

Connecting FANUC

WENN SICH FERTIGUNG NEU RECHNET

Wie ein FANUC Systemhaus von
neuen Marktanforderungen
profitiert

Seite 4

AUS ALT MACH NEU: SCHLEIFMASCHINEN- RETROFIT MIT FANUC

Seite 11



EDITORIAL



Ralf Winkelmann
Geschäftsführer FANUC Deutschland GmbH

Liebe Leserinnen und Leser,

die Anforderungen an die industrielle Fertigung verändern sich rasant. Flexibilität, Produktivität und Wettbewerbsfähigkeit stehen heute stärker denn je im Fokus. Gleichzeitig suchen Unternehmen nach Partnern, die sie nicht nur mit Technologie unterstützen, sondern sie langfristig auf ihrem Weg begleiten.

Genau diese Entwicklung greift die aktuelle Ausgabe von Connecting.FANUC auf. Gemeinsam mit unserem langjährigen Partner Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH zeigen wir, wie sich die Anforderungen an die Automatisierung in den vergangenen Jahren verändert haben und warum flexible Fertigungskonzepte heute wichtiger sind als je zuvor. Häberle steht beispielhaft für Unternehmen, die früh auf innovative Automatisierungslösungen gesetzt haben und gemeinsam mit FANUC kontinuierlich neue Wege gehen. Die enge Zusammenarbeit über viele Jahre hinweg zeigt, welchen Wert vertrauensvolle Partnerschaften für nachhaltigen Erfolg haben können.

Auch unser Anwenderbericht über die GSN Schleiftechnik GmbH macht deutlich, dass Zukunftsfähigkeit nicht immer bei null beginnt. Oft steckt großes Potenzial bereits in bestehenden Anlagen. Mit modernen CNC-Steuerungen und dem richtigen Know-how lassen sich bewährte Maschinen wirtschaftlich und nachhaltig auf den neuesten Stand bringen.

Bei FANUC sehen wir unsere Aufgabe deshalb nicht allein darin, Roboter, CNC-Steuerungen oder Werkzeugmaschinen zu entwickeln. Wir verstehen uns als

Partner unserer Kunden. Von der ersten Idee über die Integration und Optimierung bis hin zu Schulungen und Serviceleistungen begleiten wir Unternehmen auf ihrem gesamten Automatisierungsweg. Denn der langfristige Erfolg einer Lösung entsteht nicht allein durch Technologie, sondern durch das Zusammenspiel aus Technik, Erfahrung, Beratung und Unterstützung.

Ein wichtiger Baustein dieses Anspruchs ist unsere FANUC Akademie. In diesem Jahr feiern wir das 10-jährige Jubiläum unseres Akademiegebäudes in Neuhausen auf den Fildern. Seit einem Jahrzehnt vermitteln wir dort praxisnahes Wissen zu Robotik, CNC und Automatisierung und unterstützen unsere Kunden dabei, das volle Potenzial ihrer Anlagen auszuschöpfen. Dieses Jubiläum ist für uns ein schöner Anlass, auf das Erreichte zurückzublicken und gleichzeitig nach vorne zu schauen. Wissenstransfer und Qualifizierung werden auch künftig entscheidende Erfolgsfaktoren für die industrielle Produktion sein.

Ein Blick nach vorne findet sich auch in unserem Manga-Beitrag. Dieser wurde von einem japanischen Manga-Zeichner exklusiv für FANUC gestaltet und verbindet auf besondere Weise unsere japanischen Wurzeln mit aktuellen Themen der Automatisierung. Im Mittelpunkt stehen die neuen FANUC Plans, die unterschiedliche Anforderungen unserer Kunden aufgreifen – von zuverlässigem Support über maximale Anlagenverfügbarkeit bis hin zu datenbasierten Services und digitalen Lösungen. Damit möchten wir zeigen, dass erfolgreiche Automatisierung für jedes Unternehmen anders aussieht, das Ziel aber immer dasselbe bleibt: maximale Produktivität und langfristiger Erfolg.

Passend dazu widmen wir uns in dieser Ausgabe auch dem japanischen Begriff Tomei, der für Transparenz steht. Die persönlichen Einblicke unserer Kolleginnen und Kollegen verdeutlichen, wie wichtig Offenheit, Vertrauen und ehrliche Kommunikation für die Zusammenarbeit mit Kunden und Partnern sind. Diese Werte prägen FANUC seit jeher und bilden die Grundlage unseres Handelns.

Ich wünsche Ihnen eine spannende Lektüre und viele neue Impulse für Ihre eigenen Automatisierungsprojekte.

Ihr

Ralf Winkelmann
Geschäftsführer FANUC Deutschland GmbH

INHALT



Wenn sich Fertigung neu rechnet

Häberle Feinmechanik CNC zeigt, wie neue Marktanforderungen die Automatisierung verändern.

04

Global Spotlight

Projekte und Events rund um die Welt

14

FANUC Manga

Entdecken Sie die spannende Welt der FANUC Plans

22



FANUC in Zahlen

Zahlen & Fakten:
FANUC im Überblick

10

Vom Fuji in die Fabrikhalle

Was bedeutet Tomei für den Arbeitsalltag bei FANUC? Vier Mitarbeitende erzählen.

16

FANUC on tour

Messe- und Eventkalender:
Hier treffen Sie uns

23

Aus Alt mach Neu: Schleifmaschinen-Retrofit mit FANUC

Wie GSN Schleiftechnik bestehende Maschinen auf Neumaschinen-Niveau bringt.

11

Zehn Jahre FANUC Akademie

Ein Ort für Wissen, Praxis und Begegnung

18



Wenn sich Fertigung neu rechnet

Losgrößen, Schichtmodelle, Standortentscheidungen: Vieles im Maschinenbau folgt heute anderen Regeln als noch vor wenigen Jahren. Weniger die Technologie verändert sich, mehr die Rechnung, mit der über ihren Einsatz entschieden wird. Wie sich dieser Wandel in der Praxis auswirkt, zeigt das Beispiel der Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH.

HÄBERLE FEINMECHANIK CNC-TECHNIK GMBH

- > **Gründung:** 1969 durch Gerhard Häberle
- > **Standort:** Laichingen, Baden-Württemberg
- > **Mitarbeiter:** 50 Mitarbeitende
- > **Geschäftsführung:** Rainer Häberle und Gerd Häberle
- > **Geschäftsbereiche:** Präzisionszerspanung und Automatisierungslösungen
- > **Anwendungsfokus:** ca. 70 % Fräs- und 30 % Schleifanwendungen
- > **Jährlicher Output:** rund 80 automatisierte Fräszellen

Die Maßstäbe, nach denen Fertigungsunternehmen über Automatisierung entscheiden, haben sich in den vergangenen Jahren spürbar verschoben. Lange war die Effizienz einer Anlage vor allem eine Frage der Stückzahl. Heute rücken Faktoren wie Autonomiezeit, Personalverfügbarkeit, Flexibilität und Lieferfähigkeit in den Vordergrund. Auch Standortentscheidungen werden neu bewertet. Automatisierung ist damit für viele Betriebe nicht mehr nur ein Mittel zur Effizienzsteigerung, sondern zunehmend eine Voraussetzung, um wirtschaftlich fertigen zu können.

Für manche Unternehmen ist dieser Wandel allerdings weniger ein Neuanfang als eine Bestätigung ihres bisherigen Weges. Dazu gehört die Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH mit Sitz in Laichingen. Das Unternehmen entwickelt seit Jahrzehnten Lösungen für die Präzisionszerspanung und automatisierte Fertigung und zählt heute zu den Spezialisten für flexible Automatisierungslösungen. Dabei setzt Häberle konsequent auf FANUC.

Mit der K-Zelle, einer automatisierten Fertigungszelle auf Basis der FANUC ROBODRILL für die flexible Bearbeitung kleiner Losgrößen bis hin zur Losgröße 1, brachte das Unternehmen eine Lösung auf den Markt, die damals vielen noch als Sonderweg galt. Heute ist sie die am stärksten wachsende Produktlinie des Unternehmens, nicht weil Häberle seine Strategie geändert hätte, sondern weil sich die Anforderungen des Marktes verändert haben.

**AUTOMATISIERUNG IST FÜR
VIELE BETRIEBE ZUNEH-
MEND EINE VORAUSSET-
ZUNG, UM WIRTSCHAFTLICH
FERTIGEN ZU KÖNNEN**

Vom Spezialfall zum Standard

Viele Fertigungsunternehmen stehen heute vor einer anderen Aufgabe als noch vor zehn Jahren. Sie müssen Produkte in mehr Varianten anbieten, kürzere Lieferzeiten einhalten und kleinere Stückzahlen produzieren. Gleichzeitig erschweren Fachkräftemangel und volatile Märkte eine langfristige Auslastungsplanung. Dadurch steigt der Bedarf an Fertigungssystemen, die sich flexibel an wechselnde Aufträge anpassen lassen.

Diese Entwicklung zeichnet sich seit Jahren ab. Bereits 2017 bezeichneten laut Deutschem Industrie-4.0-Index rund 45 Prozent der befragten Industrieunternehmen die individualisierte Fertigung als einen Treiber ihrer digitalen Transformation. Im Maschinen- und Anlagenbau strebten damals bereits zwei Drittel der Unternehmen die Umsetzung von Losgröße 1 an.



@ Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH



@ Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH

Verstärkt wird diese Entwicklung durch eine Verschiebung der Zielbranchen. Die Pkw-Inlandsproduktion in Deutschland liegt derzeit rund 15 Prozent unter dem Vorkrisenniveau von 2019, während Medizintechnik, Luft- und Raumfahrt sowie die Defense-Industrie an Bedeutung gewinnen. Für viele mittelständische Zulieferer bleiben die Fertigungsstärken die gleichen – nur die Auftraggeber wechseln. Und damit auch die Anforderungen an Losgrößen und Varianten.

Dass Häberles K-Zelle heute deutlich stärker nachgefragt wird als noch vor einigen Jahren, ist Ausdruck dieser Entwicklung.

Eine andere Wirtschaftlichkeitsrechnung

Losgröße 1 ist allerdings nur ein Teil der neuen Realität. Parallel dazu verschieben sich auch die Kriterien, nach denen Unternehmen die Wirtschaftlichkeit ihrer Fertigung bewerten.

Lange entschied vor allem die Stückzahl über die Rentabilität einer Anlage. Heute rückt zunehmend die Autonomiezeit in den Mittelpunkt, also die Zeit, in der sie ohne Bediener produktiv arbeiten kann. Häberle nennt dafür konkrete Zielwerte: Vor fünf Jahren galten sechs bis acht Stunden mannlose Laufzeit als komfortabel. Heute liegt das Zielbild bei 48 Stunden – einem kompletten Wochenende ohne Personal an der Maschine. Warum gewinnt dieses Thema gerade jetzt an Bedeutung? Ein wesentlicher Grund ist der Arbeitsmarkt. Das

Institut für Arbeitsmarkt- und Berufsforschung erwartet für das produzierende Gewerbe ohne Baugewerbe auch 2026 einen Beschäftigungsrückgang von rund 70.000 Personen, nachdem bereits 2025 rund 130.000 Stellen weggefallen sind. Viele Unternehmen berichten schon heute, offene Stellen im Schichtbetrieb nur schwer besetzen zu können.

Damit verändert sich auch die Wirtschaftlichkeitsrechnung. Entscheidend ist nicht mehr allein, wie viele Teile eine Anlage produziert, sondern wie lange sie produktiv arbeiten kann, ohne dauerhaft Personal zu binden.

**HEUTE RÜCKT ZUNEHMEND
DIE AUTONOMIEZEIT IN DEN
MITTELPUNKT**

Auch der Standort wird neu bewertet

Die veränderten Rahmenbedingungen wirken sich inzwischen auch auf Standortentscheidungen aus. Rückverlagerungen nach Deutschland sind zwar kein Massenphänomen, folgen aber seit Jahren einem stabilen Muster. Das Fraunhofer-Institut für System- und Innovationsforschung (ISI) beobachtet in seiner Erhebung „Modernisierung der Produktion“, dass auf vier Produktionsverlagerungen ins Ausland eine Rückverlagerung nach Deutschland

kommt. Als Gründe nennen die Unternehmen vor allem höhere Flexibilität, kürzere Lieferzeiten und unterschätzte Gesamtkosten im Ausland.

Auch Rainer Häberle beobachtet diese Entwicklung im Projektgeschäft. Immer häufiger sprechen Kunden über Fertigungskapazitäten in Deutschland, die vor einigen Jahren noch im Ausland aufgebaut worden wären. „Wenn wir eine Betreuungszeit von zehn bis fünfzehn Prozent erreichen, kann Produktion in Deutschland wieder wettbewerbsfähig sein“, sagt er. Entscheidend seien heute weniger die Lohnkosten als die Frage, wie lange eine Anlage autonom produzieren könne.

Genau darin zeigt sich die veränderte Wirtschaftlichkeitsrechnung. Automatisierung soll nicht nur Prozesse effizienter machen. Sie schafft Spielräume, Fertigung wieder näher an den Absatzmärkten aufzubauen – mit kürzeren Lieferwegen, höherer Flexibilität und einer geringeren Abhängigkeit von globalen Lieferketten.

Ein Vorreiter mit langem Atem

Keine dieser Entwicklungen für sich allein erklärt den Erfolg flexibler Automatisierungslösungen. Erst ihr Zusammenspiel verändert die Anforderungen an die Fertigung grundlegend. Kleinere Losgrößen, knapper werdendes Personal, neue Zielbranchen und eine veränderte Standortkalkulation führen dazu, dass Unternehmen heute andere Fragen stellen als noch vor wenigen Jahren.

Für Häberle bedeutet das vor allem eines: die Strategie hat sich bewährt. Lösungen, die vor einigen Jahren noch als Spezialfall galten, treffen heute auf einen deutlich breiteren Markt. Die K-Zelle hat sich nicht grundlegend verändert. Die Anforderungen, auf die sie antwortet, schon.

Wie sich diese Entwicklung im Projektalltag bemerkbar macht und welche Konsequenzen sie für die Automatisierungspraxis hat, erläutert Rainer Häberle im folgenden Gespräch.



© Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH

WER LIEFERN KANN, BEKOMMT DEN AUFTRAG

Ein Gespräch mit Rainer Häberle, Geschäftsführer der Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH, über den Wandel der Fertigung, neue Anforderungen an Automatisierung und warum Spezialisierung heute wichtiger ist denn je.

**Herr Häberle, wir haben im Reportage-
agenteil beschrieben, wie sich die
wirtschaftlichen Rahmenbedingun-
gen der Fertigung verändern. Wie
schlägt sich das in den Anfragen
Ihrer Kunden nieder?**

Rainer Häberle: Der größte Unterschied liegt heute im Zeitpunkt der Entscheidung. Vor fünf oder zehn Jahren lief es meist so: Erst wurde eine Maschine gekauft, dann in die Serienfertigung gebracht. Wenn alles funktionierte, dachte man irgendwann über Automatisierung nach. Heute werden Nachrüstungen bei uns kaum noch nachgefragt, denn sie bedeuten immer zusätzlichen Aufwand beim Kunden – mechanisch, elektrisch und softwareseitig. Und genau dieser Aufwand wird immer teurer. Gleichzeitig kann sich Automatisierung heute deutlich früher rechnen, wenn eine Anlage lange genug autonom produziert. Deshalb ist sie für viele Unternehmen nicht mehr der letzte Optimierungsschritt, sondern von Beginn an Teil der Investitionsentscheidung.

Gibt es ein Projekt, an dem sich dieser Wandel besonders gut beobachten lässt?

Rainer Häberle: Ja, ARCUS Elektrotechnik ist dafür ein gutes Beispiel. Früher hat das Unternehmen mit Sonder- und Rundtaktmaschinen große Stückzahlen produziert. War eine Maschine einmal eingerichtet, lief sie oft wochenlang nur mit einem einzigen Bauteil. Trotzdem kam es immer wieder zu Lieferengpässen, weil zu einer Baugruppe mehrere unterschiedliche Teile gehörten.



© Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH

Heute arbeitet ARCUS mit mehreren flexiblen Fertigungszellen, auf denen alle Teile hergestellt werden können. Im Kern der Umstellung steht die automatisierte K-Zelle, die auch Werkstücke und Werkzeuge automatisch wechseln kann. Lagerhaltung und Durchlaufzeit sind dadurch massiv gesunken, und die Marktposition ist stark gewachsen. Manfred Schicht, CEO von ARCUS Elektrotechnik, formuliert es so: „Wir haben 100 Prozent Made in Munich. Das heißt, ohne Automation hätten wir keine Chance, wettbewerbsfähig Produkte herzustellen.“ In unserer Branche zählt heute vor allem eines: Wer liefern kann, bekommt den Auftrag.

Hat diese neue Wirtschaftlichkeitsrechnung auch Einfluss auf die Branchen, für die Automatisierung interessant ist?

Rainer Häberle: Da gibt es durchaus Verschiebungen. Automotive ist rückläufig. Zuwachs sehen wir vor allem in Medizintechnik – dort haben wir traditionell einen starken Standortvorteil in Süddeutschland, mit Tuttlingen als Zentrum – außerdem in Luft- und Raumfahrt und zunehmend auch im Defense-Bereich. Für viele mittelständische Zulieferer bedeutet das keine grundlegende Neuausrichtung. Die Fertigungsstärken bleiben die gleichen, nur die Auftraggeber wechseln.

Sie arbeiten ausschließlich mit FANUC Maschinen, während viele Systemintegratoren bewusst auf mehrere Hersteller setzen. Wie kam es zu dieser Entscheidung?

Rainer Häberle: Das hat tatsächlich eine lange Vorgeschichte. Meine erste Japanreise habe ich mit etwa sechzehn Jahren gemacht. Dort bin ich zum ersten Mal mit FANUC in Berührung gekommen – und die Verbindung ist über die Jahre geblieben. Die geschäftliche Zusammenarbeit begann später mit einer FANUC ROBODRILL, die wir zu einer automatisierten Schleifmaschine weiterentwickelt haben. Dafür war sie ursprünglich gar nicht vorgesehen. Aus diesem Projekt ist Schritt für Schritt die konsequente Spezialisierung entstanden, die unser Unternehmen heute prägt.

Der große Vorteil liegt in der Entwicklungstiefe. Weil wir uns auf ein System konzentrieren, können wir Lösungen konsequent weiterentwickeln und optimieren, statt viele unterschiedliche Plattformen bedienen zu müssen. Genau so sind Produkte wie unsere K-Zelle für Losgrößen ab eins entstanden. Hinzu kommt ein zweiter Aspekt: Wir sind nicht nur Experten für den Roboter, sondern auch für die Werkzeugmaschine. Gerade an dieser Schnittstelle entstehen in vielen Projekten die größten Herausforderungen. Viele Systemhäuser beherrschen den Roboter oder die Maschine – wir kennen beides.

Dadurch können wir das Gesamtsystem aus einer Hand entwickeln und aufeinander abstimmen.

Der Nachteil dieser Fokussierung ist klar: Wenn eine Anwendung nicht zu FANUC passt, haben wir keine Alternative. Aber die Vorteile überwiegen aus meiner Sicht deutlich.

Zum Abschluss ein Blick nach vorn: Wo sehen Sie den deutschen Fertigungsmarkt in fünf Jahren?

Rainer Häberle: Ich glaube, der Maschinenbaumarkt wird sich auf einem niedrigeren Niveau einpendeln als in den Boomjahren. Vor allem im Automotive-Bereich rechne ich nicht mit einer Rückkehr zum früheren Volumen. Gleichzeitig entstehen neue Chancen – etwa in der Medizintechnik, der Luft- und Raumfahrt oder im Defense-Bereich.

Für den Standort Deutschland bin ich trotzdem optimistisch. Wir haben nach wie vor hervorragend ausgebildete Fachkräfte, leistungsfähige Maschinen und das Know-how, diese Anlagen hochautomatisiert zu betreiben.

Wir wachsen derzeit gegen den Markttrend. Das zeigt mir, dass diese Strategie funktioniert – und dass der Standort Deutschland auch künftig gute Perspektiven hat. 

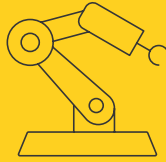


@ Häberle Feinmechanik CNC-Technik GmbH

FANUC IN ZAHLEN

Über

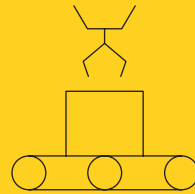
200



Robotermodelle hat FANUC aktuell im Portfolio

Den **ersten Industrieroboter** installierte FANUC

1975



in der eigenen Produktion

Die erste Bestellung über die deutsche Niederlassung kam

1985



von Volkswagen

Von

1987



bis jetzt – so lange ist der älteste **noch laufende FANUC-Roboter** in Deutschland schon im Einsatz!

Aus Alt mach Neu: Schleifmaschinen- Retrofit mit FANUC

Wiederverwenden statt Ersetzen: Das Geschäftsmodell der GSN Schleiftechnik GmbH passt zu einer Zeit, in der Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit immer wichtiger werden. Statt neue Schleifmaschinen zu fertigen, modernisiert das baden-württembergische Unternehmen bestehende Maschinen und bringt sie technisch auf den neuesten Stand. Ein zentraler Baustein davon sind CNC-Steuerungen von FANUC.



Manche Maschinen sind zu gut, um sie auszusortieren. Vor allem hochwertige Rundschleifmaschinen verfügen über ein massives Maschinenbett und eine Mechanik, die Jahrzehnte überdauern können. Was sie irgendwann ausbremst, ist meist nicht der Stahl, sondern die Elektronik. Veralterte Steuerungen, fehlende Ersatzteile und steigende Anforderungen an Produktivität machen den Weiterbetrieb zunehmend schwierig. Dabei wäre ein kompletter Neukauf oft weder wirtschaftlich noch notwendig.

Retrofit ist hier eine attraktive Option: Statt Bewährtes zu ersetzen, wird es konsequent modernisiert. Die Maschine bleibt, ihre Technik wird erneuert. Das Ergebnis ist eine Anlage, die in Leistung, Bedienkomfort und Zuverlässigkeit wieder auf dem Niveau einer Neumaschine arbeitet, bei deutlich geringeren Investitionskosten. Genau auf diese Form der Modernisierung hat sich die GSN Schleiftechnik GmbH spezialisiert. Mit CNC-Steuerungen von FANUC verwandelt das Unternehmen in die Jahre gekommene Schleifmaschinen in hochmoderne Fertigungssysteme.

Retrofit für CNC-Maschinen: Neue Höchstleistung für bewährte Technik

Seit der Gründung im Jahr 1996 verfolgt die GSN Schleiftechnik GmbH einen konsequent anderen Ansatz als klassische Maschinenhersteller. Statt neue Schleifmaschinen zu bauen, hat sich das Unternehmen vollständig auf die Modernisierung bestehender Rundschleifmaschinen diverser namhafter Hersteller spezialisiert. Was mit der Vision von Gründer Leo Rief begann, entwickelte sich dank jahrzehntelanger Erfahrung in der Schleiftechnik und kontinuierlichem Wachstum zu einem mittelständischen Unternehmen mit mehr als 100 Mitarbeitern. Heute ist GSN ein etablierter Spezialist für die Überholung und Modernisierung von Rundschleifmaschinen.

Das Leistungsspektrum reicht von der Generalüberholung der Mechanik bis hin zur Premiumüberholung kompletter Maschinen. Bei der Premiumüberholung bleibt lediglich das Maschinenbett erhalten, während

Mechanik, Elektrik, Antriebstechnik und Steuerung vollständig erneuert werden. Das Ergebnis ist eine modernisierte Schleifmaschine, die technisch auf dem neuesten Stand ist und exakt auf die Anforderungen des jeweiligen Kunden zugeschnitten wird.

Für die Anwender bietet dieses Retrofit-Konzept gleich mehrere Vorteile. Sie können ihre vertraute Maschine und vorhandene Werkzeuge weiter nutzen, erhalten moderne Steuerungs- und Antriebstechnik sowie höhere Produktivität, Energieeffizienz und Prozesssicherheit. Gleichzeitig reduziert sich die Investition gegenüber einem Neukauf deutlich. GSN spricht deshalb von „Retrofit for High Performance“: einer nachhaltigen Möglichkeit, bestehende Maschinen wirtschaftlich und technologisch auf den neuesten Stand zu bringen.



Zuverlässige CNC-Technologie für jedes Retrofit

Ein entscheidender Bestandteil jeder Modernisierung ist die CNC-Steuerung. Die Kunden erwarten nach dem Retrofit schließlich eine leistungsfähige und langfristig verfügbare Maschine. Deshalb setzt GSN Schleiftechnik bei seinen Retrofit-Projekten auf CNC-Steuerungen von FANUC.

„Egal, was vorher für eine Steuerung in der Maschine war – wenn danach eine von FANUC eingebaut wird, läuft die Maschine zuverlässig“, sagt Daniel Rief, Geschäftsführer von GSN Schleiftechnik. „Die Steuerungen von FANUC halten extrem lange durch und sind absolut nicht störanfällig. Deshalb setzen wir auf ein Produkt, bei dem wir genau wissen: Das funktioniert.“ Auch die Zusammenarbeit mit FANUC bewertet GSN als wichtigen Erfolgsfaktor. „Wir setzen auf FANUC, weil die Steuerungen zuverlässig und prozesssicher sind und auch die Ersatzteilerhaltung gewährleistet ist.“



**EGAL, WAS VORHER FÜR
EINE STEUERUNG IN DER
MASCHINE WAR – WENN
DANACH EINE VON FANUC
EINGEBAUT WIRD, LÄUFT
DIE MASCHINE ZUVERLÄS-
SIG**

Innerhalb von 24 Stunden kann FANUC liefern. Wir haben hervorragende Ansprechpartner im Vertrieb, im Service und über die Hotline – bei uns im Haus ebenso wie direkt beim Kunden vor Ort. Genau so stellt man sich eine Partnerschaft vor“, fasst Daniel Rief zusammen.

Individuelle Modernisierung lohnt sich

Wer im internationalen Wettbewerb bestehen will, muss vorhandene Produktionsanlagen wirtschaftlich und technologisch optimal nutzen. Genau hier zeigt Retrofit seine Stärken: Es reduziert die Investitionskosten gegenüber dem Kauf einer vergleichbaren Neumaschine um bis zu 50 Prozent und schont zugleich Ressourcen, da die hochwertige Grundsubstanz der Maschine erhalten bleibt. Moderne Antriebs- und Steuerungstechnik sorgt zudem für einen effizienteren, produktiveren Betrieb.

Mit den CNC-Steuerungen von FANUC entstehen bei GSN Schleiftechnik zukunftsichere Retrofit-Lösungen, die die Leistungsfähigkeit bestehender Schleifmaschinen nachhaltig steigern und gleichzeitig die Grundlage für viele weitere Jahre wirtschaftlicher Produktion schaffen.

GLOBAL SPOTLIGHT

USA

Investition in Wachstum und Innovation

FANUC America investiert 90 Millionen US-Dollar in den Ausbau seiner Produktions- und Servicekapazitäten.

Die Erweiterung stärkt die lokale Fertigung, verkürzt Lieferzeiten und verbessert den Support für Kunden in Nordamerika. Gleichzeitig unterstreicht die Investition das langfristige Engagement von FANUC für Wachstum und Innovation in einem dynamischen Markt.

INDIEN

Ausbau der Servicekompetenz

FANUC India erweitert seine Infrastruktur mit dem Bau eines neuen Servicegebäudes.

Ziel ist es, auf die steigende Nachfrage im indischen Markt zu reagieren und Serviceprozesse weiter zu optimieren. Die Investition verbessert die Verfügbarkeit von Supportleistungen und stärkt die Kundennähe in einer der wachstumsstärksten Industrienationen.

CHINA

WorldSkills Shanghai 2026

Bei den WorldSkills 2026 in Shanghai steht Robotik erneut im Fokus internationaler Nachwuchstalente. Mit Unterstützung von FANUC entwickeln die Teilnehmenden anspruchsvolle Automatisierungslösungen unter realistischen Wettbewerbsbedingungen.

Das Format fördert technisches Know-how, stärkt praxisnahe Kompetenzen und macht deutlich, welche Schlüsselrolle Robotik für die industrielle Zukunft weltweit spielt.

JAPAN

JIMTOF 2026 in Tokio

Die JIMTOF zählt zu den weltweit wichtigsten Messen für Werkzeugmaschinen und Fertigungstechnologie und findet im Oktober erneut in Tokio statt.

FANUC präsentiert dort aktuelle Entwicklungen im Bereich CNC, Robotik und Automatisierung. Die Messe bietet eine ideale Plattform, um technologische Trends sichtbar zu machen und den Austausch mit internationalen Fachbesuchern zu fördern.

Vom Fuji in die Fabrikhalle:

„Tomei“ (透明) lässt sich mit „Transparenz“ übersetzen. Wörtlich bezeichnet der japanische Begriff etwas, das klar und durchsichtig ist. Bei FANUC wird daraus ein Prinzip für die Zusammenarbeit: Informationen und Entscheidungen sollen nachvollziehbar sein, der Umgang miteinander offen und ehrlich. Wie sich das im Arbeitsalltag zeigt und was Tomei für sie persönlich bedeutet, erzählen vier FANUC Mitarbeitende aus unterschiedlichen Bereichen.



**RAMONA
ROSETTO**

**Customer & Sales Support
ROBOTICS**

Für mich bedeutet Tomei vor allem Ehrlichkeit. Es geht darum, offen und klar zu kommunizieren – nicht nur, wenn alles gut läuft, sondern auch dann, wenn Herausforderungen auftreten oder es noch keine sofortige Lösung gibt. Gerade im Kundensupport halte ich es für wichtig, Erwartungen realistisch zu formulieren und Informationen offen weiterzugeben. Diese Ehrlichkeit schafft Vertrauen – sowohl bei unseren Kunden als auch innerhalb des Teams.

Sie bildet die Grundlage für eine gute Zusammenarbeit und hilft uns, gemeinsam die bestmöglichen Lösungen zu finden. Transparenz bedeutet für mich daher nicht nur, Informationen sichtbar zu machen, sondern vor allem, offen und authentisch miteinander umzugehen.

**GERADE IM KUNDENSUPPORT HALTE
ICH ES FÜR WICHTIG,
ERWARTUNGEN
REALISTISCH ZU
FORMULIEREN UND
INFORMATIONEN
OFFEN WEITERZUGEBEN**



CHRISTIANE APPELBAUM

Sales CNC

Im Vertrieb bedeutet „Tomei“ (Transparenz) für mich Vertrauen – sowohl in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden als auch innerhalb von FANUC. Unsere Kunden können sich darauf verlassen, dass sie von mir ehrliche und nachvollziehbare Informationen zu Produkten, Preisen und Lieferzeiten erhalten. Transparenz schafft Verlässlichkeit und bildet die Grundlage für langfristige Kundenbeziehungen. Auch wenn Herausforderungen auftreten, zeige ich offen mögliche Alternativen und Lösungen auf, damit Projekte erfolgreich umgesetzt werden können. So stärkt Transparenz das gegenseitige Vertrauen und trägt nachhaltig zum gemeinsamen Erfolg bei.

UNSERE KUNDEN KÖNNEN SICH DARAUF VERLASSEN, DASS SIE VON MIR EHRLICHE UND NACHVOLLZIEHBARE INFORMATIONEN ZU PRODUKTEN, PREISEN UND LIEFERZEITEN ERHALTEN



JOCHEN BOSCHER

Projekt Management Tier1

Transparenz bedeutet für mich, offen und ehrlich miteinander zu arbeiten. In meinem Alltag als Projektmanager ist es wichtig, dass alle Beteiligten wissen, wer für welche Aufgaben verantwortlich ist und wie der aktuelle Stand eines Projekts aussieht. So lassen sich Missverständnisse vermeiden und Herausforderungen frühzeitig erkennen. Klare Prozesse geben dabei Orientierung und schaffen Vertrauen, sowohl im Team als auch gegenüber unseren Kunden. Ich bin überzeugt, dass Transparenz die Grundlage für eine erfolgreiche Zusammenarbeit ist und maßgeblich dazu beiträgt, Projekte effizient und nachhaltig zum Erfolg zu führen.

KLARE PROZESSE GEBEN DABEI ORIENTIERUNG UND SCHAFFEN VERTRAUEN, SOWOHL IM TEAM ALS AUCH GEGENÜBER UNSEREN KUNDEN



STEFAN SEIDL

Technical Sales Support
ROBOMACHINE

Tomei (Transparenz) bedeutet für mich, offen und nachvollziehbar zu handeln. In meiner Arbeit mit FANUC ROBOCUT und bei Kundenprojekten ist eine klare Kommunikation die Grundlage für Vertrauen und gute Entscheidungen. Auch privat, beim Ski- oder Radfahren, sind eine realistische Einschätzung der Bedingungen und klare Entscheidungen entscheidend. Ob beim Kunden, auf Messen oder im Team: Transparenz schafft Vertrauen und fördert die erfolgreiche Zusammenarbeit.

IN MEINER ARBEIT MIT FANUC ROBOCUT UND BEI KUNDENPROJEKTEN IST EINE KLARE KOMMUNIKATION DIE GRUNDLAGE FÜR VERTRAUEN UND GUTE ENTSCHEIDUNGEN



© Jürgen Pollak

FANUC Gelände Bernhäuser Straße 36-38 heute

10 Jahre FANUC Akademiegebäude – ein Ort für Wissen, Praxis und Begeg- nung

Wer heute das Akademiegebäude von FANUC in Neuhausen betritt, erlebt weit mehr als ein klassisches Schulungszentrum. In den Trainingsräumen programmieren Teilnehmer Roboter und CNC-Steuerungen direkt an den Maschinen. In den Pausen tauschen sie sich mit Trainern und anderen Anwendern aus, für mehrtägige Schulungen können sie sogar direkt vor Ort wohnen. Lernen, Ausprobieren und persönlicher Austausch gehen hier nahtlos ineinander über, in einem Gebäude, dessen besondere Architektur selbst Teil des Konzepts ist.

Am 14. September 2016 wurde das Akademiegebäude eröffnet, in diesem Jahr feiert es sein zehnjähriges Jubiläum. Die Idee dahinter entstand allerdings schon lange vorher.

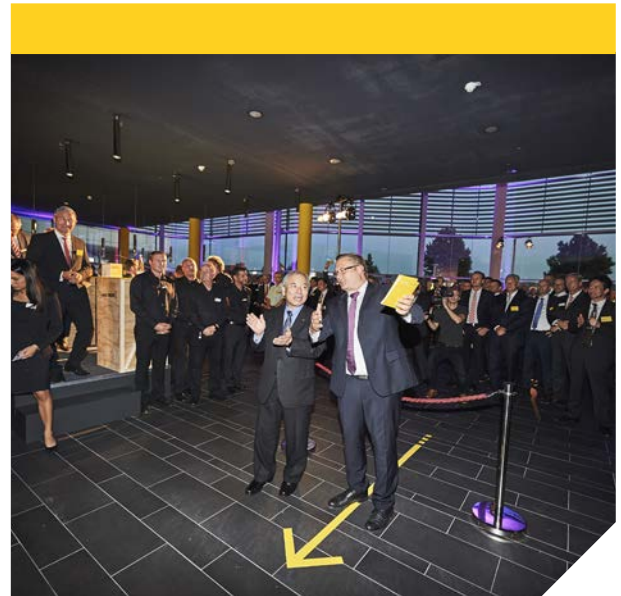


Eröffnungsfeier Gebäude Bernhäuser Straße 36 mit Dr. Seiueemon Inaba September 2005

bildete den Ausgangspunkt für die weitere Entwicklung des heutigen FANUC Campus.

Doch mit dem Erfolg des Unternehmens veränderten sich auch die Anforderungen. Roboter, CNC-Systeme und Automatisierungslösungen wurden leistungsfähiger und komplexer. Gleichzeitig stieg der Bedarf, Kunden und Partner umfassend auf diese Technologien vorzubereiten.

Für den damaligen Geschäftsführer Olaf Kramm war klar, dass dafür klassische Seminarräume nicht ausreichen würden. Seine Vision: ein Ort, an dem sich Theorie und Praxis unmittelbar verbinden. Kunden sollten die Möglichkeit erhalten, Technologien direkt an den Maschinen kennenzulernen, Fragen mit erfahrenen Trai-



Eröffnungsfeier 2016 Dr. Y Inaba und ehemaliger FANUC Deutschland Geschäftsführer Olaf Kramm

Eine Vision, die über ein Gebäude hinausging

Die Vorgeschichte der Akademie beginnt in der Bernhäuser Straße 22, wo FANUC Deutschland bereits lange vor dem heutigen Campus ansässig war. Mit dem Wachstum des Unternehmens stieß der Standort jedoch zunehmend an seine räumlichen Grenzen. Deshalb zog die FANUC Robotics Sparte 2005 in das neue Gebäude in der Bernhäuser Straße 36. Es bot Platz für Verwaltung, erste Schulungsbereiche und weitere Funktionen und

nen zu diskutieren und mehrere Tage vollständig in das Thema einzutauchen.

Deshalb gehörte von Anfang an auch ein Gästehaus mit 67 Zimmern zum Konzept, eine für Industrieunternehmen ungewöhnliche Kombination aus Schulungszentrum und Unterkunft. Wer für eine mehrtägige Schulung nach Neuhausen kommt, kann direkt vor Ort übernachten und sich ganz auf das Training konzentrieren. Lange Wege zwischen Seminarraum und Hotel entfallen, zugleich bleibt auch nach Schulungsende Raum für den Austausch mit anderen Teilnehmern und FANUC

Experten. So verbindet die Akademie auf einzigartige Weise Lernen, praktische Anwendung und Aufenthalt an einem Ort.

Die Akademie sollte alle Produktbereiche unter einem Dach vereinen und sich zu einem zentralen Ausbildungsstandort für Deutschland und darüber hinaus entwickeln. Wie groß FANUC diese Idee dachte, zeigt auch die Dimension des Projekts: Rund 14.500 Quadratmeter Fläche und 24,1 Millionen Euro investierte das Unternehmen in die neue Akademie.

Mit dem Akademiegebäude war die Entwicklung des Standorts aber noch nicht abgeschlossen. 2022 kam ein weiterer Baustein hinzu: Mit dem Neubau der FANUC Europe GmbH wurde auch das europäische Entwicklungszentrum in Neuhausen angesiedelt. Aus der 2005 eröffneten Deutschlandzentrale und der 2016 hinzugekommenen Akademie ist so Schritt für Schritt der heutige FANUC Campus entstanden, an dem verschiedene Unternehmensfunktionen eng miteinander verbunden sind.

Architektur als Ausdruck einer Idee

Die Vision eines Orts der Verbindung und des Austauschs spiegelt sich auch in der Architektur wider. Das Akademiegebäude wurde nicht als isolierter Neubau geplant, sondern als Teil eines zusammenhängenden Ensembles mit der bestehenden Hauptverwaltung. Beide Gebäude sind über eine gläserne Verbindungsbrücke miteinander verbunden. Dazwischen entstand die FANUC Plaza als gemeinsamer Treffpunkt für Veranstaltungen und Begegnungen.

So soll der Campus Innovation, Spitzentechnologie und Kundenorientierung sichtbar machen. Moderne Schulungsräume, Konferenzbereiche, Bistro, Gästehaus und Ausstellungsflächen greifen ineinander und schaffen kurze Wege zwischen Lernen, Arbeiten und Austausch. Gleichzeitig wurde die bestehende Hauptverwaltung umgebaut und funktional ergänzt, sodass der gesamte Standort als Einheit funktioniert.

Auch über Neuhausen hinaus hinterließ das Projekt Spuren. Zahlreiche später errichtete europäische FANUC Standorte orientierten sich am Neuhausener Campus. Das gilt sowohl für die architektonische Gestaltung als auch für das Prinzip, Schulungsbereiche eng mit den übrigen Unternehmensfunktionen zu verbinden.



FANUC Robotics Gebäude



Akademiegebäude bei Eröffnung am 14. September 2016

Wo aus Theorie Praxis wird

Den Charakter der Akademie prägen jedoch nicht vorrangig Gebäude oder Technik, sondern die Menschen, die dort lehren und lernen. Einer von ihnen ist Trainer Simon Mayer. Den Ansatz der Akademie beschreibt er so: „Unser Ziel ist nicht, dass die Teilnehmer am Ende einer Schulung möglichst viel Theorie gehört haben. Sie sollen die Systeme selbst bedienen, ausprobieren und verstehen. Man kann vieles erklären, aber erst wenn jemand einen Roboter programmiert oder eine CNC-Steuerung selbst in Betrieb nimmt, entsteht echtes Verständnis. Genau deshalb legen wir so viel Wert auf den Praxisanteil. Jeder Kurs ist so ausgelegt, dass die Teilnehmer das Gelernte später sicher in ihrem eigenen Unternehmen anwenden können.“

UNSER ZIEL IST NICHT, DASS DIE TEILNEHMER AM ENDE EINER SCHULUNG MÖGLICHST VIEL THEORIE GEHÖRT HABEN. SIE SOLLTEN DIE SYSTEME SELBST BEDIENEN, AUSPROBIEREN UND VERSTEHEN

erfolgreich in der Praxis einzusetzen.

Ralf Winkelmann, Geschäftsführer von FANUC Deutschland kommentiert: „Technologie entwickelt sich ständig und rasant weiter. Bei FANUC haben wir den Anspruch, da nicht nur mitzuschwimmen, sondern vorzudenken und mitzugestalten. Umso wichtiger ist es, Menschen das Wissen zu vermitteln, die Technologie sicher und erfolgreich einzusetzen. Dafür haben wir die FANUC Akademie geschaffen. Seit zehn Jahren bieten wir unseren Kunden einen Ort, an dem sie unsere Technologien praktisch erleben können. Das Zusammenspiel aus modernem Schulungsumfeld, intensiver Betreuung und direktem Austausch macht die Akademie bis heute zu einem wichtigen Baustein unserer Kundenorientierung.“

TECHNOLOGIE ENTWICKELT SICH STÄNDIG UND RASANT WEITER. BEI FANUC HABEN WIR DEN ANSPRUCH, DA NICHT NUR MITZUSCHWIMMEN, SONDERN VORZUDENKEN UND MITZUGESTALTEN

Der Alltag eines Trainers ist entsprechend abwechslungsreich. Neben der Durchführung von Schulungen entstehen neue Trainingsunterlagen, Roboter und CNC-Systeme werden gepflegt und auf neue Kurse vorbereitet, neue Technologien müssen erschlossen und andere Unternehmensbereiche unterstützt werden. Hinzu kommen Schulungen direkt bei Kunden oder in europäischen Niederlassungen. Neue Kurse entstehen dabei in enger Zusammenarbeit mit Vertrieb, technischen Spezialisten und den Kunden selbst. Deren Anforderungen fließen unmittelbar in die Weiterentwicklung des Schulungsangebots ein.

Bereit für die Zukunft

Auch zehn Jahre nach ihrer Eröffnung entwickelt sich die FANUC Akademie kontinuierlich weiter. Digitalisierung und Künstliche Intelligenz verändern die industrielle Ausbildung und fließen zunehmend in die Trainings ein. Unverändert geblieben ist jedoch der Anspruch, Kunden nicht nur neue Technologien vorzustellen, sondern ihnen das Wissen zu vermitteln, diese sicher und

FANUC MANGA

Was braucht welche Produktion? Drei Kunden, drei Anforderungen – und der jeweils passende FANUC Plan.



FANUC ON TOUR

Messen & Events



f