

BETRIEBSBESUCH BEI KTM - MATTIGHOFEN UND WP PERFORMANCE SYSTEMS IN MUNDERFING

Die Firma KTM konnte 2014 großen Verkaufserfolg verbuchen, und so bemühte sich die Landesstelle W/NÖ, eine Werksführung zu organisieren.

Schon im Dezember 2014 erfolgte die Anfrage, ob es möglich wäre, dass der Verband betriebl. Führungskräfte im Mai 2015 in beiden Betrieben Werksführungen durchführen darf.

Im Jänner 2015 konnte der Dienstag, 5. Mai mit Frau Nicole Reidinger und Frau Verena Pommer vereinbart werden. Die Ausschreibung erfolgte gemeinsam mit der Busreservierung und das Interesse war groß, an der Fahrt teilzunehmen.

Die Abfahrt war um 6.15 Uhr wie immer beim Westbahnhof. Bei der Raststelle St.Pölten stiegen noch 15 Personen zu und die Fahrt wurde fortgesetzt. Es war mir bewußt, dass es eine lange Fahrt werden würde, jedoch erst um 10.30 Uhr erreichten wir Mattighofen. Frau Reidinger erwartete uns schon, übergab uns einen großen Karton mit Werbegeschenken (vom Inhalt wussten wir nichts) , der im Bus deponiert wurde.

Mit Kopfhörer ausgerüstet, starteten wir unsere Besichtigung. Zu Beginn erzählte uns Frau Reidinger in der Montagehalle einige Zahlen von der Firmengeschichte, dass Herr DI. Pierer 1991 die Firma teilte. Die Fahrradproduktion wurde verkauft, die Motorradsparte modernisiert und bei Motorradveranstaltungen beschlossen, dass die Motorräder eine besondere Farbe haben sollten. So wurde die Farbe Orange gewählt, um ein auffälligeres Merkmal zu haben. Im Jahr 2014 wurden dann mit dem indischen Partner Bajaj mehr als 158.000 Motorräder verkauft. Darunter nicht nur Moto - Cross und Trail - Maschinen, sondern ebenfalls Straßen.- und Kindermotorräder. In Mattighofen und Munderfing sind ca. 1400 Mitarbeiter beschäftigt.

Jetzt gelangten wir zu den Montagebändern. 4 Fertigungsstrecken zu je 17 Montageplätzen sind vorhanden. Immer rechts von diesen befinden sich die Vorarbeitsplätze, von wo diese Teile zeitgerecht zum Montageband gelangen. Je nach Modell dauert der Zusammenbau zwischen einer und zwei Stunden. Am Bandende werden die Motorräder von den Montagevorrichtungen heruntergerollt.

Sollte während der Montage div. Teile fehlen, so wird dies vermerkt und nachher ergänzt, gestoppt darf das Band nicht werden. Im schalldichten Raum werden die Funktionen noch geprüft.

Beim Reifenmontageplatz werden die Felgen noch händisch eingespeicht, dann wird das Rad mit dem Mantel komplettiert.

Zum Transport nach Übersee werden bei den Straßenmaschinen die Lenker um 90 ° gedreht und die Kotflügel abmontiert, so dass die Transportkiste so klein als möglich sein kann. Als Beipack gibt es die Kotflügel und einiges Werkzeug. Zur Auslieferung in Europa werden die Maschinen in Transportgestelle montiert, verpackt und mittels LKW`s versandt. Diese bringt der Frächter zurück und können wieder verwendet werden.

Nach einigen Fragestellungen unserer Teilnehmer gelangten wir in den Empfang zurück, legten Kopfhörer und Empfänger ab und verabschiedeten uns, nicht ohne ein gemeinsames Foto für die Zeitung " WERK & TECHNIK " fotografiert zu haben und bestiegen den Bus, der uns nach Munderfing zur Firma WP brachte.

In der Zwischenzeit öffneten unsere Teilnehmer den Karton und drinnen waren KTM-Schalen und Werbefolder.

Dort wurde uns von Frau Pommer die Federungselemente, die Kühlerfertigung und die Rahmenfertigung angeboten zu sehen. Unsere Gruppen mit 35 Personen wurde dreigeteilt, mit einer diesen sah ich zuerst die Rahmenfertigung.

die Einzelrohre, mit verschiedenen Querschnitten und lasergeschnitten, werden auf Biegemaschinen gebogen. Anschließend gereinigt und zu einen der 25 ABB - Schweißroboterzellen gebracht.

Während der eigenverantwortliche Mitarbeiter die Rahmenteile in die Schweißvorrichtung montiert, vollbringt der Schweißroboter in der geschützten Rückseite seine Arbeit. Ist der Zyklus fertig, schwenkt die Vorrichtung mit dem fertigen Rahmen heraus und der mit den Einzelteilen in die Schweißzone. Jetzt beginnt die Demontage und Codierung und wieder die Einzelmontage. So können die Rahmen kontrolliert werden. Ca. 80 Mitarbeiter in 3 Schichten, 50 davon sind Schweißer, welche die Roboterzellen bedienen. Für 30 verschiedene Rahmen werden 10 - 12 Vorrichtungen verwendet.

Abgelegte Rahmen werden auf Einzelplätzen auf Verzug oder Schweißprobleme kontrolliert, gerichtet eventuell nachgeschweißt und zum Pulverbeschichten für auswärtige Firmen bereitgestellt.

Am Sammelplatz angekommen, ging es anschließend in die Kühlerfertigung.

Die Alu - Coilbänder mit ca. 1,5 m Durchmesser werden auf Maschinen mit Zahnräderpaaren geformt, getrennt und zur Weiterbearbeitung auf Pressen bereitgestellt. So ein Kühler, je nach Größe, kann von 10 - 40 Lamellen und verschiedene Längen aufweisen. Es gibt nicht nur gerade, sondern auch gebogene Kühler. Nach den vielen Produktionsstufen werden sie in geschlossenen Lötmaschinen fertiggestellt.

Zurück beim Sammelplatz war es bereits 14.00 Uhr. Deshalb konnten wir die Federungselementefertigung nicht mehr sehen, denn um 14.15 Uhr war bereits beim nahen GH „ Schnapsbrenner“ in Munderfing reserviert.

Die Speisen waren alle vorbestellt, so konnte die Busabfahrt um 15.45 Uhr erfolgen.

Noch ein kurzer Halt beim St. Pöltener Autobahnrastplatz, wo uns einige Teilnehmer wieder verließen, und schon ging es schnell zum Westbahnhof, wo wir um 19.30 Uhr ankamen.

Wieder konnten wir eine österreichisch internationale Firma besichtigen.

Franz Karl
Landesstellenleiter W/NÖ