gehalten. Dazu kommen Effizienzsteigerungen und Nachhaltigkeitsinitiativen, die Einböck als energieautarkes, zukunftsorientiertes Werk positionieren – mit 100 % Produktion in Österreich. „Auch das unterscheidet uns von unseren Mitbewerbern“, bilanziert der Produktionsleiter. ■



Neben der eigenen Produktion landwirtschaftlicher Geräte hat Einböck auch eine umfangreiche Lohnfertigung.