

blechnet

6/2009

23. November
Euro 9,00
B64944

Die ganze Welt der Blechbearbeitung in einem Magazin

www.blechnet.com

Blechexpo

Die Messe Blechexpo vom 1. bis 4. Dezember in Stuttgart ist trotz Wirtschaftsflaute auf Erfolgskurs, wie Paul E. Schall wissen lässt.

Seite 28

Umformen

Warum Servopressen für Umformer einen Segen bedeuten, das verrät Joachim Beyer von der Schuler AG in Göppingen im Interview.

Seite 32

Umformen

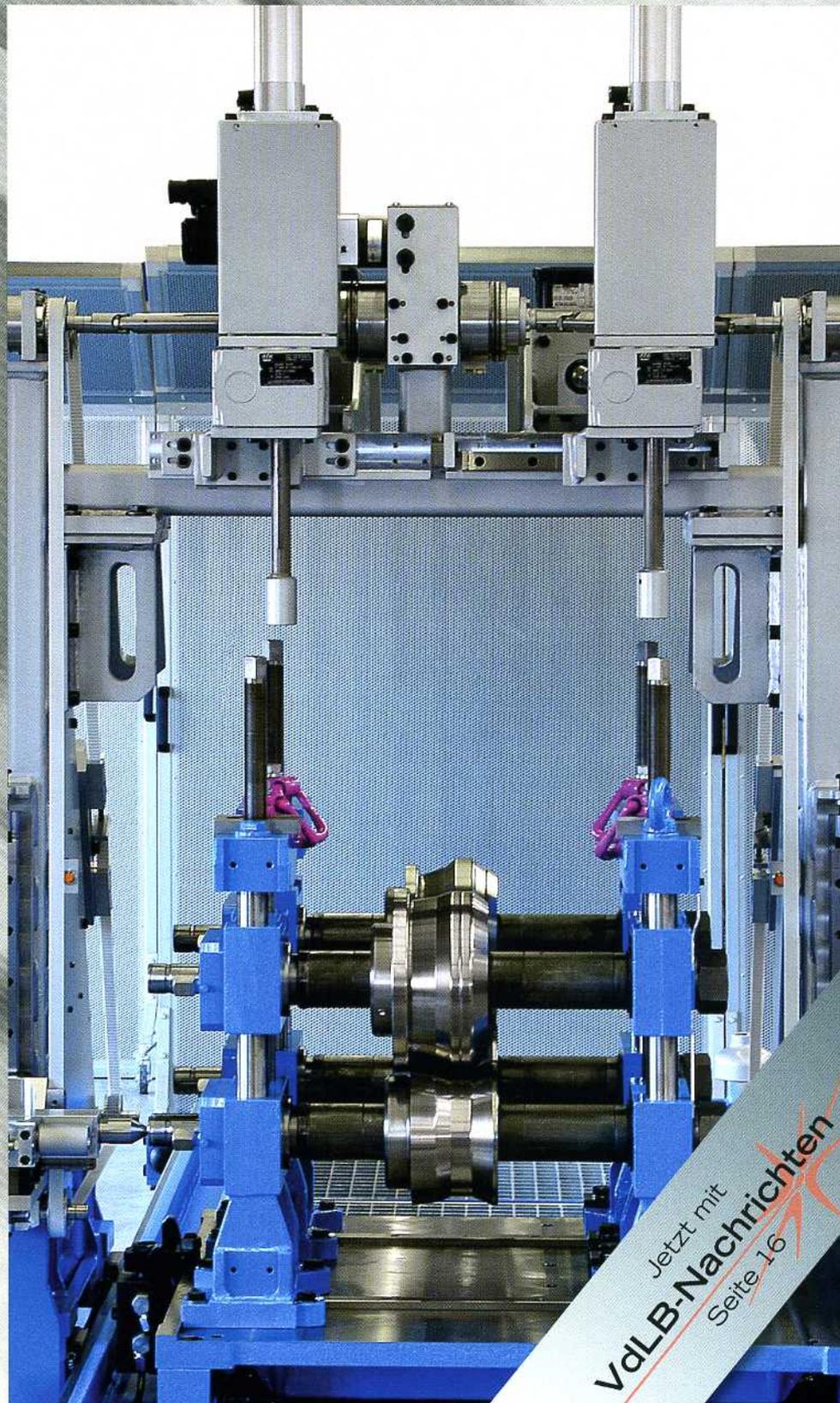
Hightech vom Feinsten, das gab es auf der Hausmesse Bihlertec, auf der einige neue Fertigungstechniken vorgestellt wurden.

Seite 34

Oberflächentechnik

Bei lasergeschnittenen Bauteilen aus Stahl und Aluminium kommt es für die Weiterverarbeitung insbesondere auf die Kante an.

Seite 62



Jetzt mit
VdLB-Nachrichten
Seite 16

Neubau berücksichtigt Logistik, Umweltaspekte und Kapazitätserweiterungen

Lichtensteig (am) – Die Fritz Schiess AG hat ihr Werk 3 fertig gestellt. Mit dem jetzt in Betrieb genommenen Anbau vergrößert sich die Produktionsfläche um 3500 m². Damit wird die bisherige Produktion entzerrt, die Qualitätssicherung und die Logistik verbessert sowie Raum für weiteres Wachstum geschaffen. Mit einem Fest für die Mitarbeiter ist der Neubau im September feierlich eingeweiht worden.

„Das ist ein Wellental und nicht das Ende der industriellen Produktion.“ Mit dieser Einschätzung der Wirtschaftskrise hat Gründer und Seniorchef Fritz Schiess allen Mitarbeitern Mut gemacht und den vor der Wirtschaftskrise geplanten und begonnenen Erweiterungsbau Werk 3 nicht ruhen lassen. Mit dem Neubau steht nun eine Produktionsfläche von insgesamt 14 000 m² zur Verfügung.

In dem neuen dreigeschossigen Anbau im Süden des Werks wurde die innerbetriebliche Logistik umgestaltet. Der Warenfluss ist jetzt wegoptimiert dem Wertefluss und der Prozessfolge angepasst. Durchlaufzeit, Umlaufvermögen und Aufwendungen für die Logistik werden dadurch deutlich reduziert. „Viele der bei uns gefertigten Teile erfüllen im Alltag Sicherheitsfunktionen. Um dieser Verantwortung gerecht zu werden, werden diese Teile einer umfassenden Prüfung mit Vision-Control-Systemen unterzogen. Speziell dieser Bereich wurde im Rahmen des Neubaus grundsätzlich neu ausgerichtet“, berichtet Philippe Schiess, Qualitätsmanager und vierte Generation im Unternehmen.

Während der letzten fünf Jahre hat die Fritz Schiess AG ihren Umsatz verdoppelt. „Diese imposante Expansion und die damit verbundenen Engpässe haben uns eindrücklich vor Augen geführt, was eine Erweiterung der Produktionsflächen für Chancen zur Optimierung bieten würde“, schildert Vertriebsleiter Iwan Wüest. Gleichzeitig schafft das Familienunternehmen mit dem Werk 3 Platz für künftiges Wachstum. Vorausschauend ist deshalb im Hallendach eine leicht zu öffnende Luke eingebaut, die groß genug ist, damit neue Feinstanzpressen mühelos mit einem Kran eingebracht werden können.

Das Werk verfügt nun über einen modernen Wärmespeicher und einen Wärmetauscher, so dass mit der Abwärme aus der Produktion die Hallen energieeffizient geheizt werden können. „Wahrscheinlich wird das nur noch an wenigen Frosttagen im Jahr notwendig sein“, so Wüest. Ein automatisiertes Entsorgungssystem für Stanzabfälle ermöglicht ein sortenreines, differenziertes Befüllen von Containern und Zwischenlagern. Dort warten die Metallabfälle



Mit dem jetzt in Betrieb genommenen Werk 3 der Fritz Schiess AG vergrößert sich die Produktionsfläche um 3500 m² auf 14 000 m².

sortiert nach fünf Sorten bis zur Abholung durch den Recycler. Des Weiteren sind hohe Nutzlasten sowie Maßnahmen zum Wärme- und Schallschutz und zur Schwingungsdämmung umgesetzt worden, Arbeitsplätze mit viel Tageslicht entstanden. Die mit dem Neubau verbundenen Maßnahmen sollen auch den Kunden direkt zugute kommen. „Mit der neuen logistischen Ausrichtung sind wir terminlich flexibler“, betont Philippe Schiess.

Die 1920 gegründete Fritz Schiess AG produziert mit über 50 Pressen Feinstanz-

teile. Namensgeber Fritz Schiess-Forrer hatte 1922 das Patent für seine Erfindung des Feinstanzens erhalten. Auf den speziellen Feinstanzpressen, die mit besonderen Werkzeugen bestückt sind, werden Blechteile mit exakt rechtwinkligen Schnittflächen erzeugt.

Durch weitere Bearbeitungsschritte der feingestanzten Teile, wie zum Beispiel Biegen, Entgraten, spanende Bearbeitung oder eine Wärme- und Oberflächenbehandlung, erhalten die Kunden Teile zum sofortigen Einbau.

Multi-Servo-Pressen in Funktion

Crimmitschau (am) – Die 1. Hausmesse bei der H&T Produktionstechnologie GmbH, einem Unternehmen der H&T Group, in Crimmitschau war ein Erfolg. Etwa 100 Fachleute aus Presswerken und Werkzeugebauenden Unternehmen konnten sich vom 13. bis 15. Oktober über die Multi-Servo-Presse, linearmotorgetriebenen Transfer und Werkzeuge aus dem Hause H&T Produktionstechnologie informieren, sowohl bei vielfältigen Vorträgen als auch bei praktischen Demonstrationen. Ergänzt wurde das Spektrum durch Exponate der Otto Vision Technology GmbH (Optische Prüftech-

nologien) und Pemtec SNC (Elektrochemische Metallbearbeitung). Die Firma H&T Tool-Design GmbH informierte außerdem über Fertigungsmöglichkeiten im Präzisionswerkzeugbau.

Messe-Highlight bei den Fachbesuchern waren die mit Werkzeugen in Funktion gezeigten Multi-Servo-Pressen mit 650, 1250 und 2000 kN Nennpresskraft. Diese wurden als Typenvertreter der bisher bis 6000 kN konzipierten Baureihe präsentiert. „Die an jedem Druckpunkt angeordneten hochdynamischen Torque-Antriebe, die direkt über Planetenrollgewindespindeln den Stößel bewegen, vereinen die Vorzüge einer Servopresse mit unübertroffener Parallelität zwischen Tisch und Stößel auch bei außermittigem Kraftangriff und bisher nicht gekannter Kompensation der Gestellauffederung“, so das Unternehmen.

Die Messe, die H&T in Kooperation mit dem Vertriebspartner DPA GmbH (Die Peripherie Anlagen für die Stanz- und Umformtechnik GmbH) durchführte, war schon einmal ein Ausblick auf die Präsentation des Unternehmens auf der diesjährigen Blechexpo (Halle 4, Stand 4115).



Großes Interesse bei den Fachbesuchern fanden die Multi-Servo-Pressen.