

CYBER WORLD

2012 **38**

01 **MAZAK, weltweit vertreten** 03 GROSSBRITANNIEN

Kundenbericht 01 (Deutschland)

05 J.D. Neuhaus

Kundenbericht 02 (GROSSBRITANNIEN)

07 Spromak Ltd.

Kundenbericht 03 (Japan)

09 Azabu Seikei Corporation

11 Traditionelle Handwerkskunst – Bauwerke

13 NEUE PRODUKTE

14 NEUIGKEITEN UND THEMEN

Worcester (GROSSBRITANNIEN)



Yamazaki Mazak ist ein Global Player, was sich einerseits in der Marktstrategie, andererseits aber auch in der Lage der Produktionsstätten zeigt. Dies ist der dritte Beitrag einer Serie, mit der wir Sie ein wenig in die Geschichte und Kultur der Länder einführen möchten, in denen unsere Fertigungsstätten ihren Sitz haben. In der vorliegenden Ausgabe stellen wir die britische Stadt Worcester vor, in der Yamazaki Mazak U.K. Ltd. ansässig ist.

MAZAK, weltweit vertreten



03 GROSSBRITANNIEN

Deckblattfoto

Worcester Cathedral bei Nacht

Die Worcester Cathedral und der Worcestershire County Cricket Club am Ufer des Severn sind beide sehr bekannt. In Worcester ist britische Tradition überall zu spüren.

Mazak in Worcester: eine vielversprechende Verbindung

Bereits seit 1981 ist die britische Zentrale von Mazak in Worcester angesiedelt. 1986 siedelte das Unternehmen an seinen aktuellen Standort um. Ein Jahr später, 1987, wurde dann hier die europäische Fertigungsstätte eingeweiht. Der Erfolg der britischen Mazak-Niederlassung gab den Ausschlag dafür, die Europazentrale 1994 von Belgien nach Worcester zu verlegen. Heute erstreckt sich die Fertigungsstätte über eine Grundfläche von 29.000 m² und gilt in Fachkreisen als eines der besten Fertigungswerke Großbritanniens. Diese Ansicht stützt sich nicht zuletzt auf die zweimalige Auszeichnung mit dem Queen's Award – dem Queen's Award for Export im Jahre 1992 und dem Queen's Award for International Trade im Jahre 2007.



In Worcester steht heute auch das Mazak-Technologiezentrum für Europa, in dem sich die Kunden aus ganz Europa vor Ort die Maschinen der umfangreichen Mazak-Angebotspalette anschauen können. Viele dieser Maschinen werden in Großbritannien entwickelt und gebaut und dabei direkt auf die Bedürfnisse der europäischen Werkzeugmaschinenutzer zugeschnitten.

2012, das Jahr der Olympischen und Paralympischen Spiele in London, richtete das UK Department for Business, Innovation and Skills (BIS) eine große öffentliche Ausstellung unter dem Titel "Make it in Great Britain" aus. Yamazaki Mazak ist stolz darauf, als eines nur weniger Unternehmen für die Teilnahme an diesem prestigeträchtigen Ausstellungsprojekt ausgesucht worden zu sein, das die britische Fertigung präsentiert. Die Ausstellung fand von Juli bis September 2012 im London Science Museum statt. [Weitere Informationen sind nachzulesen unter <http://makeitingreatbritain.bis.gov.uk/>]



Technologiezentrum für Europa (Großbritannien)



Ausstellungsraum



Zentraler Standort

Das in der Grafschaft Worcestershire in den Midlands gelegene Worcester liegt im Herzen Englands und ist nur 48 km von Birmingham, der zweitgrößten britischen Stadt, entfernt. Worcester ist eine historische Stadt im modernen Gewand. Die Stadt wird dominiert von der eindrucksvollen Kathedrale aus dem 12. Jahrhundert. Geografisch bestimmend ist für das Stadtbild der Severn; der längste Fluss Großbritanniens fließt mitten durch Worcester. Die Stadt war auch Austragungsort einer dramatischen Schlacht im englischen Bürgerkrieg, in der die Truppen Oliver Cromwells den entscheidenden Sieg über die Streitkräfte von Karl II. davontrugen. Worcester rühmt sich auch seines stolzen kulturellen und industriellen Erbes und hat seit den bescheidenen Anfängen als Siedlung in der Jungsteinzeit eine beeindruckende industrielle und wirtschaftliche Entwicklung vollzogen.

MAZAK, weltweit vertreten



03 GROSSBRITANNIEN



Der Severn, Großbritanniens längster Fluss, fließt mitten durch die Stadt. Worcester ist eine historische Stadt im modernen Gewand.



Porzellanmanufaktur Worcester

Manufaktur, die weltweit bekannt ist für feinstes Tafelgeschirr und filigrane Porzellanfiguren – höchste Qualität und exzellentes Design treffen hier zusammen.



Worcestershiresauce

Worcestershiresauce ist interkultureller Herkunft. Lord Marcus Sandys, ehemaliger Gouverneur von Bengalen, wandte sich 1835 an die Chemiker John Lea und William Perrins, die damals in der Broad Street in Worcester einen florierenden Handel mit Arzneimitteln und Toilettenartikeln sowie auch mit Lebensmitteln betrieben. Sein Wunsch war es, eine Sauce nach einem Rezept anfertigen zu lassen, das er aus Indien mitgebracht hatte. Während seine Lordschaft offenbar mit dem Ergebnis zufrieden war, bezeichneten die Herren Lea und Perrins die Sauce als "ungenießbares, brennendes Feuerwasser" und verbannten die für sich selbst angefertigten Vorräte in den Keller. Im folgenden Jahr stießen Sie bei der Inventur bzw. beim Frühjahrsputz auf das Fass und entschieden sich, die Sauce noch einmal zu probieren, bevor sie sie dann wegwerfen wollten. Zu ihrem Erstaunen war die Mixtur zu einer aromatischen, pikanten und appetitanregenden Flüssigkeit gereift.

Wirtschaft der Stadt

Für eine Stadt mit 94.000 Einwohnern weist Worcester eine erstaunliche wirtschaftliche Erfolgsbilanz auf. Die Stadt zog schon immer viele Unternehmen an und ihr Name ist verknüpft mit vielen Erfindungen. 1751 öffnete die Porzellanmanufaktur Worcester Porcelain ihre Pforten. Hier wurden feinstes Tafelgeschirr und filigrane Porzellanfiguren gefertigt, die noch heute in aller Welt als Synonym für Stil und Qualität gelten (siehe dazu Cyber World Nr. 22).

Im gleichen Jahrhundert wurde die Stadt zum Zentrum der internationalen Handschuhindustrie und erarbeitete sich so einen beneidenswerten Ruf in der Welt der Mode. In der Blütezeit waren in diesem Industriezweig etwa 30.000 Einwohner der Region mit der Herstellung hochwertiger Handschuhe für so bekannte Marken wie Dents & Fownes beschäftigt.

Diese stolze Fertigungstradition reicht bis in die heutige Zeit, in der noch immer zahlreiche bekannte Industrieunternehmen ihren Sitz in Worcester haben, so u.a. der anerkannte Heizsystemhersteller Bosch mit seiner Tochtergesellschaft Worcester Bosch. Tatsächlich ist es so, dass Worcester Bosch erst kürzlich vier neue horizontale Bearbeitungszentren des Typs Mazak HCN 4000-II erworben hat, die nun für Bearbeitungsaufgaben bei der Fertigung der Bosch-Wärmetauscher der neuesten Generation eingesetzt werden.

Worcester ist auch Sitz der britischen Niederlassung des internationalen Bergwerksmaschinenherstellers Joy Global, der Ausbaurahmen für den Stollenausbau in alle Welt exportiert. Wie auch Worcester Bosch, ist Joy Global ein Mazak-Kunde und arbeitet mit zwei Drehmaschinen des Typs CYBERTECH TURN 4500M, einer SLANT TURN 50N und einer INTEGREX e-650H- II.



Dents Fownes

Handschuhe von Dents Fownes, eine bekannte Marke in der Modewelt.



Worcester Cathedral und Cricket Ground

Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Nur wenige britische Städte können für sich beanspruchen, Herkunftsort einer solch weltweit anerkannten kulinarischen Marke wie Lea & Perrins – der einzigen original Worcestershiresauce – zu sein. Diese pikante Sauce wird bis heute nach Geheimrezept gefertigt und wird von Worcester aus in die ganze Welt exportiert, wo sie in Bars und heimischen Küchen in vielfältiger Weise zum Einsatz kommt, sei es z.B. in Bloody-Mary-Cocktails oder als Gewürz für Fleischgerichte. Worcestershire ist dank seines fruchtbaren Bodens und der mineralreichen Flussebenen auch bekannt für die heimische landwirtschaftliche Produktion. Die Grafschaft ist der so genannte "Obstkorb" des Landes – hier werden Äpfel, Birnen, Pflaumen und etliche weitere Obst- und Gemüsesorten angebaut. Die Grafschaft Worcestershire ist Großbritanniens größtes Spargelanbaugebiet und nimmt für sich in Anspruch, die Geburtsstätte der britischen Kartoffel zu sein. Sie ist zudem wichtigster Lieferant von Weinen, Bieren und Cidern in Top-Qualität.



Lea & Perrins-Werk



Spargel



Lebensmittel aus Worcestershire

ist in England wohl das Team, das sich am schnellsten weiterentwickelt hat und hat heute international bekannte Rugby-Spieler aus der ganzen Welt in seinen Reihen. Das erstklassige Stadion fasst bis zu 12.000 Zuschauer. Auch Cricket ist in Worcester sehr beliebt. Der Worcestershire County Cricket Club ist im Herzen der Stadt ansässig, und das Stadion steht am Ufer des Severn im Schatten der Worcester Cathedral. Es gilt als eines der schönsten internationalen Cricketstadion. Das Team spielt derzeit in der ersten englischen Liga County Championship. Zu den ehemaligen Spielern und Mitgliedern zählen schillernde Namen aus der Welt des Cricket wie Ian Botham and Graeme Hick.

Auch Pferdesportliebhaber kommen auf ihre Kosten – auf dem Worcester Racecourse, der hiesigen Pferderennbahn. Als eine der ältesten Rennbahnen Großbritanniens ist sie regelmäßig Austragungstätte für Jagdrennen und ist noch immer Anziehungspunkt für die besten Jockeys. Auch im Basketball und im Fußball ist Worcester erfolgreich. Sportenthusiasten kommen in dieser kleinen und doch so vielseitigen und erfolgreichen Sportstadt voll auf ihre Kosten.



DEUTSCHLAND

Kundenbericht 01 J.D. Neuhaus

www.jdngroup.com/



Wilfried Neuhaus-Galladé, Geschäftsführer von J.D. Neuhaus vor der INTEGREX e-420H-ST II

J.D. Neuhaus investiert in den Namen Mazak

Der Hebezeughersteller J.D. Neuhaus ist ein in Witten-Heven ansässiges, in der siebten Generation tätiges Familienunternehmen, das traditionell deutsche Werkzeugmaschinen kauft. Was hat also dieses auf Traditionen setzende Unternehmen dazu gebracht, elf Mazak-Maschinen in sieben Jahren zu kaufen?

Bereits seit über 265 Jahren ist Witten-Heven Sitz des Familienunternehmens J.D. Neuhaus, das sich über die Jahre hinweg als Hersteller von Hebezeugen zu einem Global Player entwickelt hat. Die druckluft- und hydraulisch betriebenen Hebezeuge und Krane kommen für verschiedenste Anwendungszwecke in Gefahrenbereichen zum Einsatz, so z.B. bei der Erschließung von Öl- und Gasvorkommen, der Rohstoffverarbeitung, in der chemischen Industrie, im Schwermaschinenbau und im Bergbau.

Heute werden im Werk von J.D. Neuhaus in Witten-Heven pro Jahr ca. 8.000 Hebezeuge auf 12 Fertigungsstraßen gebaut, wobei von der Entwicklung über die Produktion bis zum Vertrieb alles im eigenen Hause übernommen wird. Die von J.D. Neuhaus gebauten Krane und Hebezeuge werden weltweit in mehr als 90 Länder exportiert. Unterstützung kommt dabei von fünf ausländischen Niederlassungen in den Vereinigten Staaten, Frankreich, Großbritannien, Singapur und China. "Wir sind ein Familienunternehmen, soll



Hebezeuge in der Endmontage

heißten, bei uns läuft alles etwas anders", erläutert Wilfried Neuhaus-Galladé, Eigentümer und Geschäftsführer des Unternehmens. "Wir spüren eine Verantwortung für unsere Kunden, unsere Angestellten, unsere Stadt und auch die Region." Dieser Verantwortungssinn zeigt sich auch in der Qualität und der technischen Entwicklung der Produkte des Unternehmens. "Wir wollen die Besten sein, nicht nur, was die technische Entwicklung betrifft, sondern auch bezüglich der Qualität unserer Fertigungsprozesse und unseres Kundenservice. Das ist unsere Philosophie", fügt er hinzu. Traditionell vertraute das Unternehmen in seinem Werk auf Werkzeugmaschinen deutscher Hersteller, hat sich dann aber 1992 erstmalig für den Erwerb einer Mazak-Maschine entschieden, bei dem es sich um ein vertikales Bearbeitungszentrum des Typs MAZATECH V-515 handelt. Dies ging allerdings nicht ganz ohne Diskussionen zwischen den Generationen vonstatten.

Wilfried Neuhaus-Galladé erläutert dazu: "Mein Vater war ein großer Verfechter deutscher Werkzeugmaschinen und hat niemals zuvor Maschinen aus einem anderen Land gekauft. Als er dann allerdings aus dem Unternehmen ausschied, bekam ich die Chance, in neue Maschinen zu investieren. Ich habe mich damals eingehend mit den unterschiedlichen auf dem Markt erhältlichen Maschinen beschäftigt und entschied mich dann für eine Mazak, weil sie in puncto Leistung die damals bei uns im Einsatz befindlichen Maschinen übertraf." Er fährt fort: "Als mein Vater einmal nach der Aufstellung der Maschine im Werk vorbeischaute, blieb er vor der neuen Maschine stehen und begutachtete sie eingehend und fragte dann, wer Mazak sei. Er hatte diesen Namen niemals zuvor gehört.



Insgesamt 12 Mazak-Werkzeugmaschinen im Werk

Ich erklärte ihm, dass Mazak ein japanischer Maschinenhersteller sei. Da lief mein Vater rot an und schrie, er hätte niemals eine Maschine aus dem Ausland für sein Werk gekauft. Er betonte noch einmal, dass er Mazak nicht kenne und verlangte, dass das Mazak-Logo sofort entfernt werden müsse!" Der Familienfrieden ist im Hause J.D. Neuhaus bereits seit geraumer Zeit wieder hergestellt: "Nach ein paar Monaten war klar, dass wir unsere Leistung und unsere Rentabilität deutlich gesteigert hatten, so dass mein Vater auch wieder mit mir zu sprechen begann!" Diese erste Mazak-Maschine läuft bei J.D. Neuhaus bis zum heutigen Tag. Heute freut man sich über eine starke Geschäftsbeziehung zu Mazak, die immer wieder zum Kauf neuer Maschinen führte.

2005 erwarb das Unternehmen seine erste INTEGREX. Weitere Modelle dieser Serie folgten, so INTEGREX 200, 300 und 400 und eine INTEGREX e-420H ST II. Heute ist das Unternehmen zusätzlich in Besitz eines vertikalen Bearbeitungszentrums und von zwei horizontalen Bearbeitungszentren des Typs HORIZONTAL CENTER NEXUS 5000 II. Insgesamt wird hier heute mit zwölf Mazak-Maschinen gearbeitet. Die neueste Errungenschaft ist eines der ersten in Europa im Einsatz befindlichen PALLETECH FMS-Systeme mit 3 Ebenen, das im Herbst 2011 in Betrieb genommen wurde. Hierzu gehören ein für 60 Paletten ausgelegtes PALLETECH-Regalsystem mit 3 Ebenen, zwei Ladestationen und zwei Bearbeitungszentren des Typs HORIZONTAL CENTER NEXUS 5000-II. Beide Bearbeitungszentren sind mit großen Werkzeugwechslern ausgerüstet, die jeweils 330 Werkzeuge fassen. Sie garantieren zusammen mit dem Palettenregalsystem größtmögliche Flexibilität rund um die Uhr. Tatsächlich ist es heute so, dass die Maschinen

in drei Schichten rund um die Uhr genutzt werden – und das bei einer Kapazitätsauslastung von über 80 Prozent. Während der Zusammenarbeit mit Cyber World an diesem Artikel hat Wilfried Neuhaus-Galladé bereits zwei weitere INTEGREX-Maschinen bestellt und die Vereinbarung mit einem Handschlag besiegelt. "Ich schätze die Partnerschaft mit Mazak, weil wir jeweils ein Familienunternehmen sind und daher am besten einschätzen können, wie sehr familiengeführte Unternehmen auf Langfristigkeit und Weitsicht ausgerichtet sind. Wir sind glücklich mit der hohen Flexibilität und der Verfügbarkeit der Maschinen sowie dem ausgezeichneten Kundendienst."

Der japanische Einfluss reicht mittlerweile über die eigentlichen Werkzeugmaschinen hinaus. In den letzten Jahren hat die siebte Generation des Familienunternehmens ein komplettes Produktangebot basierend auf der japanischen Kaizen-Fertigungsphilosophie entwickelt und neu auf den Markt gebracht. Das Unternehmen ist schneller und flexibler



PALLETECH HOCHREGALSYSTEM (3 Ebenen)



TOOL-HIVE-Magazin für 330 Werkzeuge

geworden und hat seine Kosteneffizienz durch den Einsatz neuester Maschinenteknologie und Fertigungsverfahren gesteigert. "Mit der Investition in Mazak-Maschinen konnten wir unsere Gesamtfertigungszeit vom Auftragsingang bis zum Verkauf deutlich verkürzen", erläutert Wilfried Neuhaus-Galladé. "Japanische Fertigungsprinzipien und Mazak-Maschinen sind heute das Herzstück unserer Fertigungsprozesse und machen uns für den Weltmarkt konkurrenzfähig." Wilfried Neuhaus-Galladé war im März 2012 bei der feierlichen Eröffnung des neuen Mazak-Technologiezentrums in Düsseldorf als Ehrengast geladen und hielt dort auf Wunsch von Mazak eine Rede, in der er die Geschichte seiner ersten Mazak-Maschine erzählte. Er beendete seine Rede mit den Worten: "Bitte geben Sie unserer ersten Mazak-Maschine ihren Namen zurück." Unnötig zu erwähnen, dass Mazak für seinen treuen und geschätzten Kunden ein neues Namensschild angefertigt hat.



Geschäftsführer Wilfried Neuhaus-Galladé und Deputy Managing Director Yamazaki mit dem Namensschild der MAZATECH V-515



INTEGREX e-800V - die Done-in-One-Lösung für Spromak

Auf der Suche nach einer Lösung zur Verringerung der Produktionsbewegungen bei besonders großen Flanschen und Zweigrohrverschraubungen für die Öl- und Gasindustrie wurde Spromak bei der INTEGREX e-800V II mit Done-in-One-Konzept fündig.

"Wenn wir uns über die Verkürzung der Bearbeitungszeit und der Verringerung der Produktionsbewegungen Gedanken machen, landen wir immer wieder bei Mazak", erzählt Paul Sproson, Geschäftsführer von Spromak Ltd. Das in Huyton in Merseyside im Nordwesten Englands ansässige Unternehmen arbeitet seit 1982 mit Maschinen von Mazak. Damals war eine Mazak Quick Turn 15 die erste CNC-Werkzeugmaschine überhaupt, die die Firma bei sich aufstellte.

"Damals hatten wir verschiedene Maschinenhersteller in die engere Wahl gezogen, Mazak überzeugte uns dann aber mit seiner Fortschrittlichkeit, die sich insbesondere in der eigenen Programmiersoftware manifestierte, die viel benutzerfreundlicher war als andere", weiß uns Paul Sproson zu erzählen. "Mazak hatte gerade die Mazatrol-Steuerung eingeführt, die bei unseren Programmierern enormen Anklang fand. Innerhalb von drei bis vier Monaten bestellten wir dann schon die zweite Maschine."

Heute besitzt Spromak 14 Mazak-Maschinen, die bei der Fertigung von Zweiganschlüssen für Pipelines und Pipeline-Produkte für die Öl-, Gas- und Erdölindustrie – onshore und offshore – zum Einsatz kommen. Dabei sind von insgesamt 58 Mitarbeitern 35 CNC-Programmierer. Sämtliche Produkte sind Eigenentwicklungen. Sie zielen darauf ab, die Zahl der Schweißnähte an Pipelines von drei auf zwei zu verringern, um dem Endabnehmer deutliche Zeit- und Kosteneinsparungen zu ermöglichen.

Flansche und Zweirohrverschraubungen werden aus den unterschiedlichsten Materialien gefertigt, darunter Kohlenstoffstahl, Edelstahl, Duplexstahl, hoch legierte Werkstoffe wie Inconel 625 und Titan. Zudem werden alle Produkte nach strengsten Kriterien auf optimale Konstruktion getestet. "Jedes einzelne Produkt wird einer Eignungsprüfung unterzogen, um sicherzustellen, dass es dem 1,5-Fachen des Nenndrucks der Pipeline standhalten kann", betont Paul Sproson.

"Bei uns steht daher Qualität im Vordergrund und wir räumen in puncto Druck hohe Toleranzen ein." BP, Shell, Exxon Mobil and Chevron sind nur einige der zufriedenen Abnehmer von Spromak und Spromak-Produkte kommen auf der ganzen Welt

zum Einsatz, in der Nordsee genauso wie im Golf von Mexiko, in Aserbaidschan, Norwegen, Südamerika und China. Erst kürzlich konnte Spromak einen großen £5-Millionen-Auftrag über die Belieferung von Chevron mit Produkten für dessen neue Flüssigerdgas- (LNG-)Anlage auf Barrow Island in Australien an Land ziehen. Je größer allerdings die von Spromak gefertigten verstärkten Zweigrohr- und Flanschverschraubungen – die so genannten O'let-Verschraubungen – wurden, desto größere Herausforderungen stellten die Produktionsbewegungen im Werk in Huyton. So kann z.B. ein Einsatz-Auslassstutzen bis zu 142 kg wiegen und mehrere Bearbeitungsprozesse wie Drehen, Fräsen und Aufbohren erfordern.

"Wir müssen immer größere und immer schwerere Produkte durch zwei oder drei Maschinen schleusen, was sehr zu Lasten unserer Bearbeitungszeiten geht", erklärt Paul Sproson. "Uns war klar, dass die Lösung für uns nur darin bestehen konnte, ein Produkt an einer Maschine komplett mit allen Fertigungsprozessen – Drehen, Fräsen und Aufbohren – zu bearbeiten."

Spromak hat eine bewährte Methode gefunden, um Maschinen ausfindig zu machen, die eine effizientere Fertigung ermöglichen: "Wir haben Produktmuster eingepackt und sind damit zu den Anwendungstechnikern von Mazak in Worcester gefahren, damit sie uns eine Lösung aufzeigen", erzählt uns Paul Sproson. "Für Produkte wie die unseren kann man nicht einfach eine Maschine kaufen und sofort mit der Fertigung beginnen. Wir haben mit Mazak und unserem CAM-Software Hersteller zusammengearbeitet, um die optimale Lösung für unsere Fertigungsaufgaben zu finden. Nach intensiver Arbeit haben wir schließlich die INTEGREX e-800V gefunden."

Die INTEGREX e-800V II ist eine Multi-Funktions-Maschine mit 5 Achsen, die für eine Palettengröße von 500 × 500 mm ausgelegt ist. Sie ist mit einem kraftvollen und hochpräzisen Haupttisch ausgestattet, der sich zum Drehen von Werkstücken mit großem Durchmesser eignet, und besticht durch ihre hohe Eilganggeschwindigkeit von bis zu 50 m/min. Die Maschine kann Werkstücke mit einem max. Durchmesser von 730 mm und einer Höhe von 1.000 mm aufnehmen und

eignet sich mit diesem Arbeitsraum ideal für Spromaks Zwecke.

"Wir nutzen die neue Maschine für einige sehr große Werkstücke mit einem maximalen Außendurchmesser von 730 mm und einer Höhe von 980 mm", sagt Paul Sproson. "Wir haben bereits einzelne Werkstücke mit einem Gewicht von 0,5 Tonnen bearbeitet." Er fährt fort: "Das Entscheidende ist aber, dass wir mit der INTEGREX e-800V unsere Zykluszeiten um das 6- bis 8-Fache verkürzen konnten. In der Regel verkürzen wir unsere Durchlaufzeiten um durchschnittlich 50 Prozent, wobei aber auch 60 bis 75 Prozent nicht unüblich sind. Dies ist vor allem auf die Verringerung der Produktionsbewegungen zurückzuführen, die wir dadurch erreichen konnten, dass jetzt alle Bearbeitungsprozesse an ein und derselben Maschine ausgeführt werden."

Zum Zwecke einer weiteren Effizienzsteigerung ist die neu von Spromak angeschaffte Maschine mit einer Doppelpalette ausgestattet, die zusammen mit den in der Maschine befindlichen Kameras zur Fernüberwachung Zykluszeiten von sechs bis acht Stunden ermöglicht. "Mit solch langen Zykluszeiten haben wir die

Möglichkeit, die Maschine aus der Ferne zu programmieren und die Fertigung von zu Hause aus mit dem Laptop zu überwachen, um sicherzustellen, dass der automatische Wechsel reibungslos über die Bühne geht." erzählt Paul Sproson.

Spromaks neueste Errungenschaft ist eine INTEGREX i-400S, mit der das Unternehmen in puncto Zykluszeiten ebensolche Fortschritte zu erzielen hofft wie mit der e-800V. "Wir haben uns deshalb für die INTEGREX i-400S entschieden, weil wir die Vorzüge der MazakTechnologie für unterschiedliche Produkte nutzen möchten", erzählt Paul Sproson.

"Die i-Serie wird bei uns zur Bearbeitung kleinerer Flansche und Zweigrohrverschraubungen eingesetzt. Auch an ihr können alle Bearbeitungsprozesse durchgeführt werden – Fräsen, Drehen, Aufbohren und noch mehr. Mit den beiden INTEGREX, dem Modell der i-Serie und der e-800V, haben wir die Done-in-One-Fertigung optimal in unser Fertigungswerk eingebunden."

DONE-IN-ONE

Mit dem "DONE-IN-ONE"-Konzept werden alle Bearbeitungsprozesse – von der Zuführung des Rohlings bis zur abschließenden Bearbeitung – in einer einzigen Maschine zusammengefasst.



Paul Sproson, Geschäftsführer bei Spromak Ltd., bei der Kontrolle halb fertig bearbeiteter Auslassstutzen im Werk des Unternehmens in Huyton.



Japan

Kundenbericht 03

Azabu Seikei Corporation



Geschäftsführer Yoshito Nakamura (vordere Reihe, Mitte) und Mitarbeiter, die an dem Stahlrohr-Bearbeitungszentrum arbeiten

Das Unternehmen hinter der Aussichtsplattform des TOKYO SKY TREE

Besucher brechen angesichts der atemberaubenden Sicht in Begeisterungstürme aus. Auch wenn beim Blick von der Aussichtsplattform des TOKYO SKY TREE eine Glasscheibe "im Weg" ist, ist die Aussicht immer noch unglaublich und löst Begeisterung bei den Besuchern aus. Die Konstruktionsteile der Aussichtsplattform dieses höchsten frei stehenden Sendeturms der Welt wurden von der Azabu Seikei Corporation geliefert. Bei der Herstellung dieser Teile baute das Unternehmen unter anderem auf eine 3D-Laserschneidmaschine von Mazak.

"Bei den Überlegungen, welche Maschine wir kaufen sollten, kamen wir zu dem Schluss, dass wir eine Maschine brauchten, mit der wir die geplanten Arbeiten so ausführen konnten, wie es keinem anderen Unternehmen möglich gewesen wäre", erzählt Yoshito Nakamura, Geschäftsführer von Azabu Seikei und erinnert dabei an den Zeitpunkt, als man sich für die Mazak-Laserschneidmaschine 3D FABRI GEAR 300 entschied. Azabu Seikei wurde 1980 als auf Stahlprodukte spezialisiertes Großhandelsunternehmen gegründet und ließ früher von 78 Partnerwerken fertigen. Nach dem Platzen der Economy-Blase überdachte das

Unternehmen seine bisherige Strategie und verlegte sich auf die integrierte Fertigung – von den Rohstoffen bis zur Verarbeitung. Azabu Seikei übernahm jetzt auch die Konstruktion für seine Kunden. Das Unternehmen, das sich früher auf den Handel mit Stahlprodukten spezialisiert hatte, begann 2007 mit der Verarbeitung und wählte als Basismaschine für die Fertigung eine 3D FABRI GEAR 300. Yamazaki Mazak lieferte dem Unternehmen eine maßgeschneiderte Maschine mit Be- und Entladesystem zur Handhabung 12 Meter langer Stahlrohre. "Wir brauchten eine solche Ausrüstung, um mit den 11 Meter langen Teilen fertig zu werden, die unsere Kunden von uns verlangten," erläutert dazu der Geschäftsführer. Eine Aufschlüsselung der Fertigprodukte des Unternehmens nach Abnehmern ergibt, dass 55% an die Automobilindustrie gehen, während sich die restlichen 45% auf andere Industriezweige wie Baumaschinensektor, Industriemaschinenbau, Landmaschinenbau, Bauwesen, Schiffbau und Möbelindustrie verteilen. Nach einer tief greifenden Umstrukturierung liegt heute das Verhältnis zwischen Großhandel und Fertigung bei 30% zu 70%.



Yoshito Nakamura, Geschäftsführer

Steigerung des Umsatzes um 25% im Vergleich zum Vorjahr – dank 3D FABRI GEAR 300

Mit Hauptaugenmerk auf die Fertigungssparte beschloss Azabu Seikei, von der 2D-Fertigung, die früher von Konzerngesellschaften durchgeführt wurde, auf die 3D-Fertigung umzusteigen und ein System einzuführen, mit dem "Produkte in kleinen Losgrößen mit höchster Genauigkeit und kurzen Lieferzeiten fertig bearbeitet werden können". Bereits bei der Ausarbeitung dieser Strategie entschied man sich für die 3D FABRI GEAR 300. Der größte Vorteil dieser Maschine liegt in der eigenständigen Komplettbearbeitung der Stahlrohre. Früher waren hierfür mehrere Maschinen erforderlich, u. a. eine Spezial-Zuschneidmaschine, eine



[Firmenprofil]

Anschrift der Hauptniederlassung:
1-9-3 Tekko-dori, Urayasu City, Chiba
Anzahl der Mitarbeiter: 46
www.az-azabu.com/



Aufstellung der zweiten 3D FABRI GEAR im Juli dieses Jahres

Brennschneidanlage und eine Stanzpresse sowie auch Spannvorrichtungen und ein Umlaufbestand. Da sie zusätzlich zu einem effizienten Personaleinsatz und Kostensenkungen beiträgt, passt die 3D FABRI GEAR 300 ideal zur Firmenphilosophie: "Integrierte Fertigung - von den Rohstoffen bis zur Verarbeitung". Die Maschine ist tatsächlich in der Lage "geplante Arbeiten so auszuführen, wie es keinem anderen Unternehmen möglich wäre". Auf diese Weise werden u.a. Kfz-Teile gefertigt, die über die Hälfte des Unternehmensumsatzes ausmachen, sowie auch Konstruktionsteile für Dach- und Bodenkonstruktionen für die Aussichtsplattform des TOKYO SKY TREE und für die Illuminierung und Beleuchtung einer unterirdischen Einkaufspassage in Tokio. "Wir konnten die Lieferzeiten drastisch verkürzen, da die Zeichnungen sich jetzt ganz einfach mit CAD/CAM programmieren lassen. Die Muster können wir zudem als Werbemittel verwenden. Sie haben uns schon vermehrt Nachfragen und Angebote eingebracht", erzählt Yoshito Nakamura. Mit der Maschine konnten also

weitere Kunden und Aufträge an Land gezogen und somit der Umsatz im Vergleich zum Vorjahreszeitraum mit Stand von Juli 2012 um 25% gesteigert werden.

Verbesserte Motivation der Mitarbeiter mit der 3D FABRI GEAR 300

Der Geschäftsführer erwähnt auch, dass die 3D FABRI GEAR 300 die Arbeitseinstellung und die Motivation der Mitarbeiter verbessert hat. Zu verdanken ist dies ihrer hohen Präzision, die deutlich besser ist als bei herkömmlichen Maschinen. Neben der Umsatzsteigerung konnten mit der Einführung dieser Maschine also noch weitere Vorteile erzielt werden. So erzählt z. B. Yumiko Nakamura, die früher im Verkauf tätig war und mit der Einführung der neuen Maschine zur CAD-Bedienerin ausgebildet wurde: "Ich bin stolz und spüre die mir auferlegte Verantwortung, weil mir vermittelt wird, dass ich die einzige bin, die diese Arbeit ausführen kann. Wenn die Kunden zufrieden sind, bin ich glücklich." Auch der Maschinenbediener Ryo Hashimoto deutet

an, dass seine Arbeit als Bediener der Maschine seine Arbeitsmotivation gesteigert hat: "Ich befinde mich noch in der Lernphase, aber schon jetzt kann ich sagen, dass ich große Befriedigung daraus schöpfe, wenn ich hart gearbeitet habe und einen Arbeitsprozess erfolgreich abschließen konnte." Yoshito Nakamura betont: "Es erfüllt unsere Mitarbeiter mit Stolz, wenn Ihre Arbeit wertgeschätzt wird. Als Großhändler kennt man so etwas nicht. Ich hoffe auch, dass das gemeinsame Empfinden einer solchen aus der Arbeit geschöpften Befriedigung uns in der Personalentwicklung voranbringen wird." Yoshito Nakamura denkt bereits weiter und sucht nach neuen Gelegenheiten, die Möglichkeiten seiner 3D FABRI GEAR unter Beweis zu stellen: "Die von uns gefertigten Teile für die Aussichtsplattform sind von außen nicht sichtbar. Wenn wir das nächste Mal an einem Sendeturm mitarbeiten, möchten wir die Teile fertigen, die von außen auch zu sehen sind." Man sieht: Seine Träume wachsen so hoch wie der TOKYO SKY TREE.



Die neue, zweite Fertigungsstätte nahm am 7. Mai den Betrieb auf.



Konstruktion aus mit der 3D FABRI GEAR 300 gefertigten Stahlrohren



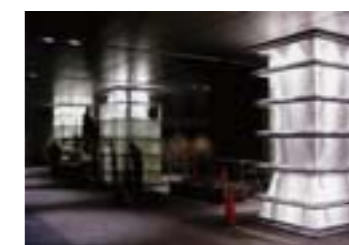
Azabu Seikei arbeitete auch am Illuminierungssystem einer unterirdischen Einkaufspassage in Tokio mit.



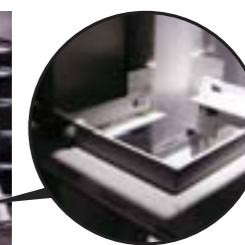
Querschnitt mit 3D-Kontur



Rohrstoß



Konstruktionselemente eines Beleuchtungssystems





TOKYO SKY TREE

Fotografie von Ryota Atarashi

Traditionelle Handwerkskunst



Bauwerke

03

Maßnahmen zum Schutz gegen Erdbeben seit mehr als 1.300 Jahren

Japan ist erdbebengefährdet und musste im Laufe seiner Geschichte schon schlimme Erdbeben erdulden, so 1923 das Große Kanto-Erdbeben, 1995 das Erdbeben von Kobe und 2011 das Tōhoku-Erdbeben. Andererseits gibt es nicht wenige Gebäude, die solchen Erdbeben immer wieder standgehalten haben und noch heute – seit mehr als 1.000 Jahren – stehen.

Ein Beispiel hierfür ist die fünfstöckige Pagode des Hōryū-ji-Tempels, die als das älteste Holzgebäude der Welt gilt und 1.300 Jahre alt ist. An ihr wird noch immer die herrschaftliche Bauweise des Altertums deutlich. Aber nicht nur der Hōryū-ji-Tempel hat Erdbeben überlebt; es heißt, in Japan sei noch niemals eine fünfstöckige Pagode infolge eines Erdstoßes eingebrochen, auch wenn einige unter Feuersbrünsten, Sturm oder Überflutung gelitten haben.

Wenn man den Designern des TOKYO SKY TREE Glauben schenkt, kam ihnen nach der Entscheidung für den Bau des Sendeturms gleich das Bild einer fünfstöckigen Pagode in den Sinn, die sich durch eine herausragende Widerstandsfähigkeit gegenüber Erdbeben auszeichnet und seit vielen Jahrhunderten an Ort und Stelle steht. Einige der zum Erdbebenschutz getroffenen Maßnahmen, die dazu eingesetzten Technologien und die dahinter steckenden Vorstellungen sollen hier beschrieben werden.

Vorstellung der DNA der fünfstöckigen Pagode des Hōryū-ji-Tempels

Die fünfstöckige Pagode beinhaltet einen zentralen Pfeiler, den "Shimbashira". Dieser Pfeiler stützt nicht das ganze Bauwerk, sondern ist mit ihm nur an einem Punkt, nämlich oben am Dach verbunden. Da er nicht mit dem Hauptteil des Gebäudes verbunden ist, kann er bei einem Erdstoß in eine andere Richtung als das Gebäude schwingen. Es wird angenommen, dass diese Bewegung der auf das Gebäude wirkenden Kraft entgegenwirkt.

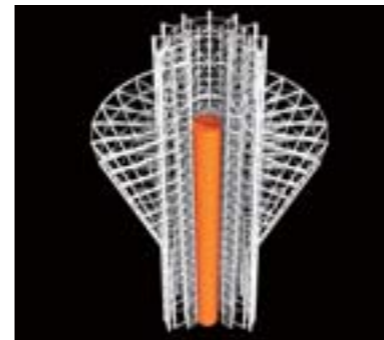
Das Konstruktionsteam des TOKYO SKY TREE hat sein Augenmerk auf diese Konstruktion gerichtet und das weltweit erste Schwingungsdämpfungssystem entwickelt, das mit einem Zentralpfeiler funktioniert, der sich am Shimbashira orientiert. Einfach ausgedrückt, befindet sich im Inneren des Turms ein

zylinderförmiger Schaft aus Stahlbeton mit einem Durchmesser von 8 Metern, der als Shimbashira fungiert. Dieser Shimbashira-Pfeiler ist unabhängig vom äußeren Stahlrahmen ausgeführt, so dass seismische Kräfte durch gegenläufige Bewegungen absorbiert werden.

Vom Boden bis zu einer Höhe von 125 Metern sind Stahlrahmen und Shimbashira-Pfeiler durch Stahlträger miteinander verbunden. Im Bereich zwischen 125 und 375 Metern Höhe sind sie durch Öldämpfer verbunden, die Schwingungen aufnehmen und den ganzen Turm abfedern. Dieser Mechanismus kann im Falle eines Erdbebens bis zu 50% der Erdstoßenergie absorbieren.

Anmutige Form dank "Sori" und "Mukuri"

Gefragt nach den Intentionen, die sich hinter dem Aussehen des Turms verbergen, antwortete ein Mitarbeiter von Nikken Sekkei, dem Unternehmen, das für die Konstruktion des TOKYO SKY TREE verantwortlich zeichnet: "Der Turm sollte so aussehen, als trage er einen Kimono." Während der Turm am Fuß infolge der örtlichen Gegebenheiten den Querschnitt eines gleichseitigen Dreiecks aufweist, wird der dreieckige Querschnitt mit zunehmender Höhe des Turms abgerundet und geht in etwa 300 Metern Höhe in einen runden Querschnitt über.



Um den "Shimbashira"-Pfeiler herum angeordnete Rahmenkonstruktion: Der Pfeiler wurde in einem Spezialverfahren geformt, bei dem der Beton nach dem Bau der Rahmenkonstruktion stetig vergossen wurde.



Konkaves "Sori"-Dach

Die Linie vom First zur Traufe verläuft konkav. Diese Dachkonstruktion ist in Schreinen, Tempeln und Burgen anzufinden.

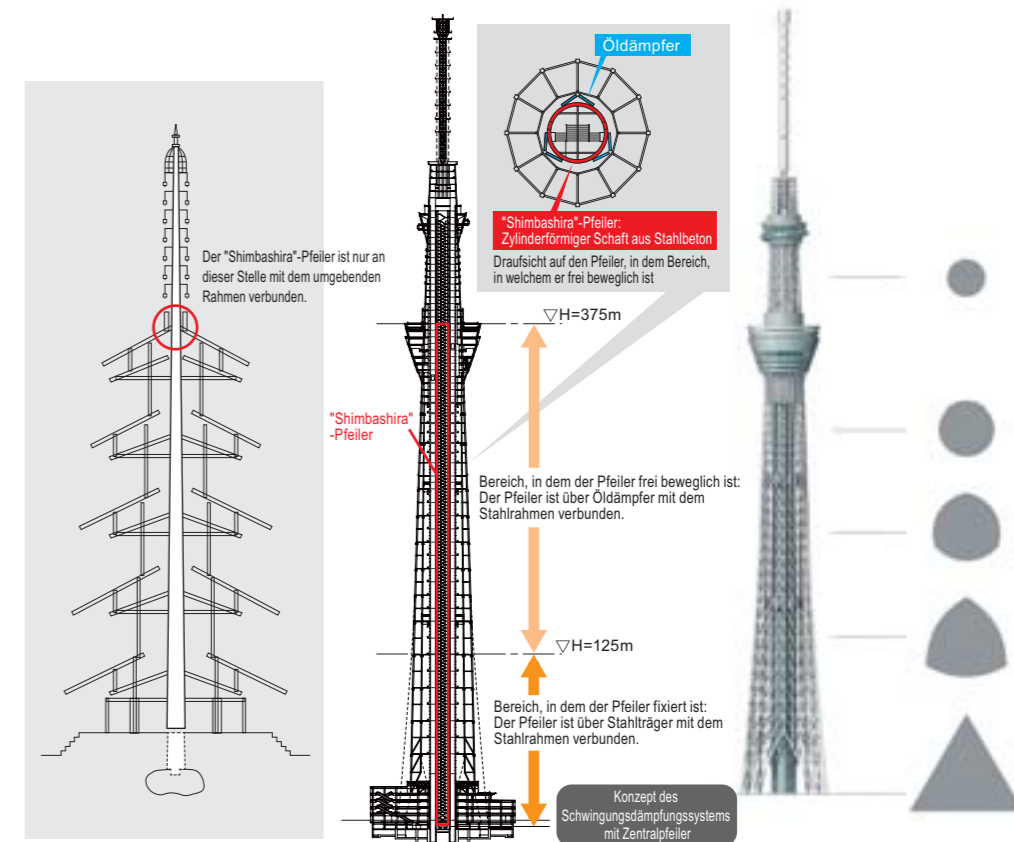


Konvexes "Mukuri"-Dach

Im Mittelteil ist das Dach konvex gebogen. Diese Dachkonstruktion ist typisch für die "Sukiya"-Architektur (für Gebäude für die Tee-Zeremonie).



World Technology Center am Yamazaki Mazak-Werk Minokamo



Das Schwingungsdämpfungssystem mit Zentralpfeiler wurde vom "Shimbashira" der fünfstöckigen Pagode inspiriert und weltweit erstmalig angewandt.

Einzigartige Form des Turms mit allmählichem Übergang von dreieckigem zu rundem Querschnitt

Von der Seite betrachtet, verlaufen die Linien von den Spitzen des Dreiecks am Boden konkav nach oben in Form eines "Sori", während die Linien von den Seiten des Dreiecks in sanftem Konvexbogen in Form eines "Mukuri" nach oben verlaufen. "Sori" sind oft an Gebäuden wie Schreinen, Tempeln und Burgen zu sehen, während "Mukuri" häufig in der Architektur der Gebäude für die traditionelle Tee-Zeremonie, den "Sukiya" anzutreffen sind.

Durch die effektive Verschmelzung der traditionellen "Sori"- und "Mukuri"-Stilmittel sieht der Turm heute wirklich so aus, als trage er einen Kimono. "Der TOKYO SKY TREE wirkt je nach Betrachtungswinkel symmetrisch oder asymmetrisch." Auf diese Weise hat es das Konstruktionsteam geschafft, dem Turm eine abwechslungsreiche, dynamische Silhouette zu geben.

Nutzung der Konstruktionsmerkmale des TOKYO SKY TREE auch für andere Bauwerke

Während der TOKYO SKY TREE durch sein ansprechendes Äußeres – geprägt von "Sori" und "Mukuri" – besticht, basiert das eigentliche Gebäude auf einem Stahlrahmenwerk, in dem Rohre in Dreiecksform miteinander verbunden sind. Die Konstruktion des Turms ist originell, und der horizontale Querschnitt geht

in dreidimensionaler Weise von einem Dreieck in einen Kreis über. Um eine solche Konstruktion zu ermöglichen, wurden runde Stahlrohre gewählt, da ihre Form keine Ausrichtung erfordert und eine besonders einfache Zusammenfügung ermöglicht. Die herkömmliche Verschraubung erweist sich bei so großen und soliden Stahlrohren als schwierig. Daher wurden die Rohre von erfahrenen Technikern verschweißt. Die Stahlrahmenwerkstruktur, die den TOKYO SKY TREE so einzigartig macht – nicht nur was die Konstruktion, sondern auch das Aussehen betrifft – wird in ganz Japan häufig für moderne Gebäudekonstruktionen verwendet, so auch für das World Technology Center am Yamazaki Mazak-Werk Minokamo. Die Mazak-Laserschneidmaschine 3D FABRI GEAR ist aktiv an dieser Art Konstruktion beteiligt, denn mit ihr werden die Rohre zugeschnitten.

Traditionelle japanische Handwerkskunst wird seit mehr als 1.000 Jahren jeweils an die nächste Generation weitergegeben und inspiriert heutige Spitzentechnologien. Yamazaki Mazak analysiert die Bedürfnisse seiner Kunden und baut darauf basierend Maschinen, die mit den stetig wechselnden Fertigungsanforderungen Schritt halten.



3D-Laserschneidmaschine für lange Rohre und Profile
Serie 3D FABRI GEAR

NEUE Produkte

• Meilenstein: Auslieferung des 2000. PALLETECH-Fertigungssystems



Für hohe Produktivität ausgelegtes Regalsystem mit drei Ebenen
PALLETECH-HOCHREGALSYSTEM (3 Ebenen)



Feier anlässlich der Produktion des 2000. Systems

Yamazaki Mazak hat mit der Auslieferung des 2000. Systems im April einen echten Meilenstein gesetzt. Dieses flexible Fertigungssystem (FMS) setzt sich zusammen aus hoch flexiblen vertikalen oder horizontalen Bearbeitungszentren oder Multi-Funktions-Maschinen, Ladestationen und Palettenregalen mit 3 Ebenen. Das FMS eignet sich für den unbemannten Betrieb über lange Zeiträume hinweg bei optimaler Auslastung und trägt so zur Produktivitätssteigerung bei. Ein automatisiertes System für den unbemannten Betrieb lässt sich zu niedrigen Anschaffungskosten zusammenstellen und später je nach den wechselnden Produktionsanforderungen problemlos erweitern. Mit diesem System können die Anwender je nach verfügbarem Budget einen Anlagenplan aufstellen und ihre Investitionen schnell wieder hereinholen. Seit dem ersten MAZATROL FMS im Jahre 1984 hat Yamazaki Mazak flexible Fertigungssysteme (FMS) in alle Welt geliefert. Das 2009 entwickelte PALLETECH-Regalsystem mit 3 Ebenen ist als Hochregalsystem mit großer Paletten-Aufnahmekapazität bei geringem Platzbedarf ausgelegt.

Wichtige Branchen, die mit Systemen beliefert werden

Baumaschinenindustrie, Luft- und Raumfahrttechnik, Kfz-Zulieferer, Schiffbau, Landmaschinenbau, Industriemaschinenbau, Medizintechnik u.v.m.

• Neues Laserschneidsystem mit Faserlaser – die OPTIPLEX 3015 Fiber

Am 7. und 8. Juni dieses Jahres fand im World Technology Center am Yamazaki Mazak-Werk Minokamo die Hausmesse Mazak Active Fair 2012 statt, die in diesen zwei Tagen mehr als 1.600 Besucher anzog. Die Maschine, die eindeutig das größte Interesse erwecken konnte, war die neue OPTIPLEX 3015 Fiber. Es bildete sich stets eine große Mensentraube um die Maschine, an der das Laserschneiden mit ultrahoher Geschwindigkeit an einem dünnen Blech demonstriert wurde. Die OPTIPLEX 3015 Fiber ist mit einem Faserlaser ausgestattet, der eine deutlich kürzere Wellenlänge und eine höhere Wärmeabsorption aufweist als ein CO₂-Laser. Mit einem Faserlaser lassen sich dünne Bleche mit einer Dicke unter 3 mm schneiden, und auch stark reflektierende Werkstoffe wie Kupfer, Messing und Aluminium, die bei der Bearbeitung mit CO₂-Laserschneidmaschinen Probleme bereiten, können äußerst präzise und mit hoher Geschwindigkeit geschnitten werden. Zudem ist die Maschine so konzipiert, dass die Optik ganz ohne Lasergas und Spiegel auskommt, die bei CO₂-Laserschneidmaschinen unerlässlich sind. Auf diese Weise werden Betriebs- und Wartungskosten gleichermaßen gesenkt. Diese bemerkenswerte Laserschneidmaschine wurde speziell auf höhere Produktivität ausgelegt und unter Berücksichtigung von Umweltschutzaspekten konzipiert.



Einführung der OPTIPLEX 3015 Fiber

Wichtigste technische Daten der OPTIPLEX 3015 Fiber

Max. Werkstückabmessungen	1.525×3.050 mm
Eilganggeschwindigkeit	X,Y: 120 m/min Z: 60 m/min
Leistung des Laseroszillators	2,0 kW

Neuigkeiten und Themen



• Weiter verbesserter Kunden-Service in Europa

Insgesamt betreibt Yamazaki Mazak in Europa 13 Technologiezentren und 1 Technisches Zentrum zur Optimierung von Verkaufsberatung und Kundendienst. 2012 wurden drei neue Technologiezentren eröffnet – das Technologiezentrum Düsseldorf, das Technologiezentrum Tschechien und das Technologiezentrum Polen.

Eröffnung am 20. März



Technologiezentrum Düsseldorf

Mit dem neu eröffneten Technologiezentrum Düsseldorf sollen Verkaufsberatung und Kundendienst für den stetig expandierenden deutschen Markt verbessert werden. Dieses neue Technologiezentrum in Düsseldorf ersetzt das nahe gelegene bisherige Technologiezentrum Ratingen, das um einiges kleiner war. Mit diesem neuen Düsseldorf Technologiezentrum werden die Kunden im Nordwesten Deutschlands betreut, die in erster Linie mittelgroße bis große Teile fertigen. Das neue Technologiezentrum bietet die Gewähr für prompten und umfassenden Service, den sich Mazak für ganz Europa auf seine Fahnen geschrieben hat, wobei in dieser Region die Automobil-Branche, die Energiewirtschaft und der allgemeine Maschinenbau als wichtigste Abnehmer gelten.



Ausstellungsraum



Schulungsraum

Eröffnung am 17. April



Technologiezentrum Tschechien

Yamazaki Mazak feierte die offizielle Eröffnung seines neuen Technologiezentrums in der tschechischen Republik. Die neue Einrichtung befindet sich vor den Toren von Prag und damit in erreichbarer Nähe zu den Kunden in der tschechischen Republik und anderen mitteleuropäischen Ländern wie Polen, Ungarn, Slowakei, Slowenien, Bulgarien, Rumänien und den Ländern des ehemaligen Jugoslawien.

Eröffnung am 22. März



Technologiezentrum Polen

Mit dem neu eröffneten Technologiezentrum Polen sollen Verkaufsberatung und Kundendienst für den stetig expandierenden polnischen Markt verbessert werden. Dieses neue Technologiezentrum bietet die Gewähr für prompten und umfassenden Service, den sich Mazak für ganz Europa auf seine Fahnen geschrieben hat, wobei in dieser Region die Luft- und Raumfahrttechnik, die Eisenbahnindustrie, die Automobil-Branche und die Energiewirtschaft als wichtigste Abnehmer gelten. Hier werden Bearbeitungsvorfürungen und Schulungen abgehalten und Beratungen zum Maschineneinsatz gegeben.





vol. 4

Meisterwerk

THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART

Anschrift: 1-19-30 Aoi, Higashi-ku, Nagoya City, Aichi, 461-0004, JAPAN
 TEL.: +81-52-937-3737 FAX: +81-52-937-3789 www.mazak-art.com

NATTIER, Jean-Marc
 La Comtesse de Mailly en chasseuse
 (Die Comtesse de Mailly als Diana)

In diesem Gemälde zu sehen ist Louise Julie de Nesle (1710-1751), die Comtesse de Mailly, als Diana, Göttin der Jagd. Sie wurde als älteste der fünf berühmten Töchter des Marquis de Nesle geboren, von denen vier zu Mätressen Ludwigs XV. von Frankreich werden sollten. Louise Julie war die erste Mätresse des Königs. Zwar galt sie als keine besondere Schönheit, aber Louise Julie, die frei von Ehrgeiz war und sich nicht in politische Dinge einmischte, genoss in ihren Kreisen einen ausgezeichneten Ruf. Nach der Zeit als königliche Mätresse widmete sie sich karitativen Aufgaben und ihrem Glauben, bis sie schließlich im Alter von 41 Jahren starb. Neben diesem Meisterwerk sind im Yamazaki Mazak Museum of Art auch das Gemälde "La taquine (Die Schelmische)" (1736) von Nicolas Lancret ausgestellt, das seinen Platz in einem Raum von Marie Leszczyńska, der Gattin Ludwigs XV. hatte, sowie auch "L'Aurore et Céphale (Aurora und Cephalus)" (ca. 1745) von François Boucher. Bei letzterem handelt es sich um ein großes Kunstwerk, das von Madame de Pompadour in Auftrag gegeben wurde, der offiziellen Mätresse des Königs, die auch in der Politik über einige Macht verfügte. Im YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART sind also Gemälde zu bewundern, die eng mit drei Frauen aus dem Umfeld Ludwigs XV. verbunden sind – durch diese wundervollen Gemälde bekommen Sie ein echtes Bild vom Leben als Frau in der Zeit des Rokoko.



NATTIER, Jean-Marc (1685-1766)
 <La Comtesse de Mailly en chasseuse (Die Comtesse de Mailly als Diana)>, 1743



DUMAS, Paul Alexandre (Geburts- und Todesdatum unbekannt)
 <Salle à manger (Speisezimmerausstattung)>; ca. 1902

DUMAS, Paul Alexandre
 Salle à manger
 (Speisezimmerausstattung)

Ende des 19. Jahrhunderts entwickelte sich vor allem in Frankreich eine neue Kunstrichtung: der Jugendstil oder auch Art Nouveau. Schmuck und Dekor des Art Nouveau waren geprägt von weichen Konturen und stark beeinflusst von Motiven aus der Natur, die beispielsweise Pflanzen und Tieren entlehnt sind. Dies vermittelte den Menschen um die Jahrhundertwende Lebensfreude und Kurzweil. Das hier gezeigte Speisezimmer wird dem Künstler Paul Alexandre Dumas zugeordnet und stammt etwa aus dem Jahr 1902. Es ist mit Motiven der japanischen Eberesche verziert, die kleine herbstlich rote Beeren trägt. Die Tischbeine wirken, als seien sie mit dem Boden verwachsen. Ebereschen breiten ihre Zweige an den Wänden entlang in Richtung Decke aus. Zwei Anrichten – eine kleinere und eine größere – sind reich mit plattierten Blatt- und Beerenmotiven verziert. Vervollständigt wird das Ganze durch acht Stühle, einen Kamin und einen Tapetenrahmen. Dieses wertvolle und ausdrucksstarke Kunstwerk vermittelt die Stimmung eines Herbstwaldes.

Your Partner for Innovation

Mazak