

NETSHAPE

Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung – 2/09



SEISSENSCHMIDT AG: Innovation aus Leidenschaft

EDITORIAL

DARÜBER REDEN...

Tue Gutes und rede darüber...

Kommunikation in die Breite, Kommunikation in die Tiefe. Mit dieser nun vierten Ausgabe des Magazins NETSHAPE darf man schon einmal zurückschauen. Ein neues Kommunikationsinstrument von Hatebur, das mehr sein möchte als nur bedrucktes Papier. In einer Zeit, in der die Kurzlebigkeit zu dominieren scheint, Kommunikation auf E-Mail und SMS reduziert wird, der Mensch durch Reizüberflutung die Achtsamkeit für das Einfache verliert, möchten wir von Hatebur einen kleinen Akzent setzen. Zweimal im Jahr darüber reden, was rund um unser Business so alles passiert. Wie sich unsere Kunden fühlen, wenn sie jeden Tag aufs Neue mit den Hatebur Pressen die präzisesten Teile für sich oder ihre Kundschaft fertigen. NETSHAPE soll Freude bereiten beim Lesen, Anstoss geben für weitere Gedanken, ein kurzes «Timeout» erzeugen in stressigen und hektischen Zeiten. Vor allem natürlich eine Lektüre bieten, die uns Hersteller von modernen Umformmaschinen näher zu Ihnen, liebe Leser, bringt.

AKTIV MITWIRKEN

Da auch wir nicht vollkommen sind, würde es uns überaus freuen, Kritik und Anregungen entgegenzunehmen. Nur so können wir uns stetig verbessern und noch mehr darüber reden, was Sie interessiert und im täglichen Business so beschäftigt.

Ihr Kontakt: stephan.duerer@hatebur.ch

Ich möchte mich hiermit auch noch einmal ganz herzlich bei denjenigen Kunden und Firmen bedanken, die sich bis heute mit Freude für ein Porträt hier in NETSHAPE zur Verfügung gestellt haben.

Viel Freude beim Lesen wünscht



Stephan Dürer, Leiter Werbung



INHALT

- 3 **KURZNACHRICHTEN**
Informationen rund um Hatebur in Kurzform.
- 4 **JEROME BLUM** – Spannung bis zur letzten Minute.
- 6 **SEISSENSCHMIDT AG** – Innovation aus Leidenschaft.
- 12 **ERSATZTEILESERVICE** – Gut organisiert, schnell verfügbar.
- 14 **BJA 1** – Nach 50 Jahren zurück in Reinach.
- 16 **WERKZEUGERPROBUNG** – Einrichten, Einfahren, Optimieren.
- 18 **NEUE STRUKTUREN** – Nahtlose Prozessübergänge.
- 20 **MESSEN/EVENTS** – Rückblick auf die Fasteners Trade Show 2009, Hinweis auf die wire und Forgefair 2010.



Titelseite:

Dr. Ekkehard Körner
(links), Rüdiger
Groos (rechts).

IMPRESSUM

NETSHAPE – Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung

Herausgeber:

Hatebur Umformmaschinen AG | Werbung/
Kommunikation | General Guisan-Strasse 21,
CH-4153 Reinach

Redaktion, Layout, Produktion:

Stephan Dürer

Druck, Litho:

Köpfl & Partner AG, Neuenhof, Schweiz

Papier/Auflage:

Claro Bulk/3500 Exemplare

© by Hatebur Umformmaschinen AG, 2009





REINHARD BÜHLER VERKAUFSREGION ASIEN

Als Verkaufsleiter Asien unterstützt und koordiniert Reinhard Bühler seit Anfang Mai 2009 zusammen mit Klaus Helfer und den eigenen Hatebur Niederlassungen in Japan und China sowie den jeweiligen Ländervertretungen die Verkaufsaktivitäten im asiatischen Markt.

MODIFIKATIONEN AN DER HOTMATIC AMP 30 S

Mit einer partiell einstellbaren Stangenerwärmung (Bild unten) und einer seitlichen Teileausbringung (Bild rechts) wurde die Hotmatic AMP 30 S im Hatebur Democenter kürzlich modernisiert. Die seitliche Teileausbringung bringt eine höhere Flexibilität in der Produktion vor allem im Bereich Combiringe- und der Nockenproduktion. Diese Nachrüstung ist auf allen bestehenden AMP 30 (S) möglich.



JEROME BLUM – SPANNUNG BIS ZUR LETZTEN MINUTE

 +  Stephan Dürer

Wer kann denn schon von sich behaupten, aktiv an einer Weltmeisterschaft teilgenommen zu haben? Viel, viel Training, extreme Eigenmotivation und eine grosse Portion Ehrgeiz brachten Jerome Blum den sensationellen 3. Rang an den Worldskills in Calgary.

«Ich konnte es gar nicht glauben, als das Resultat bekannt wurde.»

Jerome Blum, ein junger und dynamischer Mensch, der amtierende Schweizer Meister in der Kategorie Polymechniker (Automation), schaffte etwas, was lange im Haus Hatebur unvergessen bleiben wird. Als er im Jahr 2005 die Ausbildung zum Polymechniker bei Hatebur begann, wusste er noch nicht einmal, dass es Weltmeisterschaften der Berufe gibt. Nach dem Gewinn der Schweizer Meisterschaften war für ihn aber klar: «Jetzt will ich auch nach Calgary.» Nur, ohne Training wird es an einer Weltmeisterschaft nichts zu gewinnen geben. Reichten drei Wochen Training für die Schweizer Meisterschaft aus, steigerte er sein Trainingspensum zur WM

auf fünf Monate. Nun darf man sich fragen: wie lässt sich so etwas neben einer Berufsausbildung bewerkstelligen? Grünes Licht gab's dafür von den Verantwortlichen des Hatebur Ausbildungsteams, die den jungen Mann während fünf Monate für das Training freistellten.

SUPER STIMMUNG IM TEAM

Neben dem tollen Abschneiden von Jerome Blum zeigte die gesamte Schweizer Mannschaft eine ausserordentliche Leistung. Das junge Team erzielte den zweiten Gesamtrang in der Nationenwertung. «Wir hatten bis zur letzten Minute eine sensationelle Stimmung im ganzen Team. Als dann das Resultat verkündet wurde, konnte ich es gar nicht glauben», so Jerome Blum.



Höchste Konzentration während des Wettkampfes in Calgary.





Kontrollierender Blick in der Fertigungswerkstatt von Hatebur.



Unbeschreibliche Freude beim offiziellen Empfang der Schweizer Delegation am Flughafen Zürich-Kloten.

SEISSENSCHMIDT AG – INNOVATION AUS LEIDENSCHAFT

 Stephan Dürer  Stephan Dürer, SEISSENSCHMIDT AG

Die SEISSENSCHMIDT AG, heute eine international weit verzweigte Firmengruppe, bestehend aus diversen Produktionsstätten und Verkaufsvertretungen in den wichtigsten Märkten, begann 1846 ursprünglich mit dem Schmieden von Befestigungsteilen für den Eisenbahnbau. Damals arbeitete man noch auf manuellen Schmiedehämmern und heute vertraut man auf die modernsten Warmpressen von Hatebur. Immer am Puls der Technologie entwickelte sich SEISSENSCHMIDT zu einem der innovativsten Partner der Automobilindustrie, mit jährlich steigenden Umsatzzahlen und einer Belegschaft von derzeit rund 650 Mitarbeitern.

Sehr beeindruckend, wenn man in Plettenberg (Deutschland), dem Hauptsitz der SEISSENSCHMIDT-Gruppe, durch die Werkshallen schreitet. Bis auf die kleinste Hatebur Warmpresse, die AMP 20 S, finden sich sämtliche Schmiedeautomaten (siehe auch Seite 5) in den jeweils drei

«Wir decken die komplette Bandbreite eines modernen automobilen Getriebes ab.»

Dr. Ekkehard Körner, Vorstand

grossen Produktionshallen aus dem Hatebur Maschinenprogramm. Fast wie in einem Showroom. Ja, einige Maschinentypen sind sogar in zweifacher Ausführung anzutreffen. Dieser eindruckliche Maschinenpark bietet SEISSENSCHMIDT eine extreme Bandbreite an möglichen zu produzierenden Teilen.

1965 STARTETE DIE ERSTE HATEBUR

Nachdem man mit einer AMP 30 vor 44 Jahren in die Hatebur Technologie einstieg, wuchsen nicht nur die Ansprüche bei den Kunden, auch das Teilesortiment bewegte sich weg von den Befestigungsteilen für den Eisenbahnbau und hin zur Automobilindustrie. «Auf der ersten Hotmatic AMP 30 schmiedeten wir zunächst Radiatorenstopfen für den Heizungsbau. Als diese ein paar Jahre später auf Blech umgestellt wurden, fand man bei Volkswagen damals Ersatz für den Stopfen: Radmuttern für den VW Käfer, für viele Jahre», so Rüdiger Groos, Vorstand bei SEISSENSCHMIDT.

Herr Dr. Ekkehard Körner, ebenfalls im Vorstand bei SEISSENSCHMIDT, ergänzt: «Wir decken heute mit unserem Maschinenpark das gesamte Spektrum eines modernen automobilen Getriebes ab. So sind wir der Forderung unserer Kunden nachgekommen und können Getrieberäder als Gesamtpaket fertigen und anbieten, was natürlich auch weitreichende Konsequenzen im Bereich der Bearbeitungsverfahren nach dem

HATEBUR MASCHINENPARK BEI SEISSENSCHMIDT

Die erste Hatebur Warmpresse (AMP 30) nahm 1965 ihren Betrieb bei SEISSENSCHMIDT auf. Kontinuierliche Investitionen führten zu dem heute weltweit einzigartigen Maschinenpark an Hatebur Maschinen. Dabei sind alle Anlagen immer auf dem neusten Stand der Technik und nicht älter als zehn Jahre.

Leistungsspektrum

2x
AMP 30 S



max.
Teiledurchmesser

↓
67 mm

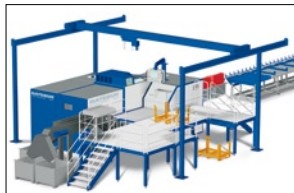
max.
Einsatzgewicht

↓
0,7 kg

max.
Hubzahl

↓
140 min⁻¹

1x
HM 35



↓
75 mm

↓
0,74 kg

↓
180 min⁻¹

2x
AMP 40 S



↓
85 mm

↓
1,1 kg

↓
150 min⁻¹

2x
AMP 50 XL+HFE



↓
104 mm

↓
2,0 kg

↓
100 min⁻¹

1x
AMP 70 XL HFE

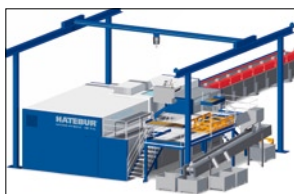


↓
165 mm

↓
5,0 kg

↓
80 min⁻¹

1x
HM 75 XL



↓
180 mm

↓
7,5 kg

↓
80 min⁻¹

Imposanter Blick in eine der Produktionshallen mit den Hatebur Hotmatics AMP 40 S (rechts hinten), AMP 70 XL HFE (vorne links) und HM 75 XL (vorne rechts).



«Wir konnten praktisch jede neue Maschine sehr schnell auslasten, nachdem sie die Produktion aufnahm.»

Rüdiger Groos, Vorstand



«Futter» für die vielen Hatebur Hotmatics. Das bestens organisierte Stangenlager bei SEISSENSCHMIDT mit den verschiedensten Stählen.



Schmieden mit sich zog.»

Auch hier investierte SEISSENSCHMIDT grosse Summen. Schritt für Schritt holte man alle nötigen Verfahren in die hauseigenen Produktionsstätten. Die Kaltumformung zur Kalibrierung der Schmiedeteile sowie das Drehen, Bohren, Fräsen oder Räumen, auch «hart», und seit kurzer Zeit auch die gesamte Palette der Wärmebehandlung deckt man in der SEISSENSCHMIDT-Gruppe vollumfänglich ab.

VORLEISTUNG FÜR DEN KUNDEN

«Komplette Produktionslinien für die Nachbearbeitung der Schmiedeteile wurden

in der Vergangenheit und auch zukünftig explizit für ein bestimmtes Kundenprojekt geplant und in Betrieb genommen», erklärt Stefanus Levermann, Leiter Kommunikation, beim Rundgang über das Werksgelände.

Grössere Investitionen um die Schlagkraft am Markt zu behalten gehören also zum täglichen Geschäft. Und dies in einem Markt, der sich sehr stark gewandelt hat. Ein «Hand in Hand» mit dem Kunden bei Projekten mit grösserer Tragweite ist heute praktisch nicht mehr an der Tagesordnung. «Fertige Komponenten in guter Qualität und



Eine von mehreren Linien für die mechanische Nachbearbeitung von Schmiedeteilen. Die Mitarbeiter führen die Qualitätskontrollen unmittelbar nach der Bearbeitung selbstständig durch.

Eines von vielen Automotive-Teilen bei SEISSENSCHMIDT: ein Achzapfen für ein Gleichlaufgelenk nach dem Schmieden (links) und in weiteren Schritten mechanisch bearbeitet (rechts).

zu besten Preisen werden heutzutage vom Zulieferer erwartet. Das Risiko der Investition liegt bei uns, dem Unternehmen», gibt Rüdiger Groos zu verstehen.

Umso erstaunlicher erscheint es im Zuge solcher Tatsachen, dass bei SEISSENSCHMIDT der unternehmerische Geist und die innovative Schubkraft auf einem sehr hohen Level spürbar sind. Auch in einer Zeit wirtschaftlicher Unsicherheiten, der Finanzkrise und sinkender Absatzzahlen im Bereich Automotive scheint die SEISSENSCHMIDT-Gruppe bestens aufgestellt zu sein. Dies

widerspiegelt auch der moderne Hatebur Maschinenpark, der erst vor einem halben Jahr durch Hateburs neuste Entwicklung, eine Hotmatic HM 35, ergänzt wurde. Eine von vielen Investitionen, die

SEISSENSCHMIDT dabei unterstützt, die Innovationskraft am Markt aufrechtzuerhalten. «Wir sind heute in der komfortablen Situation, dass wir auf einen Maschinenpark in ausgezeichnetem Zustand zurückgreifen können», so Dr. Ekkehard Körner während des Interviews.

VERFAHREN UND PROZESSE

Selbst der modernste Maschinenpark ist aber nur halb so viel Wert, wenn man nicht permanent versucht, die Prozesse und Verfahren in all den hauseigenen Bearbeitungsverfahren zu optimieren. Von grosser Bedeutung sind vor allem die Prozesse vor dem eigentlichen Schmieden. Die komplette Werkzeug- und Verfahrensentwicklung läuft bei SEISSENSCHMIDT zu 100% inhouse ab, und dies auf einem sehr hohen technischen Level.

Die hochqualifizierten Mitarbeiter entwickeln oftmals sogar zusammen mit dem Kunden die zu fertigenden Teile. Sehr



«Mit einer Zunahme des Anteils nichtautomobiler Teile auf 15% in den kommenden fünf Jahren verfolgen wir ein sehr sportliches Ziel.»

Dr. Ekkehard Körner, Vorstand

hilfreich ist hierbei die FEM- und Rapid-Prototyping-Technologie. Praktisch über Nacht kann SEISSENSCHMIDT seinem Kunden mit Hilfe dieser Verfahren ein massstabgetreues Kunststoffmodell vom späteren Schmiedeteil erstellen. Dem vorausgehend sind natürlich modernste Simulationsverfahren mittels Computerunterstützung und das Abrufen eines grossen Repertoires an Wissen, das die Mitarbeiter von SEISSENSCHMIDT sich in über 40 Jahren in Bezug auf Hüttenhorizontale Schmiedetechnologie angeeignet haben.

SPORTLICHE ZIELE

Innovationskraft und automobiler Teile sind die Gegenwart. Wie sieht aber die Zukunft von SEISSENSCHMIDT aus? Auf diese Fra-

ge gibt Herr Dr. Körner ein aus seiner Sicht recht sportliches Ziel durch: «Wir möchten in den kommenden fünf Jahren unsere Produktion an nichtautomobilen Teilen auf 15% ausbauen, dabei aber gleichzeitig an unserer Kernkompetenz weiterfeilen und die Trends im Markt der automobilen Schmiedeteile genaustens verfolgen.»

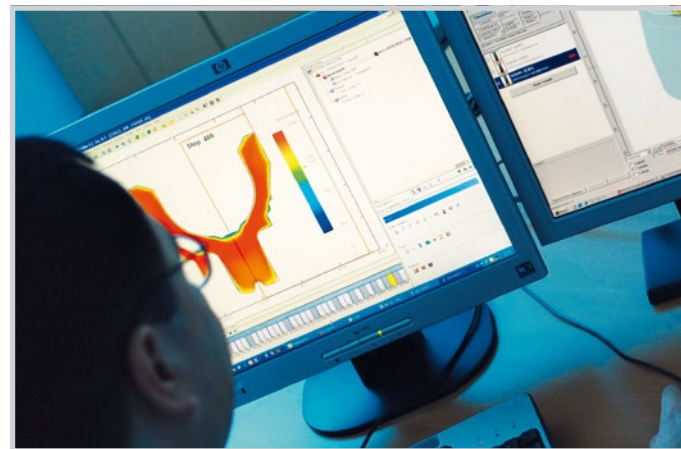
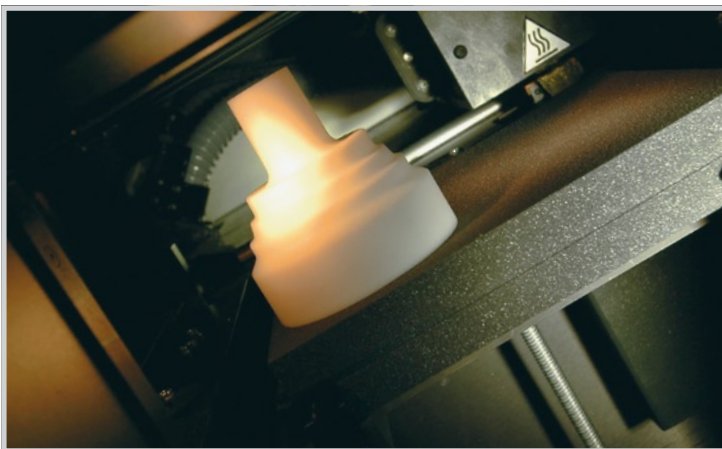
Weitere Informationen:

SEISSENSCHMIDT AG
Daimlerstrasse 11
D-58840 Plettenberg
Tel. +49 2391 915-0
info@seissenschmidt.de
www.seissenschmidt.de

Ein nach dem Schmieden im Kaltumformungsprozess kalibriertes Kegelrad.



Nach der Computersimulation (Bild rechts) können mit Hilfe der Rapid-Prototyping-Technologie (Bild links) über Nacht massstabgetreue Kunststoffmodelle angefertigt werden.





Bilder oben und unten: Einblicke in die verschiedenen Ersatzteilelager bei Hatebur.



ERSATZTEILESERVICE – GUT ORGANISIERT, SCHNELL VERFÜGBAR

 Stephan Dürer

Die schnelle und zuverlässige Verfügbarkeit von Ersatzteilen ist ein wichtiger Faktor für die Gewährleistung eines einwandfreien Betriebes aller Anlagen im Bereich der Massivumformung. Als Maschinenhersteller liegt es Hatebur am Herzen, seinen Kunden in kürzester Zeit alle notwendigen Ersatzteile verfügbar zu halten. Um dies zu bewerkstelligen werden in Intervallen sämtliche Ersatzteilbestellungen analysiert und in einem Konzept optimierter Lagerhaltung integriert. Neben dieser Analyse optimiert Hatebur die Ersatzteilelagerung auch in Absprache mit dem Kunden.

Egal ob Kalt- oder Warmpresse, die Versorgung mit Ersatzteilen ist ein wichtiges strategisches Instrument im Betrieb und Unterhalt hochproduktiver Umformmaschinen und -anlagen.

NUR NOCH REAGIEREN

Die vergangenen Jahre haben gezeigt, wie wichtig es ist, die



Produktionsfähigkeit einer Anlage sicherzustellen. Die planmässig hohe Maschinenauslastung liess keinen Spielraum für Produktionsausfälle. Unvermeidlichen Situationen waren jedoch viele Betreiber, wie auch Hatebur als Partner, ausgesetzt. Zu dieser Zeit war meist nur noch ein Reagieren möglich. Um mögliche Produktionsunterbrüche der Maschinen durch Verschleiss oder Defekte in Zukunft besser abfedern zu können, sind auf Seiten Hatebur unterdessen diverse Massnahmenpakete umgesetzt worden. Wichtigster Bestandteil ist die schnelle Verfügbarkeit der betroffenen Maschinenteile.

Parallel zur Einführung eines neuen ERP-Systems gruppierte sich ein Team von Servicefachleuten, das sich schwerpunktmässig mit der Bedarfsplanung und der optimalen Lagerbewirtschaftung auseinandersetzt. Eine anspruchsvolle Aufgabe, welche massgeblich die Verfügbarkeit und die Herstellkosten positiv beeinflusst.

30% MEHR LAGERKAPAZITÄT

Des Weiteren wurden die Lagermöglichkeiten um ca. 30% im Bereich der Grossteile ausgebaut. Auf der zusätzlich geschaffenen Fläche von 300 m² lagern hauptsächlich Teile, deren lange Beschaffungszeiten entsprechend lange Produktionsausfälle nach sich ziehen.

Die Lagerung solch kapitalbindender Teile ist für Hatebur ein klarer Schritt hin zu starken Servicepartnerschaften.

INDIVIDUALLÖSUNGEN

Neben der standardisierten Lagerhaltung ist Hatebur aber auch gerne dazu bereit, Individuallösungen mit den Kunden zu erarbeiten, um so die Produktionssicherheit zu optimieren.

Resümierend darf man also festhalten, dass Hatebur einmal mehr einen Schritt hin zum Kunden und zu dessen Wünschen gemacht hat.



*Hansjörg Gebhard,
verantwortlich bei
Hatebur für den
Bereich Service &
Support.*

BOLTMATIC BKA 1 – NACH 50 JAHREN ZURÜCK IN REINACH

 Stephan Dürer

Als im Jahr 2008 am Hauptsitz der Hatebur Umformmaschinen AG der Eingangsbereich komplett umgebaut wurde, entstand schon während der Bauphase der Wunsch, dort später auch mal eine «alte» Hatebur Presse zu präsentieren. Nach einer intensiven Suchaktion wurde man in Japan bei MEIRA Corporation fündig.

Im September 1959 verliess eine Boltmatic BKA 1, Maschine Nr. 9 dieser Baureihe, die Schweiz und trat ihre Reise nach Japan an. Heute, praktisch auf den Tag genau nach 50 Jahren, ist diese BKA 1 wieder zurück in Reinach.

FÜR DEN EINGANGSBEREICH

Der Grund für die Rückführung einer «alten» Hatebur Umformmaschine nach Reinach ist schnell erklärt. Im Zuge der Modernisierung des Haupteingangs und des gesamten Erdgeschosses am Hatebur Hauptsitz entstand die Idee, nach dem Umbau dort eine «alte» Hatebur Presse aufzustellen. Sie durfte nicht zu gross sein und sollte möglichst viele Produktionsjahre auf dem Buckel haben. Ein paar Hatebur Mitarbeiter machten sich sogleich daran, streckten ihre Fühler aus, suchten und befragten Kunden auf der gan-

zen Welt. Im Herbst 2008 wurde man fündig. In Japan. Die Firma MEIRA Corporation, ehemals K.K. Nagoya Rashi Seisakusho, besass in ihrem Maschinenpark eine BKA 1. Eine Kaltpresse mit dem Baujahr 1959. Sie diente auch dort in den letzten Jahren als Ausstellungsstück und befand sich demzufolge in einem gepflegten Zustand. Einzig die Farbe änderten die Japaner gegenüber der Originallackierung auf Blau. Nach kurzen Verhandlungen war man sich schnell einig. Die Maschine wurde von Hatebur zurückgekauft und in der hauseigenen Werkstatt bis auf die Farbgebung möglichst originalgetreu restauriert.

Die BKA 1 vor dem Transport bei MEIRA Corporation in Japan.



Bilder rechts: BKA 1 vom Transport bis zur restaurierten Maschine.

Technische Daten der Boltmatic BKA 1

Schaftdurchmesser bei Normschrauben (Handelsware)	4 – 8	mm
Durchmesser bei Formteilen	max. 17	mm
Schlüsselweite bei Sechskantschrauben	max. 11	mm
Schlüsselweite bei Vierkantschrauben	max. 9	mm
Rohmaterialdurchmesser	max. 10	mm
Abschnittlänge	10 – 80	mm
Hubzahl pro Minute (stufenlos regelbar)	80 – 130	
Gesamtpresskraft	600	kN
Matrizendurchmesser	80	mm
Auswerferhub matrizenständig	68	mm
Auswerferhub stempelseitig	15	mm
Leistung des Antriebsmotors	7,5	kW
Gewicht der Maschine	ca. 7,3	t



WERKZEUGERPROBUNG – EINRICHTEN, EINFAHREN, OPTIMIEREN

 Stephan Dürer

Mit dem letzten Teil der Serie «Werkzeuge & Verfahren», der Erprobung der konstruierten und gefertigten Umformwerkzeuge, schliesst sich der Kreislauf. Am Anfang war das Teil, eine Zeichnung mit genauen technischen Vorgaben, die es in ein hochwertiges Werkzeug umzusetzen galt. Nun erfolgt die Erprobungsphase, die für sämtliche Hatebur Maschinen durchgeführt werden kann, inhouse oder in der Kundenumgebung. Entweder in direktem Zusammenhang mit einem Neumaschinenprojekt oder als separates Projekt.

Teil

3

«WERKZEUGERPROBUNG»

Teil
NETSHAPE
1/2009

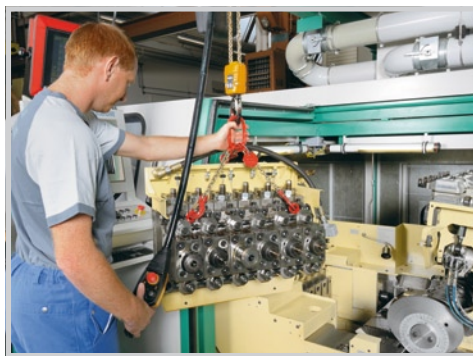
2

«WERKZEUGFERTIGUNG»

Teil
NETSHAPE
2/2008

1

«WERKZEUGENTWICKLUNG»



Der Maschinenbediener bereitet die AKP 4-6 S für die Erprobung vor.

Es ist 7.15 Uhr morgens. Im Hatebur Democenter in Reinach laufen die Vorbereitungen für die Erprobung eines kniffligen Teils. Auf einer sechsstufigen Kaltpresse, AKP 4-6 S, wird heute die erste Erprobung stattfinden. Nach und nach montiert der Maschinenbediener die Werkzeugpakete auf den Werkzeugblock, hebt anschliessend zunächst das Matrizen- und danach das Stempelmodul in die Maschine. Das passende Rohmaterial wird gleichzeitig von seinem Kollegen vorbereitet und ein Stück weit in die Maschine eingezogen. Die Spannung steigt. Der erste kritische Moment ist da, die Kaltpresse dreht im Schleichgang mit dem neuen Werkzeug. Gespannt schauen die beiden Herren in den Werkzeugraum. Es scheint alles perfekt zu sein. Keine Kollision der Werkzeuge.

DAS ERSTE TEIL FÄLLT VON DER MASCHINE

Schritt für Schritt tasten sie sich nun durch den Einrichtprozess. Vom ersten gescherten Abschnitt bis zum kompletten Stadiengang. Abweichungen gegenüber den Vorgaben aus der Konstruktion werden genaustens protokolliert. Für einen kurzen Moment kommt etwas Nervosität auf. In der sechsten Umformstufe hat sich ein ungewollter Grat gebildet. Der Konstrukteur und ein Mitarbeiter aus der Fertigung eilen herbei. Eine etwas zu grosse Entlüftungsnut am Stempelwerkzeug, wie sich herausstellt. Keine Stunde später, ein Stempelrohling wurde entsprechend modifiziert, ist das Problem behoben. Mit Stolz zeigen die beiden Maschinenbediener den kompletten Stadiengang dem Leiter der Abteilung Werkzeuge & Verfahren, Herrn Patrick Stemmelin. Zusammen vermessen sie das Endteil gemäss den Vorgaben. «Super, wir sind ja schon sehr nahe an der Vorgabe», freut sich der Chef.

OPTIMIERUNG

Ein paar kleinere Anpassungen sind noch nötig, um das hochgesteckte Ziel zu erreichen. In der Optimierungsphase trifft sich das Team, welches von Anfang mit diesem Projekt beauftragt war, zu einer Besprechung. Die Maschinenbediener geben ihre Informationen weiter. Anschliessend werden sie die konkreten Schritte zur Op-



Patrick Stemmelin (links) im Gespräch mit dem Kunden.

timierung des Werkzeugsatzes diskutieren und umsetzen. Ein paar Tage später, der Kunde wurde unterdessen zum Abnahmepressen eingeladen, vollzieht sich die Erprobungsprozedur noch einmal von vorne. Jetzt muss alles passen. Und in der Tat, der Kunde ist begeistert. Das Teil entspricht genau seinen Vorstellungen.

10 000 TEILE PRESSEN

Wie vertraglich fixiert, presst Hatebur nun 10 000 musterkonforme Teile. Mit 150 Hub/Min. schnurrt die AKP 4-6 S und ein Teil nach dem anderen fällt in den Container. Nach etwas mehr als einer Stunde ist das ganze Spektakel schon wieder vorbei. Alle Beteiligten sind äusserst zufrieden und der Kunde bestellt zusätzlich zu seinem Satz Werkzeuge zwei weitere Sätze formgebender Teile als Startpaket für die zukünftige Produktion.

SERIENPRODUKTION FÜR KUNDEN

«Kommt es bei einem Kunden mal zu einem Engpass oder ist die bestellte Maschine noch nicht betriebsbereit, übernimmt Hatebur sehr gerne die Fertigung grösserer

Serien», so Patrick Stemmelin. «Solche Projekte wurden in der Vergangenheit bereits mehrfach zur vollsten Zufriedenheit abgewickelt.»

VEREINFACHTE ERPROBUNG

«Um noch einmal auf die eigentliche Erprobung zurückzukommen», fügt er an: «Seit kurzer Zeit bieten wir neben der vollumfänglichen Werkzeugentwicklung, inklusive Fertigung und Erprobung, auch eine kostenmässiger attraktivere Variante an. Dabei wird die Erprobungsphase auf eine Woche limitiert, exklusive Abnahmepressen. Anschliessend wird das weitere Vorgehen abgesprochen. Entweder der Kunde übernimmt die Optimierung oder er überlässt diese Phase den Fachleuten von Hatebur.»



Patrick Stemmelin, verantwortlich bei Hatebur für den Bereich Werkzeuge & Verfahren.



Möglicher Stadiengang eines kalt umgeformten Teils.

NEUE STRUKTUREN – NAHTLOSE PROZESSÜBERGÄNGE

 Stephan Dürer

Ab dem 1. September 2009 gilt in der Hatebur Umformmaschinen AG eine neue Organisationsstruktur. Die Redaktion NETSHAPE wollte wissen: «Was gibt es für Neuerungen und wie wirken sie sich schlussendlich aus?» Als Interviewpartner stand Bruno Niederer, Mitglied der Geschäftsleitung und Leiter Finanzen und Administration (CFO), Rede und Antwort.

Welches waren die Beweggründe für die Kreation einer neuen Unternehmensstruktur?

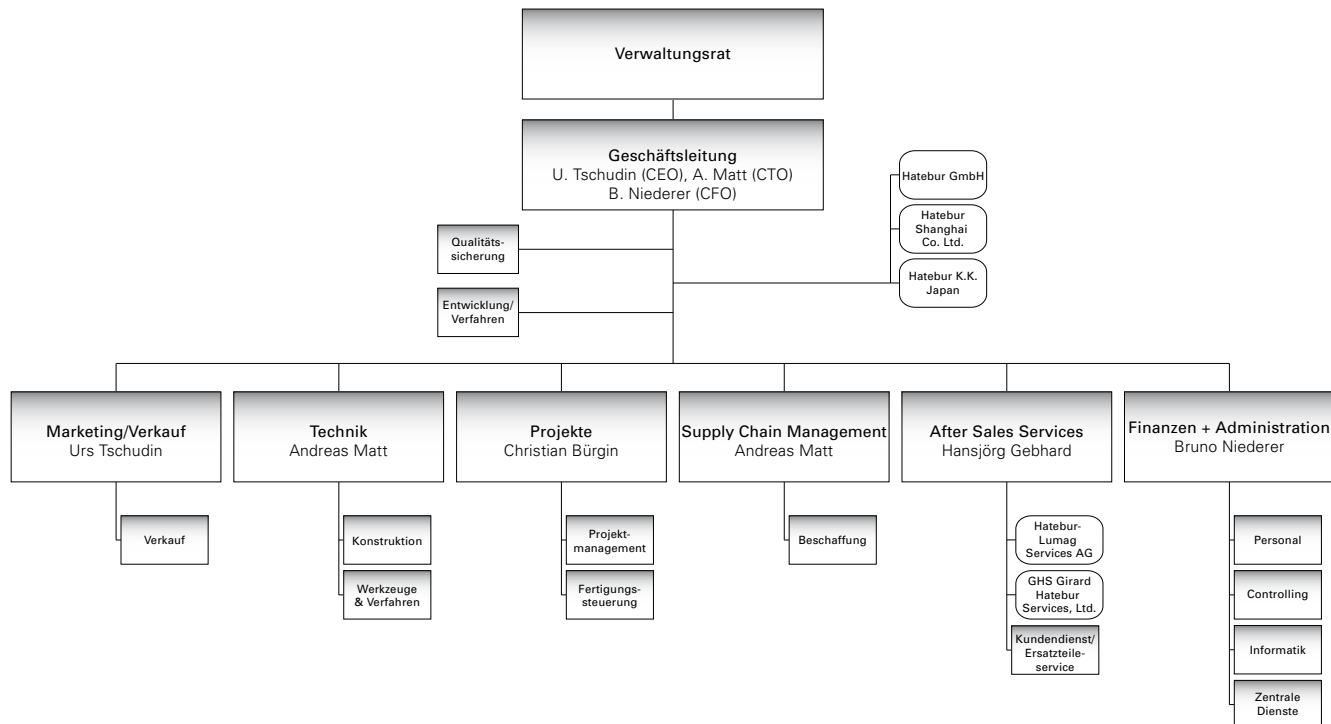
Grundstein des Wandels war die Erkenntnis, dass die existierenden formellen und informellen Prozesse weder den Bedürfnissen der eigenen Leistungserstellung noch denjenigen der Kunden von heute genügen. Aus den erkannten Mängeln und dem daraus resultierenden Hinterfragen der bestehenden Organisation wurden mit Mitarbeitern, insbesondere dem Kader, begleitet von einem Coach, gemeinsame Ziele formuliert.

Diese sind fokussiert auf:

- Erzielung bzw. Verbesserung der Kundenzufriedenheit.
- Verbesserung der Abläufe aus der Erkenntnis, dass unser Stammgeschäft im Projektgeschäft stattfindet.
- Optimierung der Abwicklungsprozesse bzw. des Auftragsdurchlaufs und des damit verbundenen Schnittstellenmanagements.
- Änderung von verhaltensmässigen Gewohnheiten im Sinne eines aktiven Termin-, Kosten- und Qualitäts-Controlling-Bewusstseins.

Dass mit den obigen Zielen eine Neufestlegung der Aufgaben, Verantwortung und Kompetenzen einhergeht, ist naheliegend. Mit einer Prozessstruktur waren nun das Fundament für und das Bedürfnis nach einem ERP-System, das diesen Namen auch verdient, gegeben. Es galt also, die definierten Prozesse im ERP abzubilden bzw. die Organisationsstruktur neu zu gestalten. Dies ist uns auch gelungen, wenn man davon absieht, dass wir in der Implementierung des ERP im Rückstand sind und noch diverse Probleme einer Lösung harren. Der erzielte «change of mindset» wird unterstützt und getragen von teils jungen Kadermitarbeitern, welche gerne Verantwortung übernehmen und die Prozesse leben.





Neues Organigramm der Hatebur Umformmaschinen AG.

Wo liegen die grössten Veränderungen gegenüber die vorherigen Struktur?

Die neue Organisation und geschäftsmässige Fakten wurden in den Prozessen nachvollzogen (und umgekehrt).

Neu sind die Bereiche:

- «After Sales Services/Kundendienst und Ersatzteile»
- «Projekte»
- «Supply Chain Management»
- Der Kernfunktion und -aufgabe «Entwicklung und Verfahren» wurde durch deren direkte Anbindung an die Geschäftsleitung Rechnung getragen

Was spürt der Kunde von der neuen Prozessabwicklung?

Die praktisch schnittstellenlose Projektbegleitung, vom Maschinenkauf bis zur Inbetriebnahme, bringt dem Kunden und uns Vorteile durch kurze Kommunikationswege und zentrale Verantwortung. Der Kunde hat über die gesamte Projektabwicklung dieselbe verantwortliche Ansprechperson, welche andererseits auch die internen Abläufe überwacht. Sie stellt zudem die zeitliche, qualitative und finanzielle Abwicklung des

Kundenprojektes sicher.

Diese Philosophie wird auch im Kunden- und Ersatzteildienst aktiv gelebt. Erste positive Rückmeldungen seitens der Kunden sind unabhängig von der Konjunkturlaute schon erfolgt.

Gibt es weitere Ausbaupläne, was die Organisation im Zusammenhang mit dem neuen ERP-System anbelangt?

Die heute eingeführten Strukturen und Prozesse, unterstützt durch das neue ERP-System, sind weitgehend skalierbar. Sie werden in naher Zukunft erweitert durch die Einbindung des Bereichs Technik und hierbei schwerpunktmässig durch die Integration der Abteilung «Werkzeuge & Verfahren». Des Weiteren führen wir auf Anfang 2010 ein neues digitales Zeiterfassungssystem ein. Zum Abschluss und erst dann, wenn die «Geburtswehen» des ERP abgeklungen sind, soll das System mit einem «Management Reporting Tool» komplettiert werden.



Interviewpartner: Bruno Niederer, Mitglied der Geschäftsleitung, Leiter Finanzen und Administration (CFO).

BESUCHEN SIE HATEBUR AN DER

HALLE 15
STAND F03



join the best

12.–16. April 2010
Düsseldorf, Germany

www.wire.de

**FORGE
FAIR
2010**



International Showcase of Forging Technology
April 20-22 • Cincinnati, OH • USA

FASTENERS TRADE SHOW – GUANGZHOU/CHINA

Während dreier Tage, vom 23. – 25.09.09, öffnete in Guangzhou (China) die Fasteners Trade Show ihre Tore. Für Hatebur war es der erste Auftritt an dieser Messe, die hauptsächlich den Bereich der Befestigungsmittelindustrie abdeckt. Im Gegensatz zum dritten Tag verliefen die ersten beiden Tage trotz der spürbaren Wirtschaftsflaute recht gut. Nach Meinung der Experten hob sich Hatebur vor allem wegen des Angebotes an möglichen Spezialteilen von den anderen Ausstellern positiv ab. Das noch junge Team von Hatebur Shanghai Co. Ltd. leistete ganze Arbeit und war mit dem Resultat sehr zufrieden.



Impressionen vom Messestand an der Fasteners Trade Show in Guangzhou.