

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengsfeld, Deutschland

Aspekte zur Definition eines Industriestandards im modernen Formenbau

Mit ihrer 25-jährigen Unternehmensgeschichte ist die Kobra Formen GmbH nicht die Keimzelle des Formenbaus in Deutschland. Sie kann sich jedoch mit Verweis auf die Entwicklung und Etablierung der modularen, geschraubten Formenkonstruktion und zahlreichen daraus resultierenden Patenten in über 100 Ländern zu Recht als Motor der Branche bezeichnen. Ein Vierteljahrhundert – ein geeigneter Zeitpunkt zum Resümieren und Definieren, wofür die Firma Kobra steht und was das Unternehmen ausmacht. Welchen Anspruch hat das Kobra-Team an sich und seine Arbeit und wie wird dieser kommuniziert?

■ Dipl.-Ing. Holger Stichel und M.A. Stefanie Schaarschmidt,
Kobra Formen GmbH, Deutschland ■

Grundlegend für alle Attribute, die Kobra ausmachen und die im Folgenden beschrieben werden, ist die Beziehung zu den Kunden. Kobra fokussiert langfristig angelegte Partnerschaften und vermeidet schnelllebige Lieferantenbeziehungen. Die internen Prozesse orientieren sich an den Bedürfnissen der Kunden. Viele Produktneheiten und Weiterentwicklungen basieren auf dem intensiven Austausch mit den Betonwarenproduzenten, deren individuellen Fertigungsvoraussetzungen und Besonderheiten in den einzelnen Vertriebsregionen. Feedback und konstruktive Kritik helfen Kobra, die einzelnen Prozesse zu optimieren.

Kobra steht für Qualität

Kobras Geschäft ist die massenhafte Fertigung von Einzelprodukten. Jede Form stellt individuelle Betonsteine her, ist mit produktabhängigen Zusatzausstattungen versehen und für eine bestimmte Steinfertigungsanlage gebaut. Kobra fertigt nach internen Standards – der Kobra Norm – sowie nach Branchenstandards wie beispielsweise dem erst im Januar 2017 für Mitglieder der SLG publi-

zierten Merkblatt „Stahlformen für Steinformmaschinen“. Obwohl ein Großteil der Arbeitsschritte bei der Entstehung einer Form automatisiert ist, können Fehler passieren. Zu deren Vermeidung und der Optimierung der Produktionsabläufe hat Kobra ein internes Verbesserungsmanagement entwickelt, das jede einzelne Form, für die es kundenseitig Beanstandungen gab, noch einmal analysiert. Oder anders ausgedrückt: Kobras Geschäftsführung und die Teamleiter aus Vertrieb, Konstruktion, Fertigung und Service besprechen wöchentlich jeden spezifischen Fall und erarbeiten gemeinsam Lösungen. Dank dieser konsequent durchgeführten Maßnahme konnte die Fehlerquote nachweislich reduziert werden und lag in 2016 bei lediglich 5,2 % Garantiefällen für über 5.900 gefertigte Formen.

Kobra steht für Innovation

Einer der Slogans, mit denen Kobra in den vergangenen Jahren geworben hat, heißt „Die beste Schweißnaht ist keine Schweißnaht“. Grundidee ist eine Konstruktionsweise der Form, die den Austausch schneller verschleißender Baugruppen ermöglicht, ohne dass die noch nutzbaren Formteile ebenfalls ausgetauscht werden müssen. Werden Bauteile miteinander verschweißt, ist der Aus-



Firmensitz der Kobra Formen GmbH in Lengsfeld

tausch einzelner Komponenten dagegen nur schwer möglich. Obwohl Kobra mit dieser Idee und den ersten ausgelieferten Formen mit Schraub- statt mit Schweißverbindungen anfangs auf allgemeine Skepsis im Markt gestoßen ist, konnte Kobra alle Kunden inzwischen seit mehr als 15 Jahren nachhaltig von dieser Konstruktion überzeugen. Kobras Ziel ist es, die Reparaturfähigkeit der Form und die Wiederverwendbarkeit von einzelnen Bauteilen und -gruppen zu gewährleisten, um die kosteneffiziente Fertigung von Betonwaren zu unterstützen.

In Kombination mit dem der Konstruktion zugrunde liegenden Modulsystem schafft Kobra zusätzlich die Voraussetzung für eine effiziente und flexible Fertigungsplanung im Betonsteinwerk. Kobras Baukastensystem umfasst im Formunterteil sowohl verschiedene Rahmenvarianten, als auch Einsätze, die in Abhängigkeit vom jeweils zu fertigenden Betonsteinprodukt verwendet werden. Im Formoberteil werden standardmäßig geschraubte Einzelzeitstempel verbaut, die individuell reparabel bzw. austauschbar sind. Dies gilt auch für die Druckplatten und weitere Elemente. Optional sind Zusatzausstattungen möglich. Weiterführende Informationen zu diesem Thema können auch in der im Februar 2017 erschienenen Ausgabe der BWI nachgelesen werden.

Kobra steht für Pünktlichkeit

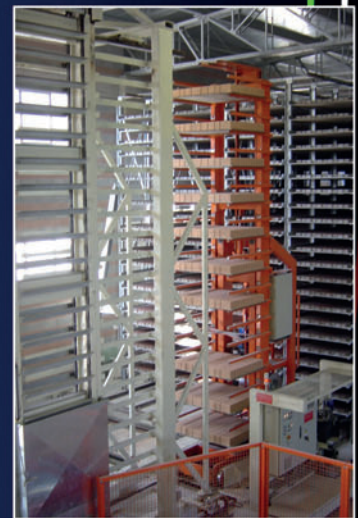
Seit 2008 arbeitet Kobra mit einer Software, die alle Produktionsschritte zentral plant und verwaltet. Die Liefertreue jeder einzelnen Form wird zusätzlich durch das Controlling erfasst und ausgewertet. Hat Kobra im Jahr 2014 noch 90 % aller Formen pünktlich, das heißt mit maximal fünf Tagen Verzug ausgeliefert, haben in 2016 bereits 94 % aller Formen die Kunden fristgerecht erreicht. Dabei erreichten wiederum 86 % ihren Einsatzort vorzeitig oder taggenau. Kobra praktiziert einen offenen und transparenten Umgang mit kundenrelevanten Informationen und arbeitet mit dem gesamten Team jeden Tag daran, Fristen und Vereinbarungen einzuhalten. Die ausgesprochen positive Liefertreue bestätigt Kobras Leistung.



Formentechnologie von Kobra: Boltline3™

Handling your future

- Handlingsysteme für den Fertigungsprozess
- In-line und Off-line Alterungsanlagen mit Qualitätskontrolle für jeden Stein
- Veredelungs- und Bearbeitungsanlagen
- Angepasste Lösungen und Sonderanlagen



PENTA

AUTOMAZIONI INDUSTRIALI SRL

Via Aldo Moro, 32 - 40062 Molinella (Bologna) - ITALY
 Tel 0039 051 880550 - Fax 0039 051 881386
 sales@penta-automazioni.it - www.penta-automazioni.it



Grundlegend für alle Attribute ist die Beziehung zu den Kunden.

Kobra steht für Flexibilität

Trotz der pünktlichen Lieferung der Formen ist sich Kobra der teilweise längeren Lieferzeiten für einzelne Produkte bewusst und arbeitet bereits an verschiedenen Lösungen. Ein Ansatzpunkt ist die seit der bauma 2016 verfügbare Premiumpartnerschaft für Kobra Formen. Diese ermöglicht im Kontext der in diesem Artikel bereits thematisierten modularen Formenkonstruktionen die schnelle Verfügbarkeit von Ersatzteilen. Verschleißteilbestellungen für Premiumformen sind mit kürzeren Lieferzeiten verbunden, um eine zeitnahe Reaktion auf Reparaturfälle zu gewährleisten.

Das neue Konzept Operate Premiumpartner™ ist erfolgreich für die Boltline-Linie von Kobra angelaufen und wird nun schrittweise auf alle Kobra-Technologien erweitert. Damit kann nicht nur der Havariefall abgedeckt, sondern auch der geplante Verschleißteilwechsel zur Verlängerung eines Formenlebens in den Gesamtproduktionsprozess eingegliedert werden. Um den Aspekt der Flexibilität noch zu steigern, sind kundenspezifische Lösungen für Einzelformen und Formengruppen möglich.

Kobra steht für Wirtschaftlichkeit

Damit der Verschleißfall jedoch nicht zu früh eintritt, werden Kobra Formen standardmäßig CNC-gefräst und in den Kobra-hauseigenen Härteöfen karbonisiert oder nitriert. Das Fräsen und Härten der Formteile erzielt einerseits eine Maßhaltigkeit, die die in deutschen und europäischen Normen festgelegten Toleranzbereiche teilweise sogar unterschreitet. Gleichzeitig wird eine deutlich höhere Ver-

schleißfestigkeit erreicht. Mit dem Einsatz verschiedener Härtetechnologien reagiert Kobra wiederum auf die Besonderheiten des jeweils zu fertigenden Produktes. Die Gemeinsamkeit aller Verfahren liegt in einer homogenen Oberflächenhärte und einer umlaufenden Härtetiefe und ist entscheidend für die dauerhaft gleichbleibende Produktion qualitativ hochwertiger Betonwaren. Dank des modularen Formensystems ist Kobra in der Lage, den Großteil aller Formen mit ihrem höchsten Härtestandard - carbo 68 plus™ - zu versehen. Das gilt auch für Konstruktionen, die noch vor einigen Jahren ausschließlich nitriert werden konnten. Mit der Karbonisierung wird eine Härtegüte von 68 HRC und eine Härtetiefe von 1,2 mm erreicht.

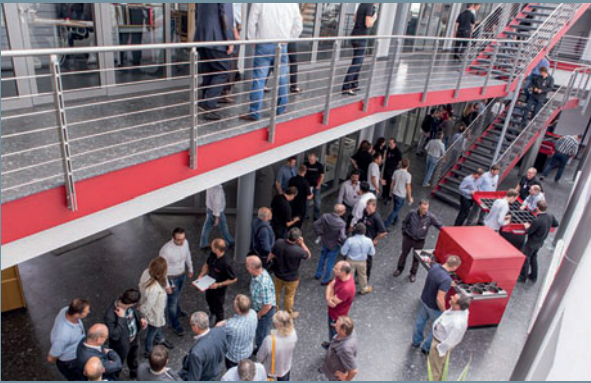
Genauigkeit und Verschleißfestigkeit sind Faktoren, die entscheidend zu einer wirtschaftlichen Verwendung von Betonsteinformen beitragen und in Kombination mit den oben erläuterten Eigenschaften eine Kobra Form zum Präzisionswerkzeug machen. ■



Kobra ermöglicht allen Lesern der BWI den kostenlosen Download dieses Artikels im pdf-Format. Besuchen Sie die Webseite www.cpi-worldwide.com/channels/kobra oder scannen Sie den QR-Code mit Ihrem Smartphone ein, um direkt auf diese Webseite zu gelangen.



Qualität, Innovation, Pünktlichkeit, Flexibilität und Wirtschaftlichkeit sind der Kern der Marke Kobra und entscheidende Aspekte zur Definition eines Industriestandards im modernen Formenbau. Interessenten können sich selbst im Rahmen des Technologie Symposiums am 13. und 14. September 2017 in Lengenfeld von Kobras Arbeit überzeugen. Mit einer Mischung aus Fachvorträgen und praxisbezogenen Workshops informiert Kobra über aktuelle Tendenzen und Trends im Formenbau und Stein-design. Neben der Vorstellung internationaler Architekturprojekte, in denen Steine aus Kobra Formen verbaut wurden, erwarten die Teilnehmer auch Vorträge zu Beton als ökologischem Baustoff oder zu normgerechter Verlegung. Einblick in formentechnologische Details gewähren die Workshops, die direkt in den Fertigungshallen von Kobra stattfinden.



Das 1. Technologie-Symposium von Kobra im September 2014 erfreute sich eines großen Zuspruchs seitens der Kunden. Zu dieser internationalen Veranstaltung trafen sich rund 150 Kunden und Branchenvertreter aus Deutschland und weiteren europäischen Ländern, dem Mittleren Osten, Indien sowie Nord- und Lateinamerika.

WEITERE INFORMATIONEN



KOBRA Formen GmbH
 Plohnbachstraße 1
 08485 Lengenfeld, Deutschland
 T +49 37606 3020
 F +49 37606 30222
info@kobragroup.com
www.kobragroup.com



GESTALTEN OHNE LIMIT

Das KOBRA TECHNOLOGIE SYMPOSIUM am 13. und 14. September 2017

Für noch mehr Gestaltungsfreiheit

Auf dem KOBRA TECHNOLOGIE SYMPOSIUM stellen wir Ihnen die wegweisenden Entwicklungen in der Betonsteinfertigung vor.

Erfahren Sie, was in Zukunft entscheidend ist. Wir bringen die wichtigsten Köpfe zusammen.

