

NETSHAPE

Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung – 1/2010



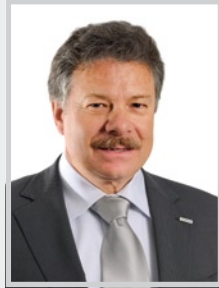
DURA: komplexe Teilegeometrien mit der Coldmatic AKP 4-5

CEO'S VOICE

2009 WAR BESONDERS...

...SCHWIERIG

Da der Einbruch bei den Neumaschinenbestellungen Ende 2008 schlagartig und mit unerwarteter Härte kam. Die Gründe dafür sind bekannt: Nach der Krise in der Finanzwelt traf es vor allem die Automobilindustrie. Der noch im September 2008 prognostizierte Rekordumsatz für 2009 war durch den eher mageren Auftragseingang nicht mehr erreichbar. Laufende Maschinenprojekte, mit teils beachtlichen Auftragsvolumen, mussten zeitlich verschoben oder gänzlich auf unbestimmte Zeit aus der Planung genommen werden. Dies zumeist, da der eine oder andere Kunde in finanzielle Nöte geriet. Organisatorisch und auch vom Cash Flow eine extreme Herausforderung für uns alle.



Trotz dieser Situation konnte Hatebur für das Geschäftsjahr 2009 zufriedenstellende Zahlen ausweisen, dies Dank des überdurchschnittlich guten Auftragsbestandes aus dem Jahr 2008. Der Ausblick auf 2010 fällt aufgrund des bescheidenen Bestellungseingangs nun nicht mehr so rosig aus. Ein Silberstreifen am Horizont sind aber die asiatischen Märkte. Dort scheint sich die Konjunktur, insbesondere die der Automobilindustrie, wesentlich schneller zu erholen, was sich positiv auf den Verkauf von Neumaschinen und die Nachfrage nach After-Sales-Dienstleistungen auswirkt. Auch in Europa kommt wieder Bewegung in die Projektstätigkeit.

...BEDEUTEND

Da Claudine Hatebur de Calderón die Hatebur Umformmaschinen AG in die dritte Generation führt. Die Tochter von Paul Hatebur übernimmt sämtliche Aktien ihres Vaters, womit die Zukunft und Unabhängigkeit der Firma gesichert sind.

...SPANNEND

Da die erfolgreiche Hotmatic HM 35 mit der HM 45 bald eine grosse Schwester bekommt! Ein neuer Star am Horizont moderner Warmpressen.

Viel Freude beim Lesen von NETSHAPE wünscht

Ihr Urs Tschudin

INHALT

3 KURZNACHRICHTEN

Informationen rund um Hatebur in Kurzform

4 HOTMATIC HM 45 – die grosse Schwester der HM 35

6 DURA AUTOMOTIVE SYSTEMS GMBH – komplexe Teilegeometrien mit der Coldmatic AKP 4-5

12 ESA – Sicherheit bei Stangenübergängen

14 PRÄVENTIVE INSTANDHALTUNG – für ein langes Maschinenleben

18 NACHFOLGEREGELUNG – die 3. Generation

20 MESSEN/EVENTS



Titelseite:
Ventilfederteller produziert von DURA.

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:

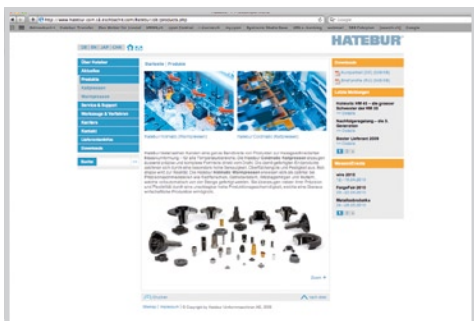
Köpfl & Partner AG, Neuenhof, Schweiz

Papier/Auflage:

Claro Bulk/3500 Exemplare

© by Hatebur Umformmaschinen AG, 2010





WWW.HATEBUR.COM NEUE AUFMACHUNG

Der Internetauftritt von Hatebur wurde in den vergangenen Monaten gründlich überarbeitet. Dabei stand die Verbesserung der Navigationsstruktur ganz klar im Mittelpunkt. Attraktiver ist auch der Download von Informationen geworden. So sind z.B. sämtliche Ausgaben von NETSHAPE in Form von PDF-Dateien verfügbar. In einem ersten Schritt wird die Website in den Sprachen deutsch und englisch aufgeschaltet. Kurz darauf erscheinen Chinesisch und japanisch.



Von links: S. Hoff (Leiter Engineering Arcade CH), C. Müller (Stv. Geschäftsführerin Arcade Industries SAS), F. Ehret (Geschäftsführer Arcade), U. Tschudin (CEO Hatebur).

ARCADE ENGINEERING AG BESTER LIEFERANT 2009

Im Jahr 2008 musste sie sich noch knapp geschlagen geben. Im letzten Jahr aber konnte die Arcade Engineering AG den Titel «Bester Lieferant» für sich in Anspruch nehmen. Aus diesem Anlass fand auch diesmal eine feierliche Übergabe des Awards in Reinach statt.

Mit erreichten 89 von 100 Punkten wurde die Arcade Engineering AG aus Allschwil zur Nummer eins des Jahres 2009 gekürt. Diese Auszeichnung ist nun ein fester Bestandteil partnerschaftlicher Beziehungen zwischen Hatebur und deren Lieferanten.

Mit der Arcade Engineering AG pflegt Hatebur schon seit vielen Jahren beste partnerschaftliche Beziehungen. Arcade ist der Spezialist für Antriebs- und Pressensteuerungen. Sie machten schon viele Male scheinbar «Unmögliches» möglich.



ACHIM PRACEJUS VERSTÄRKT DEN VERKAUF IN DEUTSCHLAND

Nach intensiver Einarbeitungsphase in der Schweiz verstärkt Achim Pracejus ab sofort die Verkaufsaktivitäten der Hatebur GmbH in Deutschland. Sein Verkaufsbüro befindet sich zwischen Köln und Gummersbach, genauer gesagt in Wiehl.

HOTMATIC HM 45 – DIE GROSSE SCHWESTER DER HM 35

📄 + 📷 Stephan Dürer

Noch vor nicht allzu langer Zeit präsentierte Hatebur mit der Hotmatic HM 35 eine geniale Warmpresse der neuen Generation. Die Eigenschaften dieser Maschine waren so überzeugend, dass bis heute bereits sieben davon verkauft wurden. Mit der HM 45 kommt nun Anfang 2012 die grössere Schwester der HM 35 auf den Markt. Gleiche Technik, nur alles etwas grösser.

Als die Hotmatic HM 35 vor knapp vier Jahren der Öffentlichkeit zum ersten Mal präsentiert wurde, sprach sich dies sehr schnell in der Branche herum. Diese Maschine hat die Klasse, um ein richtiger «Renner» im wahrsten Sinne des Wortes zu werden. Mit einer maximalen Hubzahl von bis 180 Hüben/Minute stiess Hatebur in bisher noch unerreichte Dimensionen der Fertigungsgeschwindigkeit in dieser Klasse von horizontalen Warmpressen vor. In kurzer Zeit konnten sieben Maschinen verkauft werden.

BEWÄHRTER MASCHINENBAU

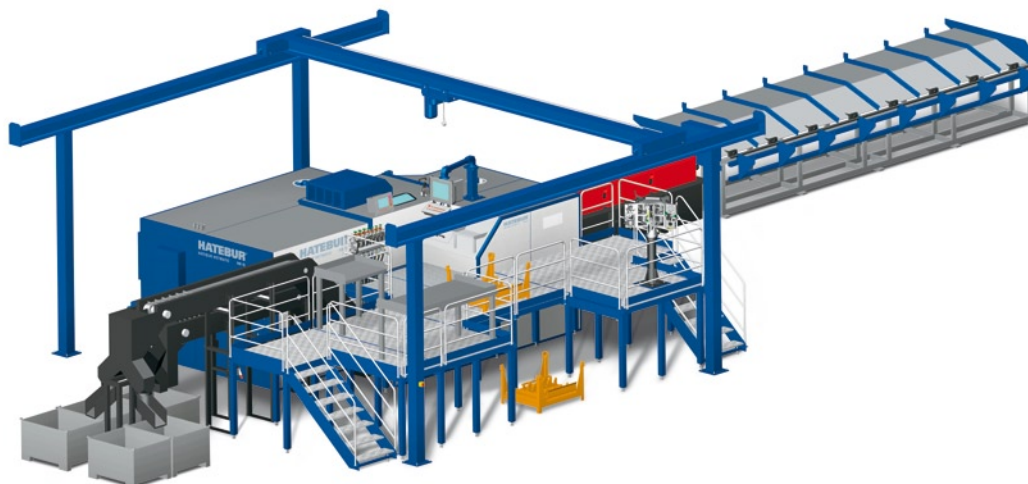
Neben den bekannten Werten einer Hatebur Presse, wie Präzision und Langlebigkeit, konnte die HM 35 mit neuen Highlights brillieren. In erster Linie zu nennen sind hier

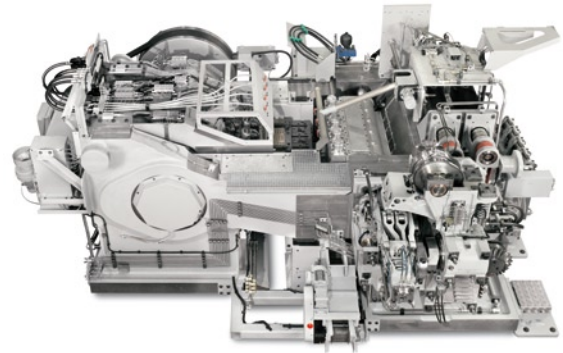
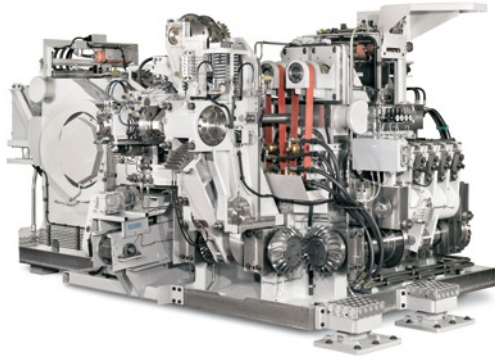
das prozesssichere und effiziente Transportsystem mit Überwachungsfunktionen der einzelnen Zangen wie auch die besonders schonende seitliche Teileausbringung und der erhöhte Bedienungskomfort mit verkürzten Rüstzeiten.

EINE NUMMER GRÖSSER

Alles eine Nummer grösser, das war die Devise bei der Entwicklung der Hotmatic HM 45. Und nun steht es fest: Die HM 45 wird kommen. Im Frühling 2010 startet Hatebur eine Infotour. Ab 2011 wird die erste Maschine im Montagewerk aufgebaut und Anfang 2012 erblickt sie offiziell das Licht des Umformmarktes.

Wir freuen uns auf den neusten Sprössling aus dem Hause Hatebur.





Von blossen Auge nicht zu unterscheiden: Die HM 35 und die HM 45 gleichen sich nahezu wie eineiige Zwillinge. Die Hotmatic HM 45 ist bloss ein wenig grösser (Bilder zeigen HM 35).



Technische Daten der Hotmatic HM 45

| | |
|------------------------------|----------------------------|
| Umformstufen | 4 |
| Gesamtpresskraft | 4700 kN |
| Max. Aussendurchmesser* | 82 mm |
| Max. Combi-Ringdurchmesser* | 74 mm |
| Stangendurchmesser | 20 – 50 mm |
| Einsatzgewicht | 0,07 – 1,2 kg |
| Hubzahl (stufenlos regelbar) | 90 – 150 min ⁻¹ |

* Für runde Teile aus Stahl, abhängig von Auspressgrad, Stadienfolge sowie Werkstoff und Temperatur.

DURA AUTOMOTIVE SYSTEMS GMBH – KOMPLEXE TEILEGEOMETRIEN MIT DER COLDMATIC AKP 4-5

 Stephan Dürer

Die DURA Automotive Systems GmbH, eine Tochtergesellschaft der DURA Automotive Systems Inc. aus Rochester Hills, Michigan (USA), nahm erst kürzlich eine neue Kaltpresse aus dem Hause Hatebur in Betrieb. Mit der Investition in die horizontale 5-Stufenpresse Coldmatic AKP 4-5 versprach man sich in der Geschäftsleitung des im Norden Deutschlands ansässigen Unternehmens einiges. Das Ziel der Modernisierung im Bereich Kaltfließpressen heisst ganz klar: Straffung der bisherigen Produktionsprozesse bei gleichbleibend hoher Produktequalität, «Lean Production» in der Managementsprache.

Ein eisiger Wind bläst übers Land. Der Winter hat die Region im Norden Deutschlands fest im Griff. Warm anziehen ist hier angesagt. Es ist 8.30 Uhr in Rotenburg, Interviewtermin mit den Verantwortlichen von DURA Automotive Systems. Die Herren Heuvens (Werkleiter am Standort Rotenburg), Behnken (Produktionsbereichsleiter) und Riebesell (Leiter Instandhaltung) haben sich eingefunden, um über DURA und die neue AKP 4-5 zu sprechen. Es ist angenehm warm im Besprechungszimmer und ein feiner Kaffeeduft schwebt durch den Raum. Nach einer kurzen Begrüssung

beginnt der Betriebsrundgang mit sehr ausführlichen Informationen.

WARM ANZIEHEN – KALT PRESSEN

Von der Kälte draussen ins warme Fabrikgebäude. Schon nach den ersten Minuten des Gesprächs wird klar: Sich warm anziehen gilt nicht nur für die kalte Jahreszeit, sondern auch für das Business, in dem die DURA Automotive Systems tätig ist. Schon seit vielen Jahren werden hier im Werk Rotenburg auf hochpräzise Art Teile für die Automobilindustrie gefertigt – was den Bereich von Hatebur angeht, alles im

$\varnothing=36,15\text{ mm} \mid 37,6\text{ g}$



$13,45\text{ mm} \mid 31,2\text{ g}$





Sie steht im Mittelpunkt der Kaltfließpressen bei DURA: Die neue Hatebur Coldmatic AKP 4-5.

Kaltfließpress-Verfahren. Der Durchsatz des zu verarbeitenden Rohmaterials im DURA Werk liegt bei rund 40 Tonnen Draht verschiedenster Güten in der Woche. Vom einfachen C15- bis zum hochvergüteten 42CrMoS4-Stahl, von 9 bis 22 Millimeter Durchmesser. Diese Zahlen sind umso eindrücklicher, wenn man die Produkte mit

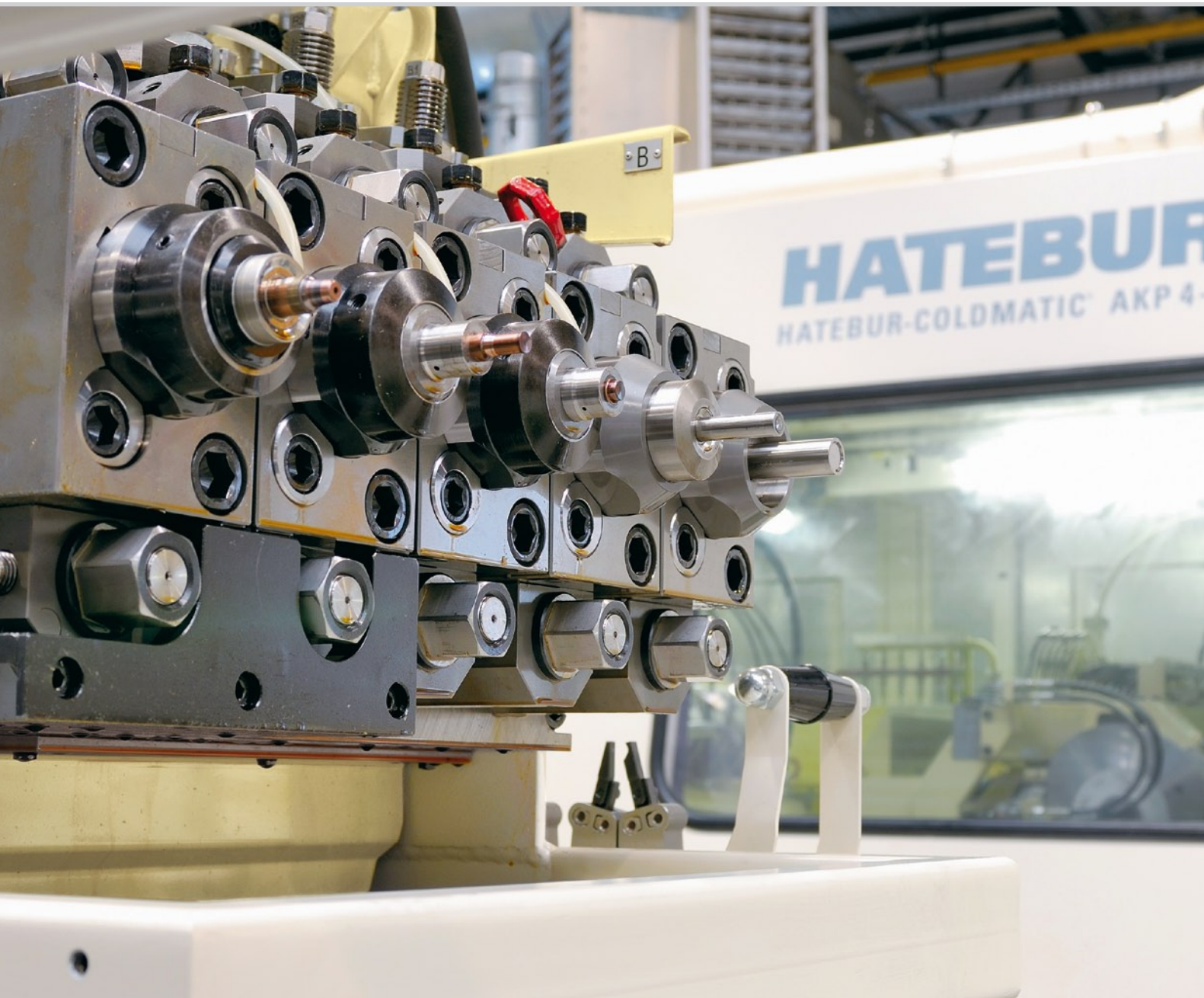
deren Abmessungen und Gewichten in Relation zueinander stellt.

DER VENTILFEDERTELLER

Wo man hinschaut, in praktisch jeder Produktionshalle findet man sie: Die Ventiltfederteller, in allen Grössen und Formen. Das Schwergewicht im Produkteportfolio

$\varnothing = 19,85 \text{ mm} \mid 6,7 \text{ g}$





Technische Daten der Coldmatic AKP 4-5

| | |
|--|---------------------------|
| Umformstufen | 5 |
| Gesamtpresskraft | 1700 kN |
| Max. Aussendurchmesser* | ca. 30 mm |
| Max. Länge des Teils | 125 mm |
| Max. Drahtdurchmesser (600 N/mm ²) | 20 mm |
| Hubzahl (stufenlos regelbar) | 110–160 min ⁻¹ |

* Für runde Teile aus Stahl, abhängig von Auspressgrad, Stadienfolge sowie Werkstoff und Temperatur.

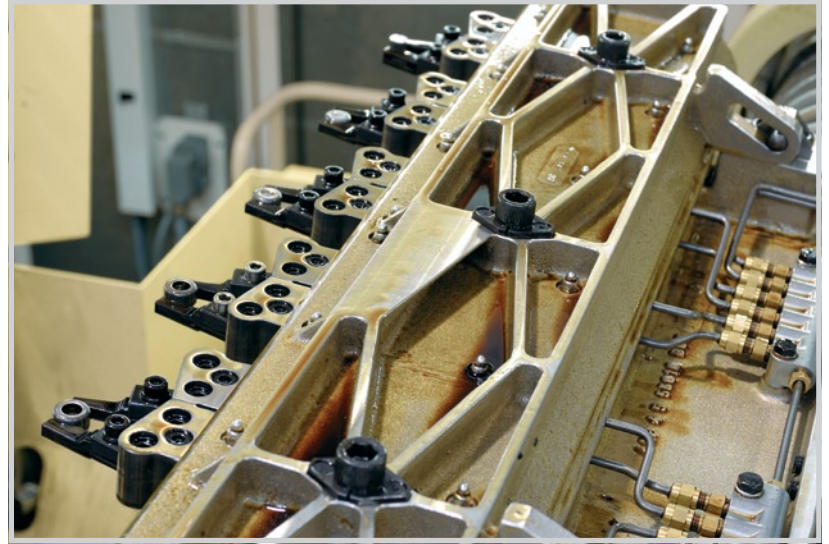
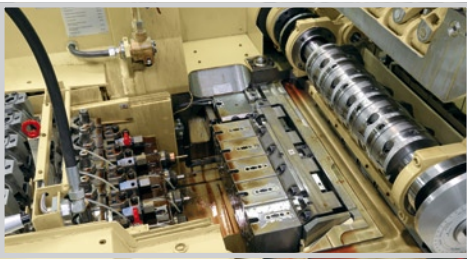
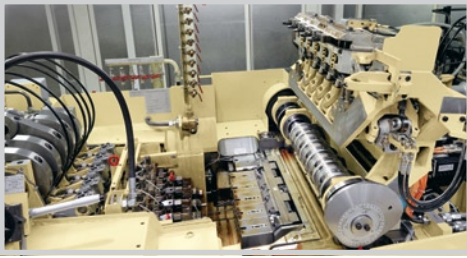


Bild Seite 8: Vorbereiteter Werkzeugblock. Bilder oben: Blick in den Werkzeugraum der AKP 4-5.

der DURA Automotive Systems. Millionen solcher Teile werden jährlich für namhafte Automobilhersteller gepresst und anschließend in der Härterei veredelt. Nicht nur in Personenzugmaschinen, sondern auch in Nutzfahrzeugen und Schiffsdieseln finden die Teile von DURA ihre Anwendung.

Neben diesen kaltfließgepressten Ventildfertellern besitzt DURA in Rotenburg ein weiteres Standbein. Im Feinschneidverfahren fertigt man hochpräzise Teile für Getriebekomponenten und Schaltsysteme von Automobilen.

DIE AKP 4-5 ALS MITTELPUNKT

Auf unserem Rundgang durch die Werkshallen gelangen wir gegen Schluss zur Coldmatic AKP 4-5. Das typische rhythmische Pressgeräusch des Kaltformers dringt sofort an unsere Ohren. Mit 150 Takten/Minute schnurrt die Produktion eines kleinen Ventildfertellers.

Die Begeisterung, mit dem Kauf dieser Maschine die richtige Entscheidung getroffen zu haben, wird bei Herrn Behnken sofort spürbar. «Wenn die Servicehöhe nicht wären, würde die AKP 4-5 24 Stunden durchlaufen ohne einen Fehler. So etwas habe ich noch nie gesehen», so sein spontaner Kommentar.

Umgeben von einigen weiteren Kaltformern (vertikal) nimmt die AKP 4-5 eine zentrale Stellung ein. Nicht nur räumlich gesehen, sondern auch produktionsstrategisch, wie die Herren von DURA versichern. Mit dieser Investition sollen im Rahmen der «Lean Pro-

«Wenn die Servicehöhe nicht wären, würde die AKP 4-5 24 Stunden durchlaufen ohne einen Fehler. So eine Anlage habe ich noch nie gesehen»

Sven Behnken, Produktionsbereichsleiter

duction» Verfahren im Bereich des Kaltfließpressens weiter gestrafft werden, damit DURA auch in Zukunft ein starker Player auf dem Markt bleibt.

SCHWIERIGE GEOMETRIEN

Schon kurz nach der Inbetriebnahme prüfte man die neue Kaltpresse von Hatebur auf Herz und Nieren. Ventildferteller mit schwierigen Geometrien standen auf dem

Programm. Unter anderem werden zukünftig sämtliche Ventildfederteller für die Motoren von Porsche in kleinen Stückzahlen und höchst anspruchsvoll auf der AKP gefertigt.

Zur Unterstützung der ersten Produktionen stand in der Anlaufphase ein erfahrener Mitarbeiter vom Hatebur Instruktorenteam zur Seite. Trotz der praktisch neuen Technologie bei DURA gehen die Maschinenbediener aber bereits heute spürbar mit einer Ruhe und Gelassenheit ans Werk, als würden sie die Coldmatic schon Jahre in ihren Reihen haben.

«Nicht nur die Präzision der AKP, sondern auch die einfache und durchdachte Bedienbarkeit der Maschine waren ausschlaggebend für die Entscheidung zum Kauf dieser Hatebur Kaltpresse», so Henry Riebesell, Leiter Instandhaltung bei DURA. Herr Heuvens, Leiter des Werkes Roten-

burg, fügt ergänzend hinzu: «Wir wechseln die Werkzeuge sehr oft und dazu ist die Hatebur geradezu prädestiniert. Dies bringt uns natürlich auch strategische Vorteile. So ist es uns möglich, dank kurzer Werkzeugwechsel kleine Losgrößen zu produzieren, was zu einer Minimierung der Lagerhaltungskosten führt.»

SCHON FRÜHER MIT HATEBUR

Auf dem Rückweg ins Besprechungszimmer lässt es sich Herr Behnken allerdings nicht nehmen, vier noch produktionsfähige «Kaltpressen-Dinosaurier» vom Typ Hatebur PKE 16 vorzustellen. «Wie man sieht, sind wir Hatebur auch nach vielen Jahren treu geblieben.» Und in der Tat, die älteste dieser Pressen hat das Baujahr 1958. Fast schon unglaublich, aber wahr: Diese einstufigen Kaltformer sind teilweise noch voll im Einsatz, sollen aber nun nach und nach stillgelegt werden. Derzeit setzt man darauf noch Rohlinge ab, die anschliessend gewaschen, zwischengeglüht, gebeizt, gebondert, beiseit und schlussendlich fertiggepresst werden.

SKEPSIS IST GEWICHEN

Was die Anschaffung der AKP 4-5 angeht, so ist die anfängliche Skepsis unter den Mitarbeitern schon nach wenigen Wochen gewichen. Die Vorschusslorbeeren der neuen Hatebur Presse rechtfertigten sich allesamt. So auch die Fähigkeit der Maschine, Teile zu pressen, die die hauseigene Qualitätskont-

«Die Erwartungen waren sehr hoch, denn schliesslich haben wir den Mercedes unter den Kaltpressen gekauft.»

Bernd Heuvens, Werkleiter

Die fertiggepressten Ventildfederteller warten vor dem Härteofen auf ihre Veredelung.



In den zahlreichen Härteöfen bei DURA werden die Pressteile zum Schluss veredelt oder im Prozess zwischengeglüht.



Ein beachtliches Rohmateriallager mit diversen Drahtstärken und Stahlgüten.





Ein imposanter Maschinenpark mit diversen Kaltfliesspressen. In der Mitte rechts: die Coldmatic AKP 4-5 von Hatebur.

rolle ohne Beanstandung durchlaufen. Und die ist äusserst genau. Mit einem Durchsatz von bis zu 300 Teilen pro Minute tastet diese Anlage alle wichtigen Parameter für einwandfreie Teile ab. Äusserst eindrucklich, denn eine Kamera fotografiert während des Durchlaufs sämtliche Teile, und tauchen dabei nur kleinste Fehler auf, wird das fehlerhafte Teil separiert und ausgeschleust. «Die Erwartungen waren hoch, denn schliesslich haben wir den Mercedes unter den Kaltpressen gekauft. Und bis heute wurden sie in vollem Umfang erfüllt», gibt Bernd Heuvs, Werkleiter des Standortes Rotenburg, mit einem breiten Lächeln zu verstehen.

Weitere Informationen:

DURA Automotive Systems GmbH
 Rönnebrocksweg 5
 D-27356 Rotenburg
 Tel. +49 4261 9146 0
www.duraauto.com



Der Blick in die Zukunft durch den Draht-Coil. Von links nach rechts: Timo Guroll, Sven Behnken, Joachim Mazur und Andreas Storch.

ESA – SICHERHEIT BEI STANGENÜBERGÄNGEN

 Stephan Dürer

Horizontale Warmpressen von Hatebur verarbeiten in der Regel Stangenmaterial. Um zu vermeiden, dass zwei Stangenendstücke zu einem Teil verschmiedet werden, entwickelte Hatebur ein ausgeklügeltes Überwachungssystem: die ESA-Automatik, eine Automatik für erhöhte Sicherheit beim Ausscheiden von Stangenenden.



«Mister ESA», Guy Pfendler.

Abschnitt für Abschnitt verschmieden die horizontalen Mehrstufenpressen, die Hatebur Hotmatics, das metallische Rohmaterial. Da sich die Stangen in den allerseltensten Fällen durch die Länge an Schmiedeabschnitten teilen lässt, fallen Reststücke an, sogenannte Stangenübergänge. Hier greift die ESA-Automatik ein. Sie erkennt die Übergänge, verfolgt sie und scheidet sie nach der Scherstation aus.

ESA-PROTOTYP IM JAHR 1961

Schon vor rund 50 Jahren beschäftigten sich die Techniker bei Hatebur mit dem Ausscheiden von Stangenübergängen. Mit dem ESA 1 erblickte 1961 das erste solcher Systeme das Licht der horizontalen Schmiedewelt. Stetig verbessert und in Details verfeinert, stieg die Zahl der Anwender stetig an.

Das System basierte zunächst auf Röhren-, wurde später auf Transistortechnologie und wird im ESA 5 mittels Mikroprozessorsteuerung betrieben. Im modernen Computerzeitalter fast unvorstellbar, aber zu ihrer Zeit absolut auf der Höhe der Technik. Und schon damals eine grosse Hilfe an den Warmpressen.

ESA 600 ALS MEILENSTEIN

Mit der Lancierung des ESA 600 für alle grösseren Baureihen und des Systems ESA 60, Version für die kleinste Warmpresse AMP 20 S, gelang Hatebur der grösste Wurf in der Geschichte dieser Sicherheitssysteme. Die zuverlässige Ausscheidung der Stangenenden wurde noch einmal erheblich

verbessert, so dass heute keine Hatebur Hotmatic mehr ohne ESA in Betrieb genommen wird.

Hoch sensible Laser-Lichtschränken und ein mechanisches Messrad (nicht bei ESA 60) messen jede Bewegung der Stangen vom Magazin bis zur Scherstation. Die mit Parametern der Maschine gefütterte Elektronik ermittelt im Zusammenspiel mit den Lichtschränken und dem Messrad die exakte Lage der Stangenübergänge und gibt der Maschine das Signal zur Ausscheidung dieser Endstücke. Das ist Sicherheit für anspruchsvolles Schmieden.

LINUX ALS BETRIEBSSYSTEM

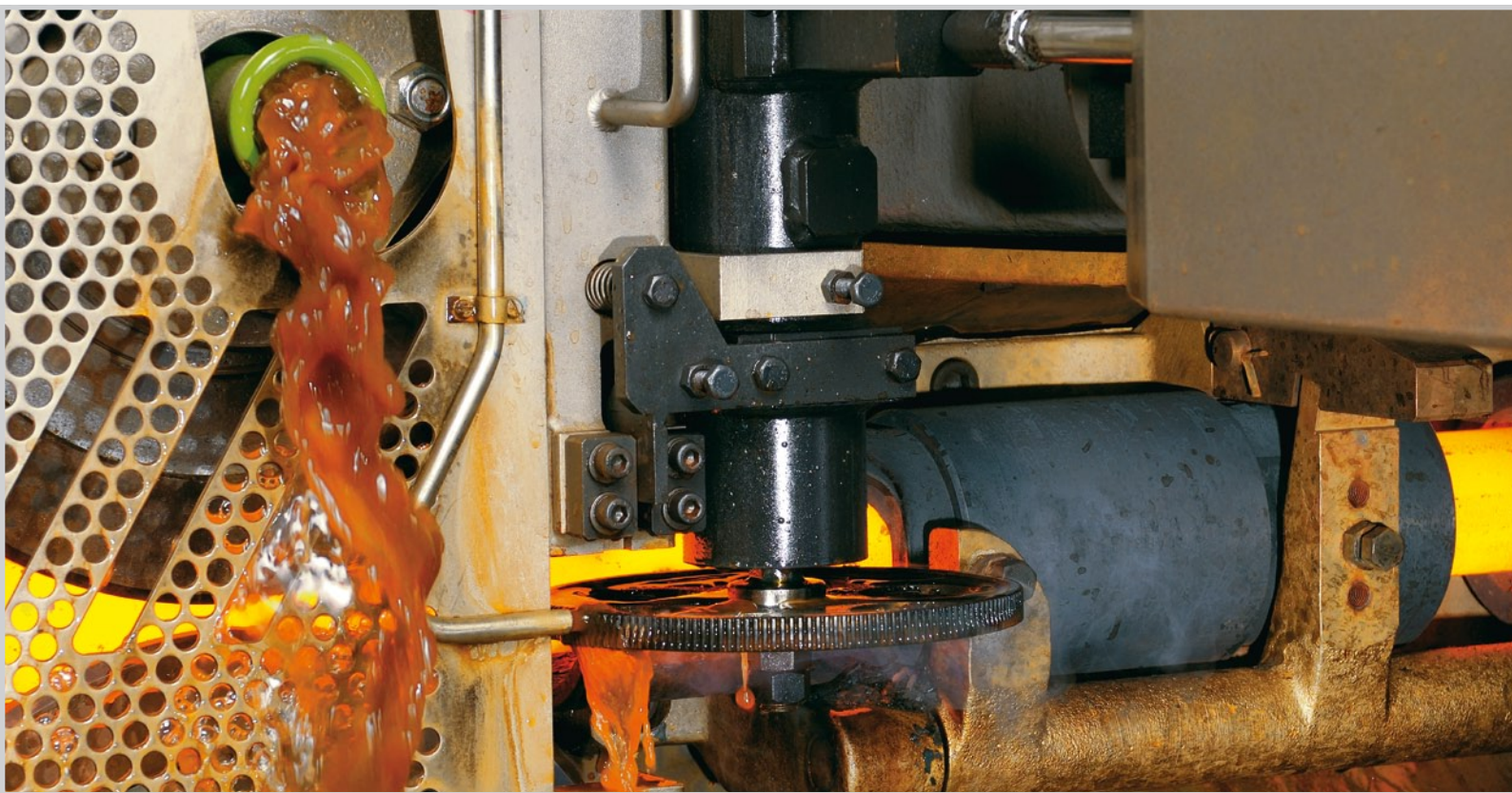
ESA basiert heute in der modernen Version auf dem Computer-Betriebssystem Linux. Aktuell in der fünften Softwaregeneration. Die Version 6 steht bereits vor der Tür. Was bietet denn die neueste Software? Nun, vor allem die Integration von asiatischen und kyrillischen Schriftzeichen, wird in den aufstrebenden Märkten für positives Echo sorgen. Die neue Version ist demnächst verfügbar.

ALLE MASCHINEN NACHRÜSTBAR

Wer heute noch kein ESA 60/600 an seiner Hotmatic im Einsatz hat oder gar noch ein altes System betreibt, der setzt sich am besten mit dem Kundendienst von Hatebur in Verbindung. ESA 60/600 ist auf allen Hatebur Warmpressen nachträglich installierbar.



Blick in die ESA 4 Elektronik von 1970.



Das gut gekühlte Messrad, die mechanische Überwachung zwischen den Einzugsrollen und der Scherstation.



ESA 600 Bedieneinheit: ab Mai 2010 mit asiatischen und kyrillischen Schriftzeichen erhältlich.

ESA 600 HIGHLIGHTS

- Stangenenden werden durchschnittlich mit weniger als zwei Abschnitten ausgeschieden.
- Überhitzte Stangenenden werden verfolgt und ausgeschieden.
- Der Prozess des Materialflusses vom Stangenmagazin bis zur letzten Umformstufe ist grafisch visualisiert.
- In Kombination mit dem Servoeinzug wird die Position des Stangenübergangs optimiert, so dass sich kürzeste Reststücke, genannt «Scherben», vermeiden lassen.

PRÄVENTIVE INSTANDHALTUNG – FÜR EIN LANGES MASCHINENLEBEN

 Stephan Dürer

Umformmaschinen sind im täglichen Gebrauch einem natürlichen Verschleiss ausgesetzt. Um unvorhergesehene Stillstände der Pressen zu minimieren, ist es ratsam, in einem jährlichen Turnus die neuralgischen Stellen der Maschinen überprüfen und, falls nötig, revidieren zu lassen. Das Service-Team von Hatebur bietet hier professionelle Unterstützung.

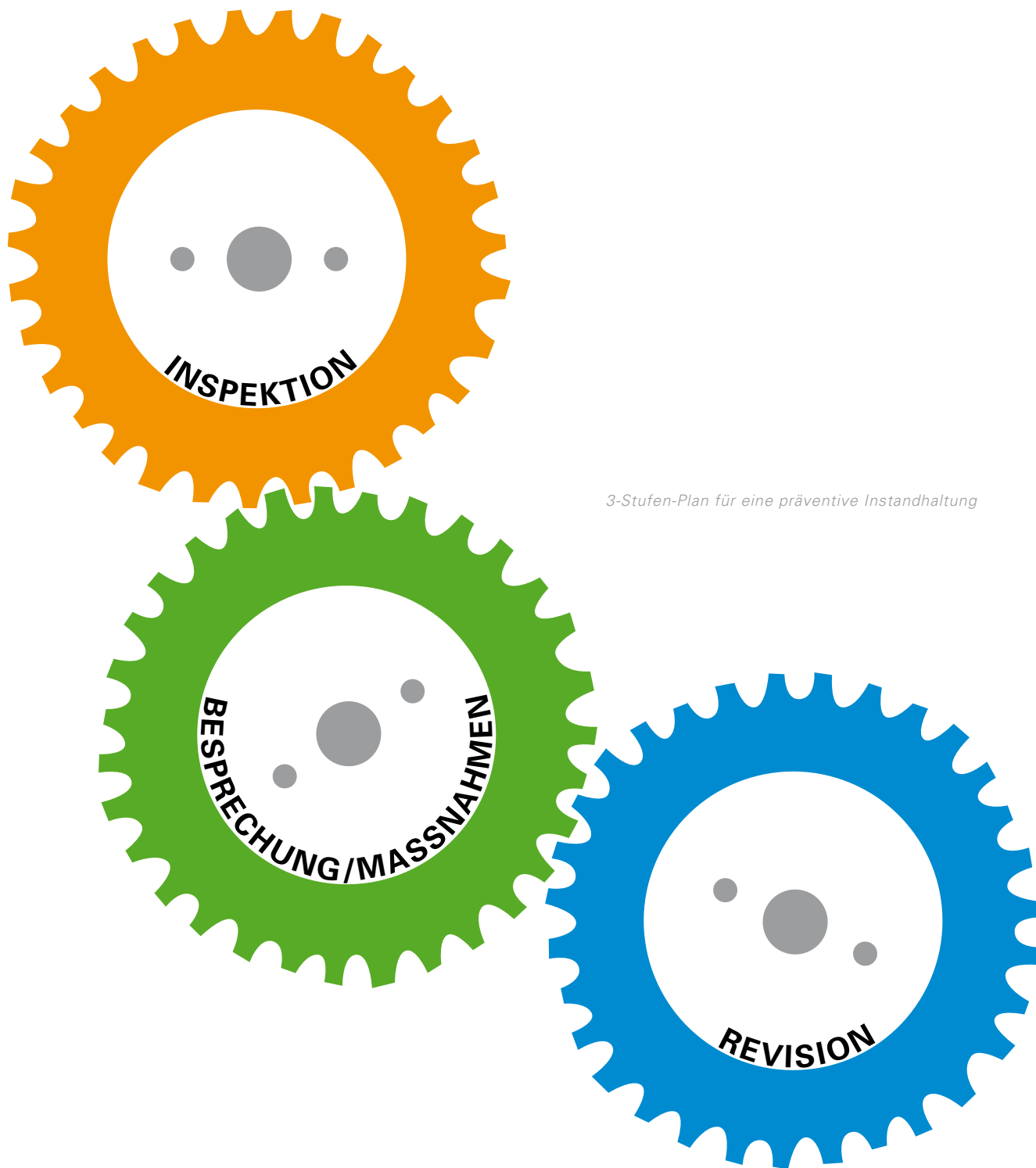
Ein unvorhergesehener Stillstand von Produktionsanlagen kommt immer zum falschen Zeitpunkt. Das muss nicht sein!

Die im Maschinenhandbuch empfohlenen Wartungsarbeiten an den Hatebur Maschinen sind das Eine, die Kontrolle auf Verschleiss und die anschliessende Revision das Andere. Revisionen sind planbar und

erhöhen mittel- bis langfristig die Verfügbarkeit einer Umformmaschine. Servicespezialisten von Hatebur haben zu diesem Zweck einen 3-Stufen-Plan ausgearbeitet, der hier in NETSHAPE ausführlich vorgestellt wird.

DIE VORTEILE

- Der Zeitraum der präventiven Instandhaltung ist planbar. Die Bereiche Vertrieb, Beschaffung, Produktion, Personalplanung, Werkzeugkonstruktion usw. können sich darauf einstellen.
- Mögliche Arbeiten an der Peripherie der Maschine oder der Infrastruktur, wie z.B. kleine Fundamentarbeiten, lassen sich optimal in diesen Zeitraum mit einplanen.
- Unliebsame Überraschungen, durch plötzlich auftretende grosse Schäden mit langen Stillständen, werden auf ein Restrisiko minimiert.
- Instandhaltungskosten sind ziemlich genau kalkulierbar und wirtschaftlich. Bei diversen Kunden zeigte sich, dass sich der Wartungs- und Instandhaltungsanteil je produziertes Teil auf weit weniger als 5% reduzieren lässt.
- Ersatzteile und deren Lagerkosten auf Seiten des Kunden lassen sich in den meisten Fällen stark reduzieren. Zur Optimierung der Ersatzteilkosten bietet Hatebur spezielle Service-Dienstleistungen.



INSPEKTION



Die Inspektion einer Maschine im Jahresrhythmus ist die Basis einer erfolgreichen Instandhaltungsstrategie. Hiermit lässt sich der Verschleiss an Teilen und Baugruppen erfassen und über einen Zeitraum beobachten. Die rechtzeitige Verfügbarkeit nötiger Ersatzteile ist so für den Zeitpunkt einer Revision gesichert.

Während der Inspektion, welche (je nach Maschine) zwei bis fünf Tage dauert, prüft der erfahrene Servicetechniker von Hatebur die komplette Maschine auf Herz und Nieren. Er arbeitet nach einem exakt definierten Ablauf, nimmt Messungen an sämtlichen relevanten Verschleissteilen vor, protokolliert diese und bewertet sie anschliessend in einem Soll-/Ist-Vergleich. Zur gleichen Zeit beurteilt der Techniker die jeweiligen Teile visuell und hält die Resultate zusammen mit einer Empfehlung im Inspektionsprotokoll fest.

Der komplette Bericht, in welchem der Zustand der Anlage, Empfehlungen und die Resultate der bereits erfolgten Abschlussbesprechung mit dem Kunden aufgeführt



Bild oben: Messung und Begutachtung des Verschleisses. Bild unten: Inspektionsprotokoll.

sind, dient dem Hatebur Kundendienstteam nach der Inspektion als Basis für die technische Ausarbeitung und zum Verfassen der Offerte.

BESPRECHUNG/MASSNAHMEN



In einem zweiten Schritt nach der Inspektion erfolgt die Revisionsbesprechung mit dem Kunden. Gegenstand dieser Besprechung ist Das Inspektionsprotokoll des Monteurs, das Angebot für die Revisionsarbeiten sowie eine Empfehlung für die notwendigen Ersatzteile.

Mit dem Kunden werden die folgenden Fragen erörtert:

- Welche Bereiche der Maschine werden – eventuell nach Prioritäten – revidiert?
- Welche Teile werden ausgetauscht und welche bleiben mit welchem Risiko noch eine weitere Periode im Einsatz?
- Welche zusätzlichen Arbeiten, z.B. mobile

mechanische Nachbearbeitung oder Peripheriearbeiten usw., wären noch angebracht und lassen sich bei dieser Gelegenheit gleich mit erledigen?

- Zu welchem Zeitpunkt und in welchem Zeitraum soll die Revision durchgeführt werden? Wie viel Personal wird benötigt?

Sind all diese Punkte geklärt, überarbeitet der Hatebur Kundendienst das Angebot. Gegebenenfalls folgt eine weitere Besprechung. Danach ist der Weg frei für eine professionelle Maschinenrevision.

REVISION



Die notwendigen Servicearbeiten sind definiert. Nun beginnt die Organisation bei Hatebur und rund um die Anlage beim Kunden. Hatebur beschafft die Ersatzteile und der Servicetechniker rüstet sich mit den nötigen Spezialwerkzeugen, Messinstrumenten sowie Zeichnungen aus. Sobald auf Kundenseite alle Vorarbeiten abgeschlossen sind, beginnt die Revision der Maschine. Der Servicetechniker von Hatebur trägt die volle Verantwortung auf der Baustelle und koordiniert, falls nötig, auch Mitarbeiter einer Fremdfirma. Treten während der Arbeiten weitere, bisher unerkannte Verschleissstellen zu Tage, informiert der Monteur unverzüglich den Hatebur Kundendienstmitarbeiter und die verantwortliche Person des Kunden. Zusätzliche Arbeiten lassen sich somit sehr schnell miteinander abstimmen.



Der Hatebur Servicetechniker demontiert die Maschine vor den Revisionsarbeiten. Hier der Ausbau des Pressschlittens an einer Coldmatic AKP 4-5.



Besprechung der Revisionsarbeiten zwischen dem Kunden und dem Hatebur Kundendienst.

NACHFOLGEREGELUNG – DIE 3. GENERATION

 Stephan Dürer

Ziemlich genau 80 Jahre seit der Firmengründung durch Fritz B. Hatebur tritt Claudine Hatebur de Calderón in die Fusstapfen ihres Grossvaters. Sie übernimmt das Unternehmen von ihrem Vater, Paul Hatebur. Nach zwei Jahren intensiver Vorbereitungen auf diese keineswegs einfache Aufgabe stellt sie sich nun hoch motiviert den zukünftigen Herausforderungen.

Die Hatebur Umformmaschinen AG bleibt in Familienbesitz. Wie wichtig war Ihnen diese Tatsache, Herr Hatebur?

Sehr! Ich bin heute äusserst erleichtert, Ihnen allen meine Tochter Claudine als Nachfolgerin vorzustellen.

Vor nunmehr 13 Jahren übernahm ich die Firma von meinem Bruder Hans Hatebur. Schon damals steckte in mir der Wunsch, die Nachfolge meiner Person ebenfalls in der Familie zu finden.

Es war nicht einfach und ich habe es mir auch nicht einfach gemacht. Sie müssen wissen: Ich habe sechs Kinder, fünf Jungen und Claudine.

Schnell wurde mir bewusst, dass eine Nachfolge ausserhalb der Familie, sprich ein Verkauf der Firma, mit grösster Wahrscheinlichkeit das Ende von Hatebur bedeutet.

Als Unternehmer hat man aber auch eine soziale Verantwortung gegenüber den Mitarbeitern und deren Familien. Ich wollte und konnte sie nicht enttäuschen.

Nach zwei Jahren harter Vorbereitungsarbeit, mit vielen Stolpersteinen einer Nachfolgeregelung, sind wir heute alle happy.

Wie schätzen Sie die Reaktion bei den Kunden ein, Herr Hatebur?

Kunden sind neben den Mitarbeitern der Motor einer Unternehmung. Sie tätigen Investitionen in unsere Maschinen und wünschen sich einen starken Partner. Wir waren ein starker Partner und werden dies auch

in Zukunft sein. Als Familienunternehmen sehen wir darin eine grosse Verantwortung.

Frau Hatebur, lebt in Ihnen der Geist der vorherigen Generationen?

Ich kann mich absolut mit dem «Hatebur-Geist» identifizieren. Bin damit aufgewachsen. Schon als Jugendliche arbeitete ich hier in Reinach, um mein erstes Geld zu verdienen.

Es war der Kern meiner Motivation, hier und heute in die Firma einzutreten. Eine unternehmerische Verantwortung auf mich zu nehmen, die mehr erfordert als nur am Ende des Jahres zu schauen, was man verdient hat. Sie dürfen mir glauben: Ich hätte es mir einfacher machen können.

Eine Frau als Inhaberin einer sehr technischen Firma. Wie sehen Sie sich inmitten dieser «Männerwelt»?

Nun, grundsätzlich kann ich gut damit umgehen, da ich in den vergangenen Jahren in mehreren techniklastigen Unternehmen arbeitete. So auch in der Automobilbranche. Als Mitglied des Verwaltungsrates beschränkt sich meine Arbeit auf die übergeordneten Entscheidungen. Ich werde mich aber bis in alle Ecken der Firma vorwagen und mich informieren sowie auch meine Marktkenntnisse vertiefen. Nur so kann ich mich schlussendlich am besten einbringen. Dass ich als Frau dann hin und wieder «meinen Mann stehen» muss, ist mir absolut

Claudine und Paul Hatebur bei der Lektüre der letzten Ausgabe von NETSHAPE.



bewusst. Ich verspüre aber heute, nach so kurzer Zeit, viel positive Zustimmung innerhalb der Belegschaft und dies motiviert total.

Wie beurteilen Sie, Frau Hatebur, die Firma mittel- bis langfristig?

Ich blicke weiter als die kommenden fünf Jahre. Lassen Sie uns mal rund 15 Jahre vorausschauen und da stellt sich für uns die Frage nach dem «wie weiter mit der automobilen Welt?» Wir sind derzeit sehr stark auf die Teileherstellung rund ums Automobil fixiert. Um unsere Zukunft und die unserer

Kunden zu sichern, werden wir andere Technologien und Dienste zusätzlich anbieten müssen. Hierbei möchte ich mithelfen. Dies fällt mir sicher leichter, da ich als Aussenstehende heute noch einen anderen Blickwinkel für solche Dinge mitbringe.

Ich freue mich ausserordentlich auf unsere gemeinsame Zukunft hier bei Hatebur!





MESSEN/EVENTS

Besuchen Sie Hatebur an der



METALLOBRABOTKA
in Moskau, Russland: 24.–28.05.2010



3. ASIAFORGE MEETING
in Shanghai, China: 12.–16.09.2010



12. BEARING 2010
in Shanghai, China: 21.–24.09.2010



14. SENAFOR Forging Conference
in Porto Alegre, Brasilien: 20.–22.10.2010