

Anwenderbericht HÄRTER / ANDRITZ-KAISER

Einführung

Die Zulieferindustrie hat sich in den letzten Jahren stark verändert, insbesondere der deutsche Werkzeug- und Formenbau wird unvermindert herausgefordert. Anpassungsdruck durch schnelle Reaktionszeiten, Out-Sourcing von Fertigungs- und Entwicklungsleistungen, Kostendruck und Globalisierung der Automobil- und Konsumgüterhersteller haben neue Strukturen geschaffen.

Zu den führenden Vertretern der Zulieferindustrie im Bereich Werkzeug- und Formenbau gehört das in der Nähe von Pforzheim ansässige Unternehmen HÄRTER. Neben der Herstellung von hochwertigen Stanzwerkzeugen umfasst die Produktpalette auch die Fertigung von Stanz-, Biege- und Ziehteilen in allen stanzbaren Materialien von 0,02 bis 5 mm Dicke.

Geliefert werden die Stanzteile dann als Schüttgut oder Bandware, als Einzelteile oder montierte Einheiten. Die teil- und vollautomatisierte Montage von Baugruppen mit umspritzten Teilen gewinnt dabei zunehmend an Bedeutung.

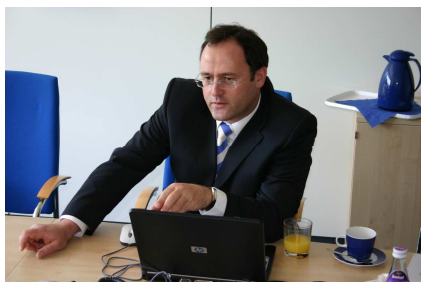
HÄRTER bietet dadurch ungeahnte Komplexität in der Breite, und kann durchaus als Spezialist in der Vielfalt im Bereich Werkzeugbau und Stanztechnik bezeichnet werden: Kaum ein zweiter Produzent bietet alle für den Markt erforderlichen Technologien aus einer Hand.

Zu den Kunden zählen die weltgrößten Hersteller von Mobiltelefonen, die Automobilindustrie und Unternehmen aus zahlreichen weiteren industriellen Anwendungen.

Das vor 40 Jahren gegründete Unternehmen beschäftigt in der Zwischenzeit an mehreren internationalen Fertigungsstandorten rund 1.200 Mitarbeiter, davon allein 800 am Firmenstammsitz in Königsbach-Stein.

Individuelle Komplettlösungen

Das Out-sourcing von Fertigungs- und Entwicklungsdienstleistungen der Kunden hat HÄRTER als Herausforderung angenommen und bereits vor Jahren eine eigene Entwicklungsabteilung gegründet. Hier können dem Kunden bereits bei der Produktentwicklung individuelle technische Komplettlösungen angeboten werden.



Marketingleiter A. Kasper

Einen wichtigen Vorteil hat HÄRTER, dabei durch die Bündelung der gesamten notwendigen Kompetenzen im Hause. Der Kunde kann sich also nicht nur auf eine verzahnte Betreuungs-, Planungs-, Entwicklungs-, Konstruktions-, Realisierungs- und Fertigungskompetenz verlassen, sondern auch auf die nachgeordnete Dienstleistungskette, die Bemusterung, Wartung und Service integriert.

HÄRTER hat sich vor wenigen Jahren dieser Situation gestellt und den vormals traditionellen Lohnwerkzeugbau in ein Hochtechnologieunternehmen umgewandelt, erläutert **Marketingleiter Alexander Kasper**.

Die HÄRTER Stanztechnik GmbH fungiert nicht nur als größter Kunde der HÄRTER Werkzeugbau GmbH, sondern bündelt auch das gesamte Stanz-Know-how von Härter. Eine solche Fusion betrachtet Marketingleiter Alexander Kasper als Voraussetzung für erfolgreiches Agieren im dynamischer werdenden Markt:

»Der Trend geht eindeutig dahin, die gesamte Produktions- und Dienstleistungspalette in der Stanztechnik abdecken zu können. Uns gelingt das mit unseren beiden Unternehmensteilen«. »Von der Idee bis zur Serie«, heißt das Motto bei Härter und umfasst das Einbinden in den Entwicklungsprozess der Kunden – auch als »**Early Supplier Involvement**« bezeichnet –, das Fertigen von Musterserien, von modularen Folgeverbundwerkzeugen und von Serienteilen sowie die automatisierte Montage von Baugruppen.

Herausforderung: Internationale Präsenz

Schnelle Reaktionszeiten, Kostendruck und Globalisierung der Kunden haben neue Strukturen geschaffen, auf die sich das Unternehmen HÄRTER erfolgreich vorbereitet hat.

Seit dem Jahr 2000 ist man mit der HÄRTER Stamping LP in Grand Rapids / Michigan auch auf dem amerikanischen Markt aktiv, und zwar so erfolgreich, dass bereits zum 3.-mal die Produktionsflächen erweitert werden müssen.

HÄRTER baut auch seine Marktposition in China aus. Nachdem man Ende 2003 ein Vertriebsbüro zur Marktbearbeitung und Kundenbetreuung in Hong Kong gegründet hatte, wurde vor wenigen Monaten in der chinesischen Provinz Dongguan eine Produktionsstätte errichtet.

Die Produktion von Verbundteilen, zum Beispiel aus Metall und Kunststoffen, stellt einen weiteren Zukunftstrend dar. Mit der Einbindung der Mekutec GmbH & Co. KG (seit 2004) aus Albstadt / Balingen in den HÄRTER – Firmenverbund, wurde die hierfür notwendige Kompetenz im Kunststoff-Umspritzen erlangt und Möglichkeiten zur Komplettfertigung geschaffen.

HÄRTER verstärkt auch seine Wettbewerbsposition im ost-europäischen Markt. Das Unternehmen produziert ab der zweiten Jahreshälfte 2005 unter dem Namen HÄRTER Automatyca Sp. Zo. o. Komponenten für die Kunden aus der Haushalts- und Gebäudetechnik.

Hier erwartet man aufgrund der im westeuropäischen Vergleich noch zurückliegenden Landes-Infrastruktur ein erhebliches Wachstumspotential für die Zulieferbetriebe der Bauindustrie und Gebäudesanierung.

Die konsequente Fortsetzung unserer Globalisierungsstrategie ist wesentliche Voraussetzung, um unsere Wachstumspotenziale auszuschöpfen – so Marketingleiter A. Kasper.

„Qualität“ genießt im Hause HÄRTER dabei immer oberste Priorität, weshalb dem Qualitätsmanagement größte Bedeutung zukommt. Im Unternehmen HÄRTER wird ein durchgängiges QM-System nach ISO / TS 16949 praktiziert. Dies garantiert, dass bei HÄRTER „Qualität“ nicht nur gemessen, sondern vielmehr produziert wird.

Ein Umweltmanagement nach DIN EN ISO 1401 wurde zertifiziert.

Dass HÄRTER nicht nur für die Kunden ein hervorragender und zuverlässiger Partner ist, sondern auch mit den zahlreichen Maschinenlieferanten langjährig und vertrauensvoll zusammenarbeitet, zeigt sich auch am Beispiel der Firma Kaiser Pressen aus Bretten, welche heutzutage zur ANDRITZ-Gruppe zählt.

Wer zum ersten Mal die Fertigung der HÄRTER Stanztechnik GmbH in Königsbach-Stein betritt, kommt sich vor wie im Vorfürzentrum führender Pressenhersteller - Grund ist nicht nur die dort herrschende Anzahl der rund 100 Stanzautomaten der Hersteller BRUDERER und ANDRITZ-KAISER, sondern auch der zugehörigen Peripherie.

Die Erklärung des **Betriebsleiters Herbert Bender** "Wir können nur wettbewerbsfähig bleiben, wenn wir regelmäßig investieren - in neue Maschinen, neue Anlagen, Automatisierung und auch neue Technologien. Wir machen immer wieder einen Schritt nach vorne sichern so den Standort Königsbach-Stein.

Nachdem sich **H. Bender** durchaus bewusst ist, dass dies "nur mit optimalen Anlagen funktionieren kann", lohnt sich natürlich ein genauerer Blick auf den Maschinenpark. Trotz insgesamt rund 100 Pressen fällt die Liste der Hersteller recht kurz aus: BRUDERER (für den Bereich 18 – 160 to.) und ANDRITZ-KAISER (40 – 315 to.).

Warum gerade ANDRITZ-KAISER?

Mit der KAISER-Pressen GmbH aus Bretten / Gölshausen steht der HÄRTER Stanztechnik GmbH ein Partner zur Seite, der sich nicht nur auf Grund der räumlichen Nähe als solcher anbot, sondern auch wegen der gleichen Firmenphilosophie.

Nachdem die erste KAISER-Pressen vor fast 20 Jahren der strengen Begutachtung durch Firmeninhaber Wolfgang Härter standgehalten hatte, schwoll der Auftragsstrom aus Königsbach kontinuierlich an und versiegt bis heute nicht.



H. Schreiber und H. Sternberger



Blick in einen Fertigungsbereich



Bereits 1987 wurde nämlich in der HÄRTER Werkzeugbau GmbH die erste KAISER-Pressen angeschafft. Seit 2000 arbeitet man auch in der nach modernsten Gesichtspunkten eingerichteten Produktion der HÄRTER Stanztechnik GmbH mit KAISER-Pressen. Die erste ausgelieferte Maschine war dabei eine 200-to., so erzählt **Projektleiter für Großwerkzeuge Herr Dieter Sternberger**.

Vor 1 Jahr wurde die erste 315-to. Presse geliefert, die nächste wird in den kommenden Monaten erwartet. Insgesamt besitzt man heute allein am Standort Königsbach-Stein 25 Kaiser-Pressen, die praktisch rund um die Uhr laufen.

Herr Sternberger nennt als entscheidende Vorteile neben der räumlichen Nähe zu KAISER in Bretten insbesondere die Genauigkeit und Qualität. KAISER war zum entscheidenden Zeitpunkt einfach viel weiter als andere Hersteller. Dies gilt auch für die sprichwörtliche Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit. Letzteres haben die Kaiser-Pressen bei HÄRTER immer wieder eindrucksvoll bewiesen.

Dazu **Herr Sternberger**: "Wir arbeiten seit 2000 mit KAISER und obwohl die Pressen Tag und Nacht durchlaufen, hatten wir über all die Jahre noch kaum einen mechanischen Defekt. Wir waren von Anfang an von der Qualität begeistert und haben deshalb keine anderen Maschinen mehr gekauft."

Gleichwohl war es nicht damit getan, finanziell in Vorleistung zu gehen, sich mehrere

Stanzautomaten zu kaufen, das Werkzeug einzuwechseln und den Knopf zu drücken.

Das Equipment ist die notwendige Voraussetzung, um aber wirklich erfolgreich sein zu können, braucht es auch das entsprechende fertigungstechnische Umfeld, sprich die richtigen Mitarbeiter und zudem eine optimierte Peripherie.

Im Unternehmen HÄRTER werden alle stanzbaren Materialien verarbeitet, von Stahl über Aluminium bis hin zu Buntmetall. Die Maschinen und Peripherie sind dabei ausgerichtet auf die Produkt- und Materialanforderungen. In der Praxis bedeutet dies, dass die unterschiedlichen Materialien auf verschiedenen Maschinen gestanzt werden. Wird beispielsweise Aluminiumblech gestanzt, werden auch zukünftig auf dieser Maschine nur noch Aluminiumbleche verarbeitet werden, um den Prozessablauf optimal zu gestalten.

Die zweite wesentliche Strategie bei der Pressen- und Peripherie-Auswahl erläutert **Leiter der Fertigungstechnik Herr Andreas Schreiber** "Wir legen sehr großen Wert darauf, dass alle Systeme gleich sind, dazu zählen nicht nur die Pressen, sondern auch die Peripherie, Aufwickler, Abwickler, Fördersysteme, Steuerungen, Werkzeugsicherungen und Schmiersysteme.

Denn ein Einsteller betreut bei uns zwischen zwei und drei Anlagen und da ist es sehr wichtig, dass an jeder Anlage jeder Handgriff immer gleich ist. Dies ist die Voraussetzung, um hochproduktiv stanzen zu können", erklärt **Herr Schreiber**.

Hochproduktiv heißt für HÄRTER: Betrieb der Stanzautomaten rund um die Uhr.

Sicherlich ein Verdienst der gleichbleibend hohen Genauigkeit der ANDRITZ-KAISER, vor allem aber auch die Werkzeuge spielen hier eine wichtige Rolle.

Die Fertigungstiefe liegt bei HÄRTER im mechanischen Bereich des Werkzeugbaus bei nahezu hundert Prozent, dieses Prinzip soll Qualitätsabweichungen von vornherein ausschließen.

Der Maschinenpark muss dabei stets auf dem allerneuesten Stand gehalten werden. Allein im Werkzeugbau wurden in den letzten 5 Jahren 50 Millionen Euro in den Maschinenpark investiert; die Ausstattung an Maschinen, Messtechnik und CAD-Arbeitsplätzen ist somit vom Feinsten. Das Durchschnittsalter aller Werkzeugmaschinen beträgt weniger als drei Jahre.

Für die fast 40 Konstrukteure steht eine leistungsfähige 2D- und 3D-CAD-Technik zur Verfügung. – Gute Arbeitsbedingungen also, auch für die rund 60 Auszubildenden im Unternehmen.

Herr Schreiber : "Dass wir unsere Pressen nahezu rund um die Uhr laufen lassen können, liegt aber auch zu einem erheblichen Teil an unseren Hochleistungs-Werkzeugen, die wir zu 100 Prozent im eigenen Haus entwickeln, konstruieren und fertigen. Hier steckt das meiste Know-how, denn bei unseren hochgenauen Teilen funktioniert der Betrieb nur wenn die Werkzeuge bis ins letzte Detail optimiert sind."

Um dies vernünftig umsetzen zu können, ist für Herrn Schreiber der Werkzeugbau im eigenen Haus eine zwingende Voraussetzung: "Bei HÄRTER konstruiert der Konstrukteur das Werkzeug, allerdings nicht allein. Mitarbeiter aus den Bereichen Entwicklung, Konstruktion, Werkzeugbau und der Stanztechnik sitzen an einem Tisch und überlegen gemeinsam, wie das Werkzeug angelegt wird. Hier lässt jeder seine Erfahrung einfließen und der Konstrukteur baut das Werkzeug nach den gemeinsam erarbeiteten Vorgaben auf. Dadurch haben wir die Werkzeuge entscheidend weiterentwickelt und konnten Verfügbarkeit und Ausbringung kontinuierlich steigern." Als Beispiel für die Kompetenz im Werkzeugbau werden Hochleistungs-Stanzwerkzeuge für komplizierte Anforderungen genannt. Zuführung mehrerer Bänder, Laserschweißen,

Gewindeschneiden oder Nietenzuführung, und das alles während des Stanzprozesses sind nur einige der vielen Möglichkeiten.

Dies wird auch an einem besonderen Highlight deutlich, das ebenfalls auf KAISER-Pressen produziert wird. Das Stanzteil aus dem Automotive-Bereich (Material: 430 x 3,5 QSTE 460) wird auf einem Werkzeug gefertigt, das mit über 3 m Länge und einem Gewicht von rund 7 to. in eine neue Dimension im Hause HÄRTER vorstößt. Zusätzlich wird im Stanzprozess bei 40 Hub / Minute auch noch das Gewindeformen (6-fach, M8) als weiterer Arbeitsgang miteingebunden.

Angesichts der Leistungen der HÄRTER Stanztechnik verwundert es nicht, wenn **Herr Schreiber** einer Verlagerung ins Ausland oder einer Fremdfertigung eine klare Absage erteilt: "Wenn wir die Stanztechnik verlagern würden, könnten wir uns nicht so weiterentwickeln wie mit einer eigenen Stanzerei.

Langfristig würde das Niveau und damit der Wettbewerbsvorsprung sinken. Zudem würden wir uns von Zulieferern abhängig machen." Für die kommenden Jahre ist man am Firmenstammsitz in Königsbach-Stein bestens gerüstet. Man sieht weiteres Wachstumspotential in den bestehenden Märkten und will auch neue Märkte erschließen.

Alexander Kasper
Marketing