

vom 16. bis 21. April 2012

Paris-Nord Villepinte - Frankreich

INTER AT

Internationale Ausstellung von Maschinen und
Technik für die Bau- und Baustoffindustrie

1,500 Aussteller

200,000 Besucher

375,000 m² Ausstellungsfläche

Together let's build the future

2012



Follow us with



your smartphone

To read the QR code, download the application compatible with your mobile phone.

Qualität großgeschrieben

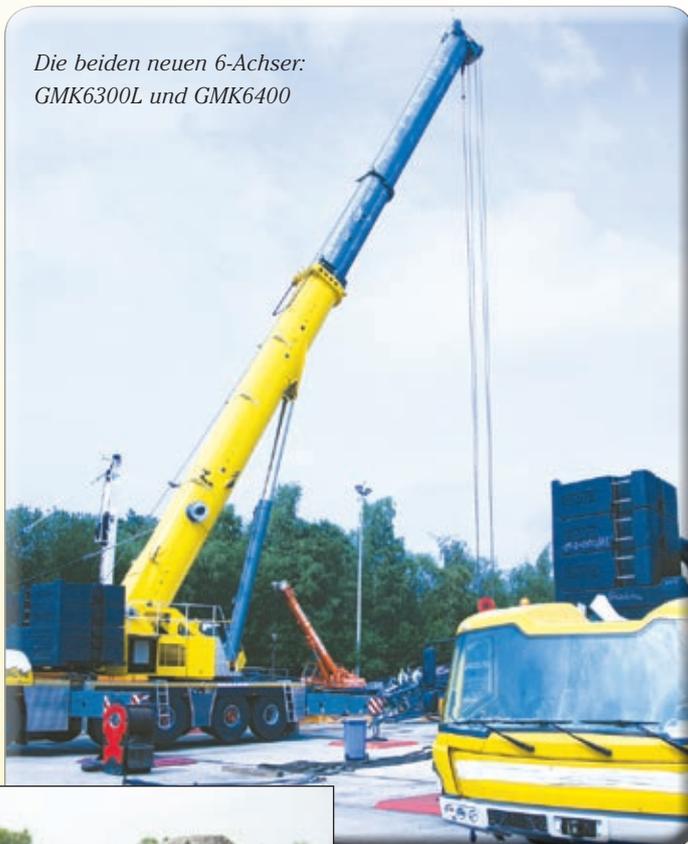
Qualität – das heften sich alle gerne ans Revers. Doch während früher Qualität im Nachhinein „gemessen“ oder überprüft wurde, also zum Beispiel nach Fertigstellung eines Krans, hat sich dieser Prozess mittlerweile nach vorne verlagert. Die Geschäftsführer des Grove-Werks haben sich dem Lean Management verschrieben – einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess, der dem Kunden eine erhöhte Qualität, Liefertreue und Wertschöpfung bieten soll.

In Wilhelmshaven, auf einer ehemaligen U-Boot-Werft, werden zwölf verschiedene Mobilkrane mit vier bis sieben Achsen gefertigt und der GTK1100; die 2- und 3-Achser werden in Italien gebaut. Für das deutsche Werk spricht ganz klar der Trend zu größeren Kranen. Manitowoc Cranes hat Großes vor – auch modellpolitisch, wie Jens Ennen,

Die Neuerungen bei Manitowoc Cranes sind auch im Grove-Werk Wilhelmshaven sichtbar und spürbar.

Alexander Ochs hat sich vor Ort ein Bild gemacht und mit den Verantwortlichen gesprochen.

Die beiden neuen 6-Achser:
GMK6300L und GMK6400



Reklamationen sowie ein verbesserter Korrosionsschutz durch Einsatz anderer Materialien (Stecker, Verschraubungen, Hydraulikrohre etc.), um nur einige Maßnahmen zu nennen.

Als erster Grove-Kran hat der GMK6400 das Programm komplett durchlaufen. Beim zweiten 6-Achser, dem GMK6300L, wurden Teile des Programms im Nachhinein durchlaufen. „Wir testeten viel mehr, als wir früher je getestet haben“, erklärt Ennen, „bereits die einzelnen Komponenten wie Zylinder mit der kompletten Verbolzungsmimik.“ Dem Führungstrio in Wilhelmshaven, bestehend aus Jens Ennen, Klaus Kröppel und Thomas Steuer, sind drei Dinge wichtig: Qualität, Innovation und Service. So sollen die Innovationszyklen kürzer werden, wobei die Verantwortlichen zugeben, dass es zumindest am Anfang einen Tick länger gedauert hat als erwartet. Grund: mehr Vorlauf, mehr Tests.

ter Kundenbedingungen und daraufhin eine Handvoll Krane bei ausgesuchten Kunden im Einsatz engmaschig überwachen und anhand des Kundenfeedback modifizieren und „fein-tunen“. Erst danach erfolgt die Freigabe zur Serienfertigung. Die Prototypen werden vor Ort gefertigt, bis die Serienfertigung startet. Teil der Qualitätsoffensive sind ebenso das Schulen der Produktionsmitarbeiter, „Visual Management“ durch Fotos von

Eine Rieseninvestition, die sich erst in Jahren auszahlen kann. Dabei verfolgt Manitowoc ein ehrgeiziges Ziel: sich langfristig als Nummer 2 im Mobilkranmarkt zu etablieren – und die Konkurrenz aus Ehingen in Sachen Innovationen herauszufordern. So sucht man auch verstärkt nach Lösungen für genehmigungsfreies Fahren wie beim GSK55 oder TMC540. „Die Kunden wollen keine eierlegende Wollmilchsau“, weiß Ennen, „sondern einen Spezialkran wie den 6300L, einen – salopp gesagt – 6-Achs-Taxikran, oder eben einen speziellen Kran zum Heben schwerer Lasten an der Spitze – wie dem 6400 mit Wippspitze – oder großer Lasten am mittleren Ausleger.“

K&B



(v.l.n.r.) Geschäftsführer Thomas Steuer, Klaus Kröppel, über alle Bereiche für den Vertrieb in Nordeuropa zuständig, und Jens Ennen, der Entwicklung & Konstruktion bei Grove leitet

Engineering-Direktor AT-Krane, sybillinisch erklärt: „Wir gucken in Richtung größere Krane.“ So wird denn auch derzeit der Prüfplatz ausgebaut.

Kernpunkt ist unter anderem die erheblich verlängerte Testphase bei Manitowoc Cranes. Dafür stehen die drei Zauberformeln CDA, CDT und PPP: Customer Demonstration Audit, Customer Demonstration Test und Pre-

Production Program. Das heißt, gerafft ausgedrückt, den Kran erst einmal 400 bis 500 Stunden laufen lassen, abschließend un-

Grove-Werk Wilhelmshaven

