Befreiungsschlag für Schmiedeverbände – Kartellverfahren eingestellt

Mehr als viereinhalb Jahre liegt die Durchsuchung der Geschäftsräume des Industrieverbands Massivumformung e. V. und des europäischen Schmiedeverbands Euroforge nun zurück. Jetzt wurden alle Verdachtsmomente wegen angeblicher kartellrechtlicher Verstöße gegen beide Organisationen fallen gelassen und die daraus entstandenen Verfahren eingestellt.

„Wir sind natürlich erleichtert über die Einstellung der Verfahren, aber der für uns entstandene Schaden ist immens", resümmiert Tobias Hain, Geschäftsführer beider Verbände. „Wegen der daraus folgenden Verunsicherung in der Branche haben mehrere Mitglieder gekündigt. Das hat für die Verbände zu einer existenzbedrohenden Situation geführt, obwohl der Präsident des Bundeskartellamts, Andreas Mundt, in einer entsprechenden Stellungnahme die wichtige Rolle der Verbände betont hatte."

Die Verbände hoffen nun darauf, das Vertrauen in die verbandlichen Aktivitäten bei den verlorenen Mitgliedern zurückzugewinnen. „Wir schauen nun positiv nach vorne", betont Thomas Hüttenhein, Vorstandsvorsitzender des Industrieverbands. „Um auch weiterhin die Interessen der Branche wirkungsvoll vertreten zu können, brauchen wir den Rückhalt möglichst vieler Unternehmen. Und gerade in den aktuellen Zeiten stellen unsere regelmäßigen Brancheninformationen und der technische Erfahrungsaustausch für unsere Mitglieder einen Mehrwert dar."

Beide Verbände unterziehen alle ihre Aktivitäten strikten kartellrechtlichen Regeln und wurden zuletzt 2019 kartellrechtlich zertifiziert. Gemäß dieser Zertifizierung arbeiten beide Verbände nach strengen Compliance-Regeln, um wettbewerbsrechtliche Verstöße konsequent auszuschließen.

Walter Bauer (links) und Dr. Dirk Landgrebe (Fotos: Hirschvogel Holding GmbH)

Unterwegs in die Zukunft mit neuer Unternehmensspitze

Die Hirschvogel Automotive Group ist auf Zukunftskurs. Das weltweit agierende Familienunternehmen mit Hauptsitz im oberbayerischen Denklingen befindet sich in einem frühzeitig begonnenen Transformationsprozess. Dessen Ziel ist es, die Perspektive der Unternehmensgruppe und damit die ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter langfristig zu sichern. Die Weichen für ein innovatives, breites und am Markt ausgerichtetes Produkt- und Leistungsspektrum sind gestellt. In der nächsten Dekade gilt es zudem, die Potenziale für Hirschvogel im Markt zu nutzen und die Kräfte im Unternehmen zu bündeln. Ein wichtiger Schritt auf diesem Weg ist die Einführung einer neuen Führungsorganisation.

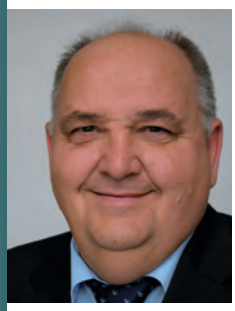
Die Gesellschafter der Hirschvogel Holding GmbH haben sich daher entschlossen, den in den nächsten zwei Jahren sukzessive vorzunehmenden Generationswechsel an der Unternehmensspitze vorzuziehen: Seit 1. Januar 2021 leiten Walter Bauer in der Funktion des Geschäftsführers Finanzen (CFO) und Dr. Dirk Landgrebe als neuer Geschäftsführer Produktion (COO) bei der Hirschvogel Holding GmbH die Geschäfte. Beide leben in der Region und kennen das Unternehmen bereits aus der Innensicht.

Im Lauf des ersten Halbjahres 2021 stößt ein dritter Geschäftsführer dazu, dessen Name aus vertraglichen Gründen noch nicht genannt werden darf. Er wird als CEO den Vorsitz des neuen Führungstrios übernehmen.

WSM feiert sein 20-jähriges Bestehen

Der Wirtschaftsverband Stahl- und Metallverarbeitung e. V. feierte am 7. November 2020 seinen 20. Geburtstag. An diesem Datum vor 20 Jahren trat die Gründerversammlung zusammen und rief den Verband als Zusammenschluss zweier Fachverbände ins Leben des Wirtschaftsverbands Stahlumformung und des EBM Wirtschaftsverbands. Erster Präsident wurde der heutige Ehrenpräsident Jürgen R. Thumann, die Vizepräsidentschaft übernahm Karl-Joachim Fliether. Im Jubiläumsjahr fungieren Dr. Hubert Schmidt als Präsident und Dr. Kai Wilke als Vizepräsident des WSM.

Aufgrund der Covid-19-Pandemie konnte das runde Jubiläum leider nicht gebührend gefeiert werden. Dr. Gerhard Brüninghaus, Präsident von 2012 bis 2018, erklärt: „Beim WSM herrschten immer sehr bewegte und vor allem interessante Zeiten. Da sich die Politik in ihrem Denken immer weiter vom industriellen Mittelstand entfernt, ist ein starker Wirtschaftsverband sehr wichtig."



Univ.-Prof .i.R. Dipl.-Ing. Dr.mont. Bruno Buchmayr †

Professor i. R. Bruno Buchmayr verstorben

Prof. Dr. i. R. Bruno Buchmayr ist in der Nacht zum 9. Februar 2021 an den Folgen einer Covid19-Erkrankung verstorben. 1954 im österreichischen Leoben geboren, studierte er an der dortigen Montanuniversität Werkstoffwissenschaft, war von 1976 bis 1980 Studienassistent am Institut für Angewandte Mathematik sowie von 1980 bis 1983 Vertragsassistent am Institut für Metallkunde. Er promovierte 1983 am Institut für Metallkunde und Werkstoffprüfung. Anschließend wechselte er an die TU Graz als Assistent in der Abteilung für Werkstoffkunde und Schweißtechnik. 1991 habilitierte er sich auf dem Gebiet der Werkstoffkunde und Schweißtechnik, von 1991 bis 1998 leitete er ein Christian-Doppler-Labor. Zum 1. Februar 2003 wurde Dr. Bruno Buchmayr als Professor für Umformtechnik an die Montanuniversität Leoben berufen.

An seinem dortigen Lehrstuhl setzte Prof. Buchmayr einen wissenschaftlichen Schwerpunkt auf die Kopplung der Bereiche Konstruktion, Simulation und Werkstoffverhalten im Bereich der Umformtechnik. Später beschäftigte er sich auch mit der Herstellung metallischer Bauteile mittels Laserschmelztechnologie. Ein zentrales Thema in seinem Arbeitsalltag waren zudem Zukunftsthemen: Er widmete sich der Digitalisierung in den technischen Bereichen und dem 3D-Druck. Prof. Buchmayr hat sich besondere Verdienste um die Einführung der neuen Studienrichtung Industrielle Energietechnik erworben.

Prof. Bruno Buchmayr war Mitglied in zahlreichen technisch-wissenschaftlichen Vereinen sowie nationalen und internationalen Gremien. Mit Prof. Buchmayr verlieren die Montanuniversität Leoben und die Massivumformung einen angesehenen Wissenschaftler und Lehrer.

Luftaufnahme des Betriebsgeländes der PrimoTECS

PrimoTECS – neuer Player auf dem Schmiedemarkt

PrimoTECS, hervorgegangen aus den beiden italienischen Werken der Tekfor-Gruppe, ist ein neuer Player im europäischen Schmiedegeschäft: Der neue Besitzer, die Mutares SE, hat das Unternehmen im Februar 2020 übernommen und in das Portfoliosegment Automotive & Mobility integriert. PrimoTECS ist mit Mutares im Rücken finanziell stabil und strebt eine langfristige Kundenbeziehung mit einem kontinuierlich profitablen Wachstum an. Ein breites Verfahrensspektrum in der Warm-, Halbwarm- und Kaltumformung auf Vertikalpressen mit Presskräften zwischen 630 und 3.000 Tonnen und Warmumformung auf Horizontalschmiedepressen wird abgerundet durch spanabhebende Verfahren.

Das Produktspektrum umfasst Langteile, Pleuel, Common Rails, Ausgleichswellen, Achsstummel, geometrisch komplizierte Radnaben und Präzisionsteile der Halbwarmumformung. Darüber hinaus liefert PrimoTECS Gleichlaufgelenk-Komponenten, Rotorwellen, hohle Getriebewellen, Differenzialkegelräder, kaltumgeformte Wellen für Getriebe- und Antriebsstranganwendungen sowie auf Horizontalschmiedepressen hergestellte Komponenten wie zum Beispiel Radnaben, Außenringe, Zahnradrohlinge, Riemenscheiben und Lagerringe.

Der Firmensitz befindet sich in der Region Turin in Norditalien, einer Region mit einer langen Geschichte in der Automobil- und Schmiedeindustrie.

Linamar-Standort in Hildburghausen

Umfirmierung der SEISSENSCHMIDT-Werke

Um die Positionierung der Marke Linamar zu stärken, wurden im Februar 2021 alle SEISSENSCHMIDT-Werke umfirmiert. Die Umfirmierung betraf drei Unternehmen am Standort in Plettenberg sowie zwei weitere Standorte in Hildburghausen und Halver. Auch das ungarische Werk in Gyöngyös agiert nun unter neuem Namen.

Seit 2015 gehören die SEISSENSCHMIDT-Werke zum kanadischen Automobilzulieferer Linamar, doch bislang fungierten sie unter den bisherigen Firmierungen. Nun findet sich die Marke Linamar auch in den Firmennamen der langjährig etablierten Warmumformspezialisten und Präzisionsteilbearbeiter wieder. So wurde beispielsweise aus der SEISSENSCHMIDT GmbH die Linamar Plettenberg GmbH. Die Werke werden auch weiterhin durch das bisherige Management-Team geführt. Mit der Umfirmierung verfolgt Linamar das Ziel, ein einheitliches Erscheinungsbild zu generieren, den Wiedererkennungswert zu erhöhen und die Wettbewerbsfähigkeit zu stärken. Mit mehr als 26.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern an 61 Standorten weltweit ist Linamar der zweitgrößte Automobilzulieferer Kanadas.

Dr. Manfred Diederichs

Dirostahl-Seniorchef Dr. Manfred Diederichs feiert 80. Geburtstag

Zum 80. Geburtstag ihres Senior-Chefs Dr. Manfred Diederichs haben Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Remscheider Unternehmens Karl Diederichs GmbH & Co. KG (Dirostahl) eine Skulptur geschmiedet, bestehend aus acht freiformgeschmiedeten Blöcken und einem gewalzten Ring.

Über 46 Jahre leitete Dr. Manfred Diederichs als persönlich haftender Gesellschafter das Unternehmen und führte es mit Geschick und unternehmerischem Weitblick durch Höhen und Tiefen zur jetzigen Größe. Bei allen Herausforderungen hat er jedoch seine Mitarbeiter nie aus den Augen verloren. Jederzeit hat er ein offenes Ohr für deren Belange. Dafür ist die gesamte Belegschaft sehr dankbar. Auch weit über seine Rolle als geschäftsführender Gesellschafter und inzwischen Beiratsvorsitzender hinaus bekleidet er zahlreiche Ehrenämter im karitativen und öffentlichen Bereich. Zu nennen sind hier unter anderem die Vize-Präsidentschaft bei der Bergischen Industrie- und Handelskammer und die Tätigkeit als ehrenamtlicher Richter am Finanzgericht in Düsseldorf. Für sein Engagement wurde ihm 2004 das Bundesverdienstkreuz am Bande verliehen.

Michael Wohlmuth stellt sich nun neuen Herausforderungen als Professional Business Coach

Simufact Engineering verabschiedet Michael Wohlmuth

Michael Wohlmuth hat die Simufact Engineering GmbH zum 31.12.2020 verlassen um sich künftig neuen Herausforderungen stellen. Seine jahrzehntelange Erfahrung als Führungskraft und Ausbilder, abgerundet durch eine Qualifizierung zum Professional Business Coach, nutzt er künftig als Trainer, Coach, Mentor und Berater.

Die Simufact Engineering GmbH gründete Wohlmuth 1995 zusammen mit Dr. Hendrik Schafstall als FEMUTEC Ingenieurgesellschaft. Nach Anfängen in der klassischen Massivumformung und ab 2006 in der Schweißtechnik ist Simufact seit mehr als fünf Jahren in der additiven Fertigung vertreten, verlagert Simufact seitdem hochkomplexe Produktionsprozesse in die virtuelle Welt des Computers. Beide Geschäftsführer führten das Unternehmen durch erfolgreiche und herausfordernde Jahre. In dieser Zeit bauten sie ein weltweit operierendes Team von mehr als 80 Experten auf. Vor fünf Jahren beschlossen sie die Zusammenarbeit unter dem Dach der MSC Software und ab 2017 die gegenwärtige Kooperation mit Hexagon.

Als CEO der MSC Business Unit war Michael Wohlmuth lange für weiteres Wachstum und das operative Geschäft verantwortlich, bevor er vor anderthalb Jahren Vice President Strategic Business Development wurde und fortan für ausgewählte strategische Projekte der Simufact verantwortlich zeichnete. Die Mitarbeiter der Simufact bedanken sich bei Michael Wohlmuth für eine tolle und erfüllte gemeinsame Zeit und wünschen ihrem ehemaligen Geschäftsführer alles erdenklich Gute für eine spannende Zukunft. Diesen guten Wünschen schließt sich die gesamte Massivumformung gerne an.

Betriebliches Gesundheitsmanagement von GKN Driveline Trier ist Gold wert

GKN Driveline Trier wurde als erster Arbeitgeber der Region mit dem Gold-Siegel der AOK und dem TÜV-Saarland ausgezeichnet. Im Jahr 2012 startete das Unternehmen einen umfangreichen Prozess zur Implementierung eines betrieblichen Gesundheitsmanagements. Dem Betrieb ist es gelungen, ein standardisiertes und breit aufgestelltes betriebliches Gesundheitsmanagement sehr erfolgreich zu etablieren.

Für den Geschäftsführer Matthias Henke bedeutet dies eine klare Richtung: „Die Gesundheit unserer Beschäftigten hat für unser Unternehmen höchste Priorität. Dank unseres ausgezeichneten Gesundheitsmanagements werden unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für dieses Thema sensibilisiert und wir als Arbeitgeber in die Lage versetzt, jederzeit geeignete Maßnahmen zum Gesundheitsschutz zu ergreifen."

„Wir sind sehr stolz auf die Zertifizierung, denn sie ist eine Auszeichnung für die Arbeit, die wir im BGM in den letzten Jahren geleistet haben und für das Engagement unserer Beschäftigten im BGM", sagt Personalleiter Gregor Münch. Unser sehr nachhaltiges System hat das Ziel, die Gesundheit und das Wohlbefinden unserer Beschäftigten zu fördern.

„Mit der AOK haben wir einen starken Kooperationspartner, für den die Prävention und Gesundheitsförderung selbstverständlich im Mittelpunkt stehen. Die Goldzertifizierung würdigt die hervorragende Arbeit des Arbeitskreises Gesundheit und zeigt, dass wir einen sehr erfolgreichen Weg im betrieblichen Gesundheitsmanagement eingeschlagen haben", freut sich Janet Ben Saad, Leiterin des BGMs von GKN Driveline Trier.

WINNING Group kauft SONA BLW Präzisionsschmiede

Mit dem neuen CEO Christoph Guhe an der Spitze und dem Investor WINNING Group im Rücken startet die ehemalige SONA aus der Insolvenz. Die Winning BLW GmbH und die Winning BLW Management unterzeichneten Ende September 2020 eine endgültige Vereinbarung über den Kauf des Vermögens der SONA BLW PRÄZISIONSSCHMIEDE GMBH und der SONA AUTOCOMP GERMANY GMBH mit der Insolvenzverwaltung im Regelinsolvenzverfahren der SONA BLW PRÄZISIONSSCHMIEDE GMBH und der SONA AUTOCOMP GERMANY GMBH.

SONA Germany ist ein führender Lieferant, der sich auf komplexe Präzisionsschmiedeteile spezialisiert hat. Er beliefert hauptsächlich Personenwagen, Lkw und industrielle Anwendungen. SONA Germany verfügt über drei Produktionswerke in Duisburg, München und Remscheid. Alle Produktionswerte der SONA Germany werden erworben und bestehen durch diesen Asset Deal weiterhin. Rund 960 der mehr als 1.200 Beschäftigungsverhältnisse werden hierdurch gerettet. Eine Auffanggesellschaft wurde gegründet, um einen fließenden Übergangsprozess zu gewährleisten.

Die Kaufvereinbarung ist Teil von Winnings Strategie, eine vielseitige Gruppe zu schaffen und seine Automotive Business Einheit zu stärken, indem nun Kunden für bestimmte zielgerichtete Produkte, wie Präzisionsschmiedeteile, Getrieberäder und integrierte Metallumformungs-/Bearbeitungslösungen angeboten werden können.

Neues Mitglied im IMU: Hydraulico Advanced Press Solutions

Seit dem 1. Januar 2021 begrüßt der Industrieverband Massivumformung e. V. ein weiteres neues assoziiertes Mitglied, die Hydraulico Advanced Press Solutions: Die Geschichte des Unternehmens begann 1946 mit hydraulischen Tiefziehpressen zur Herstellung von Kochgeschirr. Heute umfasst das Portfolio des dänischen Unternehmens überdies Pressen und schlüsselfertige Produktionslinien zum Schienenschmieden und zur Produktion von Plattenwärmetauschern, Lebensmittelschalen, Betonmischerschüsseln, Strahltriebwerken. Dabei konzentriert sich Hydraulico konsequent auf seine Kernkompetenzen: Design, Konstruktion, Zusammenbau und Installation.

Rund 4.000 Pressen mit Presskräften von 100 bis 10.000 Tonnen hat das Unternehmen seit der Gründung vor 75 Jahren weltweit verkauft. Je nach Einsatzbereich und Kundenwunsch konstruiert Hydraulico die Pressen mit Zugankern, als Plattenpresse oder Monoblock. Darüber hinaus besteht das Angebot in kompletten Pressenumbauten sowie in vorbeugender Pressenwartung nahezu jedes Pressenfabrikats.

Kosten sparen mit Umformsimulation – ohne Einstiegshürde

In der aktuellen wirtschaftlichen Lage mit wechselhaften Umsätzen haben viele Massivumformer die Prozesssimulation als Ansatz zur Kosteneinsparung für sich entdeckt. Gerade kleine und mittlere Unternehmen scheuten aber bisher die hohen Anfangskosten durch Lizenzen, Hardware und Einarbeitung. QuantorForm Ltd. bietet mit seiner Simulationssoftware QForm eine Lösung für diese Problemstellung und hat nun mit der prosimalys GmbH einen deutschsprachigen Vertrieb mit langjähriger Erfahrung in mehrstufiger Warm-, Halbwarm- und Kaltumformung gewonnen.

Mithilfe von QForm ist es möglich, auf einem einfachen Rechner eine Simulation aufzusetzen und diese dann in der Cloud berechnen zu lassen. Dazu lassen sich kostengünstig Rechenzeitpakete erwerben, ohne Fixkosten und ohne langfristige Bindung. Das Aufsetzen und Auswerten der Simulationen verursacht dabei keine Kosten, denn diese Schritte werden lokal durchgeführt. Mit verschlüsselter Datenübertragung, der Nutzung von europäischen Rechenzentren und der Löschung der Daten in der Cloud nach der Berechnung entspricht das Verfahren auch den Anforderungen des Datenschutzes.

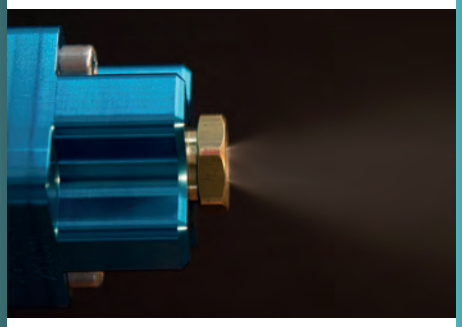
QForm bietet eine intuitive Benutzeroberfläche – mit zielgerichteter Unterstützung ist der zeitliche Aufwand zum Einstieg in die Simulation sehr gering. Schon in der Konstruktionsphase können Falten, Unterfüllungen und andere Umformfehler sicher abgestellt werden, um Entwicklungsaufwand zu sparen. Die Berechnung der Werkzeuge hilft, Werkzeugbruch zu vermeiden und Verschleiß zu minimieren. Bei Schmiedeprozessen wird dank Simulation ein minimaler Werkstoffeinsatz erzielt.

Ansicht der neuen Produktionshalle bei Rosswag

Rosswag baut für die Zukunft

Die Rosswag GmbH in Pfinztal baut den Bereich der spanenden Fertigbearbeitung aus. Auf einer Grundfläche von mehr als 2.300 Quadratmetern entstand in einem klimatisierten Neubau eine moderne Fertigbearbeitung mit Dreh- und 5-Achs-Fräsmaschinen. Hier werden Bauteile mit Abmaßen von bis zu 3.600 x 2.000 x 1.800 Milllimetern fertigbearbeitet, wobei engste Toleranzvorgaben eingehalten werden. Außergewöhnliche Aufgaben sind die Stärke des Unternehmens. Rosswag-Mitarbeitern in der mechanischen Fertigbearbeitung ist es beispielsweise gelungen, auf einem Bearbeitungszentrum einen Tiefbohrprozess zu qualifizieren, der prozesssicher Bohrungen mit einer Tiefe von 800 Millimetern und einem Bohrungsverlauf von kleiner 0,2 Millimetern sicherstellt. Das entspricht der vierfachen Genauigkeit des üblicherweise Gewährleisteten. Dabei werden Rauheiten von Ra größer 0,8 µm entlang der gesamten Bohrungstiefe problemlos eingehalten. Messtechnisch werden sämtliche Kundenanforderungen im fertigungsnahen Messraum überwacht. Bauteile mit besonderen Sauberkeitsanforderungen werden in einer Spritzreinigungsanlage gereinigt und direkt im Reinigungsraum luftdicht verpackt.

Um auch bei Kleinstserien eine hohe Produktivität zu erreichen, wurden im Rahmen eines Entwicklungsprojekts fünf Maschinen mit Sensoren ausgestattet. Die aufgenommenen Daten werden KI-unterstützt in-process ausgewertet, und die Fertigungsmitarbeiter bekommen über Displays übersichtlich angezeigt, wann der nächste Einsatz an den jeweiligen Maschinen erforderlich ist. Somit steht mehr Zeit für die wesentlichen Aufgaben zur Verfügung.



Sprühdüse zur Minimalmengen-Sprühtechnik

GERLIEVA: Anwendung von Minimalmengen-Sprühtechnik beim Schmieden

Nach erfolgreicher Markteinführung der GERLIEVA-Minimalmengen-Sprühtechnik im Aluminium-, Magnesium- und Zinkdruckguss in den vergangen Jahren konnte das Unternehmen die Technik für den Trennmittelauftrag jetzt auch beim Schmiedeprozess zur Anwendung bringen.

Der Einsatz der Minimalmengen-Sprühtechnik erfüllt die Anforderung, Gesenke beim Auftragen des notwendigen Trenn- und Schmierfilms nicht mehr kühlen müssen. Benötigt werden nur noch Mengen von 0,5 bis 10 Milliliter an graphitfreiem Trennmittel, die beim Überfahren der Gravuren oder beim Einsatz von gesenkbezogenen Sprühköpfen im Stehen durch einen kurzen Sprühimpuls aufgetragen werden. Diese Art des Sprühens vermeidet den Temperaturschock an der Oberfläche der Gesenke und führt dadurch zu einer Erhöhung der Gesenkstandzeiten.

Da die Werkzeugoberfläche nicht mehr durch den Auftrag des Trennmittels abkühlt, kann das kontinuierliche Heizen der Werkzeuge reduziert werden,. Weitere Vorteile sind ein erheblich reduzierter Trennmittel- und Druckluftverbrauch sowie eine geringere Verschmutzung des Werkzeugbereichs.

GEORG Stanzautomat PES100

Neuer Kugelkäfig-Stanzautomat von GEORG Maschinentechnik

Um den gestiegenen Anforderungen an Qualität, Produktivität und Flexibilität gerecht zu werden, hat die GEORG Maschinentechnik GmbH & Co. KG eine neue Generation von Kugelkäfig-Stanzautomaten entwickelt. Zu den Kernprodukten von GEORG gehören Hochleistungs-Stanzautomaten, auf denen Kugelkäfige für Gelenkwellen bearbeitet werden. Die neueste Generation des PES100 besitzt als Hauptantrieb einen Torquemotor, der es ermöglicht, Schnittgeschwindigkeit und Schnittqualität zu varriieren. Auch alle Achsen der vollautomatischen Belade- und Handlingsvorrichtung werden zur Optimierung jeder einzelnen Bewegung von dynamischen Servomotoren angetrieben.

Gegenüber dem Vorgängermodell konnte die Ausbringungsmenge um mehr als ein Drittel gesteigert werden; in einer Schicht werden mehr als 8.200 Käfige produziert. Durch eine vorgerüstete Wechselvorrichtung wurde die Rüstzeit auf etwa 30 Minuten reduziert. Ein erster PES100 neuester Bauart ist seit Kurzem bei einem OEM im Serieneinsatz.

Teilansicht der neuen Produktionshalle

FUCHS investiert erneut in Standort Kaiserslautern

Die weltweit im Schmierstoffbereich tätige FUCHS-Gruppe erweitert ihre Produktionskapazitäten am Standort Kaiserslautern und verfügt dort nunmehr über ein Industriegelände von insgesamt 90.000 Quadratmetern. Auf dem Werksgelände der hier ansässigen FUCHS LUBRITECH wurde eine voll automatisierte Produktionsanlage für Polyharnstoffe und andere Schmierfett-Spezialitäten mit einer Grundfläche von 2.000 Quadratmetern erbaut. Mit einem flexiblen Fertigungskonzept ist die Anlage auf dem neusten Stand und setzt hinsichtlich Sicherheit, Energieeinsatz und Umweltschutz höchste Standards im Fertigungsprozess.

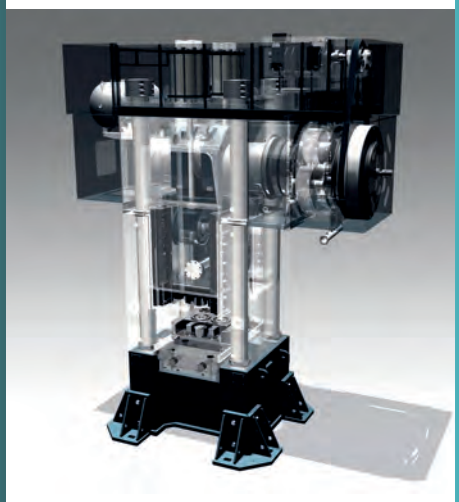
Als erster Standort der Gruppe realisiert Kaiserslautern die neue Technologie im großen Produktionsmaßstab. Für die Standortwahl sprachen die sehr guten örtlichen Gegebenheiten im Industriegebiet, die zentrale logistische Lage in Europa sowie vorhandene Kompetenzen in Entwicklung und Herstellung von Schmierfetten auf Basis von Polyharnstoffen. „Die neue Anlage ist für die gesamte Gruppe ein Meilenstein in Bezug auf die Produktion und den Vertrieb von Polyurethan-Fetten. Das realisierte Produktionskonzept wird als Blaupause für andere Standorte des Konzerns dienen und einen globalen Standard für die Technologie von Schmierfetten bei FUCHS setzen", sagt Lucas Haaß, Geschäftsführer von FUCHS LUBRITECH und verantwortlich für Produktion und Supply Chain. Für die jetzige Maßnahme hat der FUCHS-Konzern mehr als 25 Millionen Euro investiert. Für künftige Erweiterungen steht am Standort Kaiserslautern noch Fläche von insgesamt 40.000 Quadratmetern zur Verfügung.

Llichtdurchflutete Open-Space-Architektur im neuen Technikum

OTTO FUCHS bündelt F&E-Know-how unter einem Dach

Mit dem Neubau des Technikums legt die OTTO FUCHS KG ein erneutes, klares Bekenntnis zum Standort Meinerzhagen ab. Nach zweijähriger Bauzeit wurden die Bereiche Forschung und Entwicklung in dem siebenstöckigen Gebäudekomplex gebündelt und für aktuell 170 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter eine attraktive Open-Space-Arbeitsumgebung geschaffen. Diese beeindruckt durch architektonische Besonderheiten, wie eine prägnantes Atrium, offene Sitzbereiche sowie großzügige Teamflächen, die die flexible Nutzung für unterschiedliche Kollaborationsaufgaben bis hin zu hochkonzentriertem Arbeiten ermöglichen.

Zum Neubau des Technikums gehört auch die Errichtung des neuen Betriebsmittelbaus, der die Bedeutung der Werkzeugtechnologie für die Schmiedetechnik im Hause OTTO FUCHS unterstreicht. Auch Modernität und Nachhaltigkeit standen bei der Gebäudeplanung und Umsetzung im Vordergrund. Die Energieoptimierung, unter anderem durch den Verbau einer energiesparenden Schüco-Fassade inklusive einem innovativen Sonnenschutz sowie der Verwendung der im eigenen Blockheizkraftwerk erzeugten Fernwärme, honorierte die deutsche Gesellschaft für nachhaltiges Bauen (DGNB) mit einer Platin-Auszeichnung.



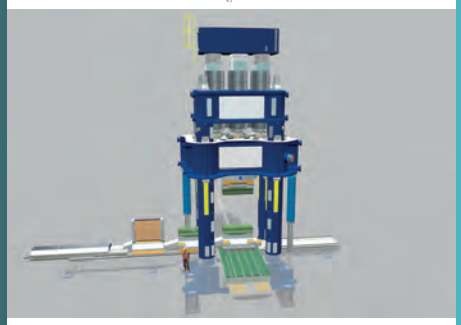
Ficep MF 3150

Weiterentwickelte Pressenreihe MF von Ficep

Ficep präsentiert die neue Pressenserie, die sich in verschiedenen Varianten die Marktanforderungen erfüllt, als konsequente Antwort auf die veränderten Anforderungen des Branchenmarkts.

Aus der MF-Serie sticht die MF3150 hervor: Sie ist mit einem Doppelpleuel versehen, da sie für reine Verformungsanwendungen unter hohen Presskräften konzipiert wurde. Zur Einhaltung der Industrie-4.0-Anforderungen ist die Produktreihe MF mit einem digitalen Zwilling versehen, hierdurch kann das Pressenverhalten in der Produktion im Vorfeld simuliert und der Prozess optimiert werden. Die Presse kann direkt durch den Bediener über das Bedienerpanel oder auch über zahlreiche Sensoren im Remotebetrieb betrieben werden.

Die Pressenstruktur besteht aus vier Hauptkomponenten: Grundgestell, zwei Seitenständer mit Zugankern und Pressenkopf. Jede Einzelkomponente ist aus Stahlplatten zusammengeschweißt, anschließend wärmebehandelt, um alle Restspannungen zu eliminieren mit dem Ziel des Erhalts der maximalen Steifigkeit. Das Pressenmodell MF3150 besitzt eine Nominalkraft von 31500 kN.



Siempelkamp-Freiformschmiedepresse in 4-Säulen-Oberflur-Design

Siempelkamp-Technologie überzeugt chinesischen Kunden erneut

Neuer Auftrag für Siempelkamp: Das chinesische Stahlproduktions- und Schmiedeunternehmen FuShun Special Steel Co., Ltd. in Fushun, Provinz Liaoning, orderte eine 60/70- MN-Freiformschmiedepresse in 4-Säulen-Oberflur-Design. Damit entscheidet sich der Marktführer in China zum zweiten Mal für Siempelkamp. Seit 2012 betreibt das chinesische Unternehmen erfolgreich eine 31,3/35-MN-Presse made by Siempelkamp. Mit der aktuell in Auftrag gegebenen Hochleistungs-Freiformschmiedepresse erweitert der chinesische Marktführer für Sonderlegierungen seine Produktionskapazitäten für Schmiedeteile von hochlegierten Stählen, Titan- und Nickelbasis-Legierungen mit einem Stückgewicht von bis zu 60 Tonnen.

Die Sonderlegierungen müssen in einem besonders engen Zeitfenster geschmiedet werden, was durch die maximale Hubfrequenz von 120 Hüben pro Minute gewährleistet wird. Der hydraulische Direktpumpenantrieb mit 14 Hauptpumpen ist mit modernster Technologie ausgestattet. Mit dem „Siempelkamp intelligent Power System“ (iPS) wird die Presse den neuen Ansprüchen an die Energieeffizienz gerecht. In Verbindung mit Computer aided forging „easy2forge“ und der Siempelkamp-Prozessleittechnik Prod-IQ.basics wird das gesamte System wirtschaftlicher und kosteneffizienter. Der Wartungszustand der Anlage wird kontinuierlich über das von Siempelkamp entwickelte Condition Monitoring System (SCMS) überwacht. Das Data Aquisition Handling und Monitoring-System „DAHMOS“ steuert eine zielgerichtete Prozessanalyse bei.

Die Farina-Anlagen der Baureihe GLF verfügen über ein neuartiges direktes Antriebskonzept ohne Pleuel. Bild: Schuler

16.000-Tonnen-Anlage kurz vor der Auslieferung

Voraussichtlich ab 2022 wird thyssenkrupp Gerlach die Produktion von Schmiedeteilen auf einer Farina-Presse von Schuler aufnehmen. Die Innenmontage für die 16.000 Tonnen starke Anlage – eine der größten mechanischen Maschinen weltweit – im italienischen Suello ist abgeschlossen, nach dem Testlauf machen sich die Komponenten mit einem Gesamtgewicht von 1.700 Tonnen auf den Weg zur Schmiede des Kunden in das saarländische Homburg.

Die Farina-Anlagen der Baureihe GLF sind mit einer Presskraft von 750 bis 16.000 Tonnen erhältlich. Sie verfügen über ein neuartiges direktes Antriebskonzept ohne Pleuel. Den Konstrukteuren von Schuler und Farina gelang es dadurch, die Maschinenhöhe im Vergleich zu herkömmlichen Pressen zu reduzieren. Ein Ergebnis der Optimierung auf das Warmschmieden ist unter anderem eine sehr hohe Pressensteifigkeit und somit ein deutlich verminderter Gratanteil an den Schmiedestücken.

Farina hatte bereits 2008 eine 4.000-Tonnen-Schmiedepresse an thyssenkrupp geliefert. Schuler hatte den italienischen Pressenhersteller mit Sitz in Suello, den führenden europäischen Anbieter von Schmiedelinien im mittleren Preissegment, 2018 übernommen. „Dieser Auftrag zeigt, dass wir mit der Akquisition unser Produktportfolio erfolgreich komplettiert haben", erklärt Schuler-Geschäftsführer Frank Klingemann.

Roboter-Handling mit Pickit 3D

Mit Pickit 3D stellt sich ein Pionier in Sachen benutzerfreundliche 3D-Vision für Roboteranwendungen vor und bietet System-Lösungen für Pick-and-Place-Applikationen, Positionserkennung und Palettisierungsaufgaben. Ein Roboter mit integriertem Vision-System kann Bauteile und Halbzeuge präzise und orientiert aus einem Behälter entnehmen und den Maschinen zuführen. Zudem ist es eine kostengünstige und kompakte Alternative zu den herkömmlichen mechanischen Feedern.

Pickit detektiert ein Bauteil zum Beispiel in einem Behälter, auf einer Palette oder auf einem Förderband und führt den Roboter an die gewünschte Pick-Position, um das Bauteil zu greifen – um dieses mit Orientierung in einen Induktionsofen, eine Umformungsanlage oder CNC-Maschine für den weiteren Herstellungsprozess abzulegen Durch das automatisierte Handling mit Robotern, können die Produktionsmitarbeiter zusätzliche Aufgaben zeitgleich erledigen und einen Mehrwert generieren.

Tribo-Chemie und BANTLEON beschließen strategische Partnerschaft

Die Tribo-Chemie GmbH, Hammelburg und die Hermann Bantleon GmbH, Ulm haben mit Wirkung zum 1. Januar 2021 eine strategische Partnerschaft beschlossen. Beide Unternehmen sind seit vielen Jahren Schmierstoffspezialisten mit hoher Entwicklungs- und Produktionskompetenz. Die in beiden Unternehmen gelebten Werte, mit dem klaren Fokus auf Innovation, Qualität, Kundenorientierung, Zuverlässigkeit, Flexibilität und Verbindlichkeit in Wort und Tat, bilden die Basis einer nachhaltig angelegten, strategischen Partnerschaft. Die Kunden profitieren am Ende von einer engmaschigen, flächendeckenden Kundenbetreuung, sowie einer breitgefächerten Synergie aus Produkt- und Servicekompetenz entlang der Prozessketten Schmieden und Druckguss.

SMS group investiert in innovative Zukunft mit zentralem Standort im Rheinland

In Mönchengladbach entsteht auf dem SMS-Betriebsgelände ein Technologie-, Service- und Digitalisierungscenter, das 1.500 moderne Arbeitsplätze bereitstellen wird. An diesem zentralen Ort im Rheinland wird ab 2023 die Kompetenz von zuletzt fünf Standorten der Region zusammenkommen. „Mit dem innovativen Campus nutzt SMS die Zugkraft der Wachstumsfelder Service und Digitalisierung, um die technologische Vorreiterrolle auszubauen", erklärt CEO Burkhard Dahmen.

Kurz vor dem 150-jährigen Firmenjubiläum wagt SMS hiermit noch einmal einen Neuanfang. „Unser Unternehmen wurde auch deshalb zum Weltmarktführer im metallurgischen Anlagenbau, weil wir als vertrauenswürdiger Partner unserer Kunden agieren und uns als Familienunternehmen insbesondere auch um unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kümmern", betont Heinrich Weiss, Vorsitzender des Gesellschafterausschusses.

Der SMS Campus wird sich über rund 44.000 m² Bruttogrundfläche erstrecken und aus fünf Modulgebäuden bestehen. Den Kern der Anlage bildet der überdachte Innenhof, der als Treff- und Kommunikationspunkt fungiert. Ein Membrandach mit einem Durchmesser von 82 Metern verbindet alle Gebäude zu einem einzigartigen Campus. Zum Spatenstich waren die Dimensionen der Campus-Anlage durch den ringförmig abgetragenen Boden bereits deutlich erkennbar. In den kommenden Monaten werden rund 70.000 Kubikmeter Boden ausgehoben, bis im Frühjahr 2021 der Rohbau der fünf Modulgebäude startet. Bereits im Sommer 2022 soll der Rohbau abgeschlossen und Mitte 2023 der Campus bezugsfertig sein.

Innovative Automation von Jerko

Jerko bietet Taktzeitreduzierung durch Automation

Der Automatisierer Jerko Sprühsysteme GmbH aus Kempen hat für einen mittelständischen Schmiedebetrieb ein Konzept entwickelt, das die Taktzeit um 60 Prozent reduziert, um die Ausbringung deutlich zu erhöhen und die Verfügbarkeit der Anlage im Dreischichtbetrieb signifikant zu steigern.

Die Lösung beinhaltet mithilfe eines 3D-Scans der gesamten Produktionslinie und Erstellung eines 3D-Modells die Erstellung einer Simulation der kompletten Anlage und führt somit zu einer gemeinsamen Optimierung des Fertigungsprozesses zwischen dem Kunden und dem Anlagenbetreiber. Als direkter Nutzen ergeben sich unter anderem eine Qualitätssteigerung der Bauteile und eine Erhöhung der Lieferbereitschaft.

Digital Piloten gehen an den Start

Mensch-Maschine-Kommunikation, Business-Intelligence, Sensorik und Aktorik, digitales Produktdaten-Management, Reifegradmodelle sowie Entwicklungsmatrix sind nicht nur „Buzzwörter", sondern Handwerkszeug einer neu gegründeten Gesellschaft: DIE DIGITAL PILOTEN, die sich auf eine praxisorientierte Umsetzung der digitalen Transformation konzentriert. Das in Karlsruhe ansässige Unternehmen HERLANCO GmbH ist Gründungsmitglied dieser neuen Beratungsgesellschaft, die bundesweit tätig ist und ebenfalls in Karlsruhe ihren Sitz hat. Sie ist aus einem Arbeitskreis „Geschäftsmodelle" der IHK hervorgegangen.

DIE DIGITAL PILOTEN decken mit ihren fünf Mitgliedsunternehmen alle Kompetenzen für die Digitalisierung von Unternehmen ab – von der Kompetenzmatrix bis zur strategischen Planung, ebenso die Strategie-Entwicklung zur Digitalisierung, die Mitarbeiterqualifikationen zur Mensch-Maschine-Interaktion, Hard- und Softwarelösungen, IT- und Cloud-Konzepte sowie Netzwerke, Visualisierung und das Erstellen von Geschäftsbereichs-Cockpits mittels Business-Intelligence. Die Praxisorientierung zeigt sich auch in einer Fertigungsbekleidung und einer begleitenden Unterstützung der Digitalisierungsprojekte in der Produktion.

Neben der Beratungsleistung bieten DIE DIGITAL PILOTEN auch Webinare mit praktischen Umsetzungshinweisen an.

Maschinen- und Oberflächentechnik bereichern den IMU

Seit dem 5. Oktober und dem 1. Dezember 2020 heißt der Industrieverband Massivumformung e. V. zwei neue assoziierte Mitglieder willkommen: Die Wepuko Pahnke GmbH und die Rösler Oberflächentechnik GmbH.

Wepuko Pahnke GmbH mit Sitz in Metzingen ist einer der internationalen Marktführer in der Entwicklung und Produktion von Hochdruckpumpen und hydraulischen Schmiedepressen sowie deren Antrieben und Steuerungen. Die Firmengeschichte beginnt 1932 mit der Gründung der Pumpen- und Kompressorenfabrik, aus der zwei Jahre später durch Verschmelzung mit einer weiteren Fabrik die Werkzeug-, Pumpen- und Kompressorenfabrik (Wepuko) von Neudeck & Co hervorgeht. Seit 2011 firmiert das Unternehmen unter dem heutigen Namen Wepuko Pahnke GmbH.

Die Rösler Oberflächentechnik GmbH mit Hauptsitz in Untermerzbach ist weltweit der einzige Anbieter für Oberflächenbearbeitung, der die zwei wesentlichen Technologien Gleitschleifen und Strahlen in Kombination mit Industriewaschanlagen anbietet. Zudem entwickelt und produziert Rösler alle Komponenten selbst. Gleitschliffanlagen von Rösler sind dank hoher Wirtschaftlichkeit sowie zeit- und ressourcenschonender Technologie die weltweit meistverkauften Systeme. Die Geschichte beginnt 1933 mit einem Porzellanunternehmen in Dessendorf (Sudetenland), das Firmengründer Richard Stephan Rösler 1948 nach Kriegsende in Tettau-Schauberg (Oberfranken) erfolgreich wieder aufbaute. Heute gehören über 1.700 Mitarbeiter zur weltweiten Rösler-Gruppe, davon 1.156 in Deutschland. Das Vertriebsnetz des Familienunternehmens unterstützen 15 Niederlassungen und über 150 Vertretungen weltweit.

Der IMU gewinnt neue Expertise beim Graphit und Metalldrücken

Zum 1. Januar 2021 konnte der Industrieverband Massivumformung e. V. zwei neue assoziierte Mitglieder begrüßen. Die Graphit Kropfmühl GmbH und die WF Maschinenbau und Blechformtechnik GmbH & Co. KG stießen zum Kreis der Mitglieder.

Die Graphit Kropfmühl GmbH verfügt über 140 Jahre Erfahrung und Know-how in Sachen Graphit. Innovationskraft, Marktnähe und absolute Kundenorientierung hat das Unternehmen zum richtungsweisenden Graphit-Veredler gemacht. Seine Führungsposition als internationaler Graphit-Profi ist Ansporn und Verpflichtung zugleich. Das global agierende Unternehmen mit Hauptsitz im niederbayerischen Kropfmühl hat derzeit rund 500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und betreibt eine eigene Mine und ist außerdem an Graphitminen in Afrika und Asien beteiligt. Seit 2012 ist die Graphit Kropfmühl eine Tochter der Advanced Metallurgical Group N.V. (AMG).

Die WF Maschinenbau und Blechformtechnik GmbH im westfälischen Sendenhorst ist der Innovationsführer im Metalldrücken. WF baut und entwickelt hocheffiziente Maschinen und entwickelt für die Kunden ständig neue Verfahren und Produkte auf der Basis des Know-hows in der spanlosen Umformtechnik. Im Jahr 2020 feierte WF seinen 45. Geburtstag und blickt damit auf eine erfolgreiche Firmengeschichte zurück. Metallumformung stand in der Geburtsstunde des Unternehmens im Mittelpunkt und das hat sich bis heute nicht geändert. Am Gründungsort tragen 112 Mitarbeiter dazu bei, den Kunden des Unternehmens neue und innovative Produkte und Verfahren im Bereich der spanlosen Metallumformung anzubieten.