

# NETSHAPE

Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung – 1/2013



Von links nach rechts: Ricardo Fey Neto (Produktionsleiter), Adolfo Fey (Mitgründer und Finanzdirektor), Fernando Fey (Finanzleiter), Luciano Fey (Betriebsleiter), Metalúrgica Fey Ltda., Brasilien

## CEO'S VOICE

Liebe Geschäftsfreunde

Das 2012 war für die Hatebur AG ein erfolgreiches Geschäftsjahr, trotz der in Europa immer noch anhaltenden Finanzkrise. Für die Schweizer Exportindustrie gilt es nach wie vor, trotz des starken Schweizerfrankens, die Konkurrenzfähigkeit aufrecht zu erhalten. Eine anhaltende Herausforderung, auch für unsere Firma.

Diese Ausgabe wird Ihnen in der Titelstory eine hochinteressante und erfolgreiche Firma mitten in Brasilien vorstellen. Ein neuer Hotmatic AMP 30-Kunde, der u. a. die Automobilindustrie beliefert. Die Firma Metalúrgica Fey Ltda. ist ein Familienbetrieb wie unsere Firma.

Unser Kundendienst zeigt umfassende Revisionsarbeiten an der ersten von Hatebur gebauten Hotmatic AMP 70. Diese Maschine, mit der Seriennummer 47001, ging 1964 in Schweinfurt bei der damaligen Kugelfischer AG in Betrieb und läuft nun seit 49 Jahren wie ein Uhrwerk! In dieser Zeit hat diese Maschine über 600 Millionen Schmiedeteile produziert! Die heutige Firma Schaeffler übertrug unserem Kundendienst das Gesamtprojekt dieser umfassenden Grossrevision, inkl. Nachbearbeitung vor Ort. Eine einmalige Story! (Übrigens: zurzeit wird die 81. AMP 70 gebaut!)

Wir montieren seit dem 1. März 2013 in Eigenregie einen Teil unserer Warm- und Kaltformer in der neu gegründeten Tochtergesellschaft in Brugg (Schweiz), der HATEBUR SWISS PRECISION AG.

Weitere spannende Informationen aus der «Hatebur-Welt» finden Sie ebenfalls in dieser Ausgabe.

Liebe Kunden, Ihnen danke ich herzlich für das Vertrauen in unsere Produkte und Dienstleistungen und wünsche Ihnen ein erfolgreiches Geschäftsjahr.

Mit freundlichen Grüßen



Urs Tschudin



## INHALT

- 3 KURZNACHRICHTEN**  
Informationen rund um Hatebur in Kurzform
- 4 FEY: INVESTITION IN EINE AMP 30 S**  
Weichen für die nächste Generation gestellt
- 9 INSPEKTIONSVERTRAG**  
Win-win-Situation für Kunden und Hatebur
- 10 DIE ERFOLGSGESCHICHTE EINES «WORKHORSES»**  
Hotmatic AMP 70 mit der Nr. 1
- 14 50 JAHRE ZUSAMMENARBEIT**  
Das grosse Fest mit Andritz Hydro AG
- 16 FORGING EQUIPMENT SOLUTIONS, USA**  
Neu – und doch bleibt vieles gleich
- 18 HATEBUR SWISS PRECISION**  
Montagewerk für kleine und mittlere Anlagen
- 20 MESSEN/EVENTS**



### TITELSEITE

Die Führung der Metalúrgica Fey Ltda., Brasilien

## 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:**  
Christine Steiner, Thomas Christoffel  
und Köpfli & Partner AG

**Übersetzungen:**  
Star AG, Ramsen, Schweiz

**Druck, Litho:**  
Köpfli & Partner AG, Neuenhof, Schweiz

**Papier/Auflage:**  
Claro Bulk/2700 Exemplare

© by Hatebur Umformmaschinen AG, 2013



## BESTER LIEFERANT 2012 – ZUSAMMENARBEIT IST TOP

Die Firma Arcade Engineering AG wurde für ihre guten Leistungen und ihre langjährige partnerschaftliche Zusammenarbeit mit dem Hatebur Supplier Award 2012 ausgezeichnet.



Vertreter der Bereiche Supply Chain Management, Qualität und Technik evaluierten mit Hilfe der standardisierten Lieferantenbewertung der Hatebur die wichtigsten Lieferanten. Die Übergabe der Auszeichnung erfolgte im März 2013 am Montagestandort von Arcade in Pulversheim, Frankreich. Hatebur arbeitet insbesondere im Bereich Schaltanlagenbau und Engineering erfolgreich mit Arcade zusammen.

## 5 JAHRE HATEBUR SHANGHAI TECHNOLOGY CO. LTD. – NAH AM MARKT

Nachdem Hatebur bereits seit über dreissig Jahren im Reich der Mitte über Handelsvertretungen präsent und aktiv war, wurde 2007 der Entschluss zur Gründung einer eigenen Vertriebs- und Servicegesellschaft gefasst. Mit Klaus Helfer und Yu Zhenghua hat ein langjährig eingespieltes Team alle notwendigen Anstrengungen und Vorbereitungen getroffen, um Anfang 2008 das Büro in Shanghai zu eröffnen. Neben den anfänglich drei Mitarbeitern sind inzwischen weitere hinzugekommen und so zählt das Team unter der Leitung von Yu

Zhenghua und Reinhard Bühler heute neun Mitarbeiter.

Damit feierte am 23. November 2011 das Team unserer Tochtergesellschaft in China nicht nur den Jahresabschluss, sondern auch das fünfjährige Bestehen der Firma. Mit einer Delegation aus dem Mutterhaus in der Schweiz sowie einigen Freunden, welche die Firma über die letzten Jahre immer gut unterstützt und begleitet haben, wurde bei Bowling, gutem Essen und bei Karaoke viel gelacht und alte Geschichten über allerlei Erlebtes erzählt.

# INVESTITION IN EINE AMP 30 S – WEICHEN FÜR DIE NÄCHSTE GENERATION GESTELLT

📄 Familie Fey, Christine Steiner 📍 Familie Fey, Hatebur

**Aufgrund des ausgezeichneten Rufs, den Hatebur in Südamerika genießt, beschloss das Vorzeigeunternehmen Metalúrgica Fey Ltda., in eine Hotmatic AMP 30 S zu investieren, um seine Kapazität für komplexe Teile zu steigern. Da für die Automobilindustrie weiteres Wachstum vorhergesagt wird, arbeitet Fey daran, die nächste Generation auf die Zusammenarbeit mit Hatebur vorzubereiten.**

Brasilien ist ein Mitglied der BRIC-Staaten und spielt eine wichtige Rolle auf dem südamerikanischen Markt. Das grösste Land in Südamerika und der lateinamerikanischen Region ist auch das fünftgrösste Land der Welt, das gilt sowohl für die geographische Fläche als auch für die Bevölkerung von mehr als 193 Millionen Menschen. Es

wird damit gerechnet, dass die brasilianische Wirtschaft zu einer der fünf grössten Ökonomien der Welt aufsteigen wird, und das Pro-Kopf-BIP wächst. Im vergangenen Jahr wurden auf dem brasilianischen Markt 3,6 Millionen Fahrzeuge verkauft, und die Kfz-Industrie peilt an, am Ende des Jahrzehnts die Schallmauer von 5 Millionen zu durchbrechen.

*«Mit der Schulung und den dazugehörigen Büchern und Druckschriften waren wir vollkommen zufrieden. Wir sind sicher, dass die Hatebur-Maschine perfekt funktionieren wird, wenn sie bei Fey installiert ist.»*

*Luciano Fey, Betriebsleiter*

Kein Wunder, dass Hatebur stolz auf so viele Kunden in diesem Land ist. Das Spektrum der Warmpressen von Hatebur in Brasilien beginnt bei der AMP 20 S und reicht bis zur grossen AMP 70. Heute möchten wir einen besonderen Kunden herausgreifen.

## DEUTSCHE VORFAHREN

Metalúrgica Fey Ltda. ist ein Vorzeigeunternehmen in puncto Organisation, Gebäude und Maschinen. Als Mitglied der 1998 gegründeten Global Fastener Alliance (GFA), einem weltweiten Netzwerk unabhängiger Hersteller von Verbindungselementen, erzielt Metalúrgica Fey Ltda. einen Jahresumsatz von 65 Millionen Euro. Das Unternehmen erwirtschaftet 60% seines Umsatzes in der Industrie (Automobil, Agrar, Elektro) und 40% im Sekundärmarkt (Katalogbestellungen).

*Von links nach rechts: Luciano Fey (Betriebsleiter), Gilberto Alves (Werkzeugkonstrukteur), José Marcio (Maschinenbediener), Fabio Virtuoso (Teamleiter), Adolfo Fey (Mitgründer und Finanzdirektor)*





*Das Werk von Metalúrgica Fey Ltda. in Indaial – der grössten Stadt im südbrasilianischen Bundesstaat Santa Catarina – bietet den Vorteil, über viel Raum für die weitere Expansion und direkten Autobahnanschluss zu verfügen.*

Metalúrgica Fey Ltda. wurde 1966 von Ricardo Fey und seinen Söhnen Adolfo und Bertoldo gegründet. Bis heute ist das Unternehmen zu 100% im Besitz der Familie, jetzt in der 3. Generation.

#### **FOKUS AUF SCHLANKER FERTIGUNG**

Etwa 500 Mitarbeiter arbeiten in zwei Schichten am Hauptsitz und Produktionsstandort des Unternehmens, wo auf mehr als 800000 m<sup>2</sup> firmeneigenem Grund mehrere grosse Produktionsgebäude errichtet wurden. Der Standort befindet sich in der Nähe der Stadt Blumenau im Süden von Brasilien, zwischen São Paulo und Rio Grande do Sul. Die Stadt wurde 1850 von Deutschen gegründet und ist nach wie vor eines der drei deutschen Hauptzentren im Bundesstaat Santa Catarina. Die Familie Fey ist von Anfang an in der Warm- und Kaltumformung tätig gewesen, und der Betrieb ist zertifiziert nach ISO 16949, ISO 1401 und CQI-9, mit klarem Fokus auf kontinuierlicher Verbesserung und schlanker Fertigung.

Fey produziert hochwertige Schmiedeteile und allgemeine Artikel wie Muttern, Unterlagsscheiben, Radschrauben/Radmutter, Schrauben, Bügelschrauben und Sonder Teile, die durch Warm- und Kaltumformen entstehen. Diese Teile gehen in die Kfz-Märkte, hauptsächlich für Lkw-Räder (an Marken wie Mercedes, Volvo und Scania – obwohl diese Hersteller keine Direktkunden sind). Die Fertigungstiefe ist gross, so dass einbaufertige Befestigungselemente geliefert werden können.

#### **STÄRKUNG DES WARMPRESSEN-PROGRAMMS**

Fey liefert 95% seiner Produkte an den brasilianischen Binnenmarkt, und die restlichen 5% an Märkte in Südamerika, hauptsächlich Argentinien, Chile, Paraguay, Uruguay und Kolumbien. Das Unternehmen betreibt 45 Metallumformmaschinen, 42 davon Kaltumformmaschinen. Bisher sind nur zwei Warmumformmaschinen im Einsatz.



*Fey ist ein marktführender Anbieter von Befestigungstechnik für den Lkw-Markt*

Fey ist ein Fertigungsunternehmen mit einem fast kompletten Programm: Sämtliche Bearbeitungsoperationen – einschliesslich Gewindeschneiden, Zerspanen, Vergüten, Kalibrieren und Beschichten – werden im Hause erledigt, auch der Werkzeugbau erfolgt in Eigenregie. Die Warmpressen verarbeiten hauptsächlich Werkstoffe wie SAE 1045 und DIN 34CrMo4. Ein Produktionslauf umfasst zwischen 10000 und 1 Million Teile, je nach Anforderungen der Teile und Kunden, so dass fast jeden Tag eine Umrüstung auf andere Teile stattfindet.

#### **AUSGEZEICHNETER RUF VON HATEBUR IN BRASILIEN**

Da die Märkte ständig wachsen, hat Fey beschlossen, eine neue Warmpresse zu kaufen, um den Maschinenpark zu aktualisieren, weitere Märkte mit komplexeren Teilen zu erreichen und die Kapazität zu steigern, wenn die alten Maschinen mit voller

Leistung arbeiten. Auf der Suche nach einem geeigneten Lieferanten zog der Vorstand im Jahr 2011 eine Warmpresse von Hatebur in Betracht, da Hatebur sich auf dem brasilianischen Markt einen Namen als zuverlässiges, traditionelles Unternehmen mit einem ausgezeichneten Ruf in ganz Südamerika gemacht hatte.

Die Geschäftsleitung kontaktierte ein Unternehmen, das bereits eine Hatebur-Maschine hatte, um mehr zu erfahren und die Maschine im praktischen Einsatz zu besichtigen. Der Hauptgrund dafür, dass schliesslich die Kaufentscheidung zugunsten von Hatebur fiel, war die Reputation der Maschinen aus der Schweiz, die auf guter Qualität, ausgezeichneten Referenzen des Unternehmens und einem starken Sinn für Tradition beruhte. Ein weiterer, sehr wichtiger Grund war, dass ein erfahrener Hatebur-Serviceingenieur mit Basis in Brasilien den Service und Support leistet.



### INVESTITION BRINGT NEUE CHANCEN

Über die letzten 30 Jahre hatte die Geschäftsleitung ausschliesslich in Kaltumformtechnik investiert. Diese dritte Warmumformmaschine stellt eine grössere Investition in eine neue Technologie dar, sie bringt sowohl Herausforderungen als auch neue Möglichkeiten mit sich. Fey hat Pläne, weiter erheblich in Warmpressen zu investieren.

Das Projekt zum Erwerb der AMP 30 S begann Mitte 2011, der Vertrag war im Oktober 2011 unterschrieben worden. Bis August 2012 konnten Spezialisten von Fey eine Vorabnahmeprüfung des Maschinenkörpers im Montagewerk in Italien durchführen. Nach einer fünfwöchigen Reise zur südlichen Halbkugel kam die AMP 30 S sicher in Brasilien an. Im Dezember 2012 wurde die Maschine auf das neue Fundament bei Metalúrgica Fey S/A gestellt.

### GUTES TIMING

Die Einrichtung der Maschine war von beispielhaftem Teamwork geprägt. Die Zusammenarbeit zwischen dem Hatebur-Serviceingenieur und der lokalen Inbetriebnahmemannschaft von Fey war sehr erfolgreich. In kürzester Zeit war die Maschine perfekt nivelliert, alle Leitungen und Kabel waren angeschlossen, Lärmschutzkabine und Bedienerplattform waren aufgebaut. Nach erfolgreicher Funktionsprüfung ging die AMP 30 S in den fünfwöchigen Probebetrieb, und die erste heisse Stange wurde sofort abgeschert. Beim nachfolgenden Werkzeugversuch wurde eine Schmiedestation nach der anderen aktiviert und optimiert, bis die ersten fertigen Schmiede-

*«Wir möchten nicht die grössten sein, aber zu den Besten gehören.»*

*Adolfo Fey, Mitgründer von Metalúrgica Fey A/S*



teile gleichmässig und in schneller Folge die Maschine verliessen.

### ZWEI SCHICHTEN PRO TAG

Weitere Investitionen wurden notwendig, nachdem beschlossen worden war, die neue Warmpresse zu kaufen. Fey investierte deshalb in Sandstrahlanlagen und Gewindeschneidemaschinen und veränderte die Prozesse im Gebäude, um der Arbeitsweise der Maschine gerecht zu werden.

### BEREIT FÜR EINE GLÄNZENDE ZUKUNFT

Die Geschäftsleitung beabsichtigt, die neue Kapazität für komplexe Teile hauptsächlich an neue Automobilkunden zu vermarkten. Auch soll weiter in spezielle Märkte investiert werden, um das Unternehmen für die Zukunft zu rüsten. Da sich die Automobilindustrie auf Wachstumskurs befindet, ist Fey mit der neuen Produktionslinie auf dem richtigen Weg in eine erfolgreiche Zukunft – an der Seite eines starken Partners in Gestalt der Hatebur Umformmaschinen AG!

*August 2012 – Vorabnahmeprüfung im Montagewerk (von links nach rechts): Fabio Virtuoso (Teamleiter Warmpressen, Fey), Hans Peter Jaggi (Precimag Ltda.), Rolf Hagin (Serviceingenieur, Hatebur), Luciano Fey (Betriebsleiter, Fey) und Joao Palmiro (Leiter Instandhaltung, Fey)*



*Dezember 2012 – Die neue Maschine auf ihrem Fundament, bei der Metalúrgica Fey Ltda.*





# INSPEKTIONSVERTRAG – WIN-WIN-SITUATION FÜR KUNDEN UND HATEBUR

☰ Hansjörg Gebhard + Christine Steiner ☒ Hatebur

**Mit einem Inspektionsvertrag hilft Hatebur den Kunden, die Maschinenverfügbarkeit zu steigern und damit Kosten einzusparen, eine höhere Produktivität zu erreichen, die Prozesssicherheit zu verbessern und den Anlagenwert langfristig zu erhalten.**

Neu werden für Hatebur Maschinen auch Inspektionsverträge abgeschlossen. Damit erhält der Kunde vor allem eine Unterstützung für die Planung, Vorbereitung, Durchführung und Entscheidungsfindung. Hatebur hilft, an die Fälligkeit der jährlichen Inspektion zu denken, diese zu planen, und stellt in einem schriftlichen Bericht die für das weitere Vorgehen benötigten Entscheidungsgrundlagen zur Verfügung.

Erfahrungsgemäss steigt die Maschinenverfügbarkeit markant an, wenn Inspektionen und Wartungen regelmässig und systematisch durchgeführt werden. Hatebur Kunden haben diese höhere Maschinenverfügbarkeit und die damit erfolgte gesteigerte Konkurrenzfähigkeit bestätigt. Mit einer regelmässigen Wartung verbunden sind Gesamtkosteneinsparungen, höhere Produktivität, verbesserte Prozesssicherheit und Werterhaltung der Anlage. Auch das Personal profitiert vom praktischen Kontakt mit den Spezialisten von Hatebur. Die Verantwortlichen beim Kunden entscheiden aber nach wie vor über alle zu treffenden Massnahmen.

Hatebur informiert den Kunden jährlich spätestens acht Wochen im Voraus über den geplanten Inspektionstermin. Gleichzeitig erhält der Kunde wichtige Angaben bezüglich der Dauer der Arbeiten und der notwendigen Vorbereitungen.

Die vereinbarte Inspektion wird von Servicetechnikern von Hatebur mit Fachkompetenz und Sorgfalt durchgeführt. Dabei

beschränkt sich die Inspektion auf die Beurteilung der von Hatebur gelieferten Umformmaschine ohne Heizung, Stangenlager oder andere Zusatzausrüstungen.

Die vom Kunden anlässlich der Inspektion gemeldeten Vorkommnisse und Beobachtungen leisten einen wesentlichen Beitrag für eine umfassende Beurteilung des Maschinenzustandes. Das Inspektionsergebnis wird in einem Protokoll festgehalten und der Kunde erhält innert wenigen Wochen einen zusammenfassenden, schriftlichen Bericht von Hatebur mit den Empfehlungen, die sich aus den Inspektionsergebnissen ableiten lassen.

Zudem erhält der Kunde einen Preisvorteil auf Artikel, die aufgrund des Inspektionsvertrags ersetzt werden sollten. Eine typische Win-win-Situation für Kunden und Hatebur, damit auf beiden Seiten langfristig geplant werden kann.

*Interessieren Sie sich für einen Inspektionsvertrag? Rufen Sie an, wir erklären Ihnen die Möglichkeiten für Ihre Situation.*

*Tel. +41 61 716 21 11, Fax +41 61 716 21 31  
hatebur@hatebur.ch*



# DIE ERFOLGSGESCHICHTE EINES «WORKHORSES» VON HATEBUR – HOTMATIC AMP 70 MIT DER NR. 1

📄 Hansjörg Gebhard 📷 Jean-Luc Bass

**Unglaublich, aber wahr: Nach 49 Jahren Produktion von Lagerringen und einem Ausstoss von durchschnittlich 12 Millionen Teilen im Jahr wird die Hotmatic AMP 70 mit der Maschinen-Nr. 1 noch lange nicht in den Ruhestand geschickt. So entschied die Firma Schaeffler in Schweinfurt zu Gunsten der ersten und altgedienten AMP 70 von Hatebur.**

Die Firma Schaeffler ist ein langjähriger Kunde von Hatebur. Elf Maschinen aus der Schweiz stehen in den verschiedenen Werken von Schaeffler. Die global agierende Unternehmensgruppe (über

180 Standorte in mehr als 50 Ländern) entwickelt und fertigt Präzisionsprodukte für alles, was sich bewegt in Maschinen, Anlagen, Kraftfahrzeugen und in der Luft- und Raumfahrt. Schaeffler ist ein weltweit



*Die vielen Schervorgänge haben ihre Spuren hinterlassen, so dass die Lagerung des Scherhebels nachbearbeitet werden muss.*

führender Wälzlagerhersteller und renommierter Zulieferer der Automobilindustrie. Mit rund 76000 Mitarbeitenden weltweit erwirtschaftet die Gruppe einen Jahresumsatz von mehr als 10 Milliarden Euro. In Fachkreisen bekannt sind die Marken INA, LuK und FAG von Schaeffler.

#### **BALD 50-JAHRE-JUBILÄUM DER NR. 1**

Bereits im Jahr 1964 wurde die Maschine mit der Nr. 470001 in Betrieb genommen. Schaeffler produziert auf der AMP 70 Wälzlagering; zirka 12 Millionen Teile werden pro Jahr hergestellt. Dafür wird fünfmal pro Tag die Maschine umgerüstet. Die Wälzlagering werden zum Beispiel für Rillenkugellager eingesetzt. Das dafür verwendete Produktionsmaterial ist Wälzlagerstahl. Auf der Maschine wurden somit bereits über 600 Millionen Teile hergestellt. Nach der Produktion auf der Hatebur Maschine werden die Teile nachbearbeitet, es folgt die Wärmebehandlung und anschliessend die Fertigbearbeitung und Montage.



*Erstmals Nachbearbeiten der Kurbelwellenbohrung.*



*Danach kann die Kurbelwelle mit neuem Lager wieder montiert werden.*



*Das Herz der Maschine, der Pressschlitten, wird geschabt, um die hohen Anforderungen an die Maschinenteile zu gewährleisten.*

### **SORGFÄLTIGE PROJEKTPLANUNG NOTWENDIG**

In einem Projektteam unter der Leitung von Schaeffler und in Zusammenarbeit mit Hatebur wurden bereits lange vor dem Revisionsbeginn die notwendigen und sinnvollen Arbeiten sowie Reparaturen besprochen. Hatebur arbeitet in der technischen Konstruktion mit Hilfe modernster Mittel und viel Erfahrung Reparaturmöglichkeiten am Maschinenkörper aus und bereitet diese sorgfältig vor.

In Anbetracht der durchzuführenden Arbeiten und unter Berücksichtigung der dafür



zur Verfügung stehenden Zeit stand das ganze Projekt von Anfang an unter hohem Druck und hatte nur bei optimaler Vorbereitung und Organisation Chancen auf Erfolg. Dieser Erwartung konnte Rechnung getragen werden, nicht zuletzt aufgrund des Vertrauens, welches Schaeffler in Hatebur gesetzt hatte. So übernahm Hatebur die Baustellenleitung vor Ort mit zwei erfahrenen Senior-Monteuren im Zweischichtbetrieb.

### **MOBILE BEARBEITUNG WAR WICHTIGER PROJEKTGRUNDSTEIN**

Zusätzlich stellte die Hatebur Lumag Services AG für die mobile Bearbeitung rund um die Maschine sechs hochqualifizierte Mitarbeiter, die ebenfalls im Zwei- bis Dreischichtbetrieb arbeiteten. Hierbei wurden sämtliche Lagerstellen der Kurbelwelle, der Steuerwellen, des Messerschlittens, des matrizenseitigen Auswerfers und die Druckplattenanlagefläche sowie der Pressschlitten bearbeitet und der Umbau auf den verstärkten Zwischenbock sowie die Reparaturlösung im Schwungradwellenbereich durchgeführt.

### **GROSSAUFGEBOT VON SERVICETECHNIKERN**

Weitere zwei Mitarbeiter der Firma Lumag waren vor Ort für das Schaben des Pressschlittens und das Einschaben in den



*oben:  
Reparaturarbeiten  
am Maschinenkörper.*

*unten:  
Zwischenwellen-  
Lagerstellen werden  
nachgespindelt.*

Maschinenkörper verantwortlich. Insgesamt waren bis zu vierzig Personen in die Revision involviert, was die Dimension der Arbeiten aufzeigt.

Dabei führten die sehr erfahrenen Mitarbeiter von Schaeffler die Demontage und teilweise auch die Wiedermontage von einzelnen Komponenten durch und waren für zusätzliche Aufgaben verantwortlich.

### **TERMINGENAUER ABSCHLUSS DER REVISION**

Ein regelmässiger Abgleich des Projektstandes im Team und rasche Entscheide für notwendige Massnahmen trugen ihren Teil zum Erfolg und damit zur Zielerreichung bei. Einer weiteren jahrzehntelangen Produktion mit der Nr. 1 steht somit nichts mehr im Wege.



*Der Auswerferwellenbereich mit den vielen Lagerstellen unten und oben wird in einem Aufspann bearbeitet.*



# 50 JAHRE ZUSAMMENARBEIT ANDRITZ HYDRO UND HATEBUR – DAS GROSSE FEST

📄 Christian Becker   📷 Ivo Ludwig

Am 9. November 2012 feierten die Mitarbeitenden von Andritz Hydro (Kriens) und ihre Kontaktpersonen bei Hatebur ihre 50-jährige erfolgreiche Zusammenarbeit. Das verbindende Thema «Maschinen» wurde auf unterhaltsame Weise mit dem Besuch des Tinguely-Museums in Basel aufgegriffen und nach dem gemeinsamen Mittagessen bei der Besichtigung unseres Testcenters in Reinach vertieft.



*Die Mitarbeitenden von Andritz Hydro und Hatebur sehen sich selten, umso spannender waren der gemeinsame Besuch des Tinguely-Museums in Basel und das Fachsimpeln über die so ganz andere Art von Maschinen.*

In den bisherigen 50 Jahren der Zusammenarbeit wurde viel bewegt, gebaut, montiert, angefertigt und in alle Welt speidiert. Mit einer Crew von zirka 15 Mitarbeitenden werden unsere Anlagen von Grund

auf gebaut. Die Arbeiten dazu beinhalten bis zu 8000 Mannstunden bei Grossanlagen. So wurden sage und schreibe zirka 12000 Tonnen Stahl bearbeitet.

288 ANLAGEN		
Hotmatic-Reihe	Coldmatic-Reihe	Boltmatic-Reihe
144 AMP 30	9 AKP 5-5	48 BKA 3
7 AMP 40		11 BKA 4
26 AMP 50		1 BKA 5
6 AMP 70		29 PKE 16
7 HM 75		

**DIESE KOMPLEXEN PROJEKTE  
UMFASSEN ZUSAMMENGEFASST  
FOLGENDE SCHRITTE:**

- Qualitätssicherung: Wareneingangskontrolle der einzelnen Teile
- Schaben des Körpers und Einschaben des Pressschlittens
- Rohrschlosserarbeiten für Schmierung, Hydraulik und Pneumatik
- Ausrichten der Steuerwellen, Einstellen der Tragbilder und Zahnflankenspiele der Kegelräder (auch mechanische Arbeiten)
- Einstellen sämtlicher Kurvenrollenspiele
- Vormontage einzelner Baugruppen (z. B. Pressschlitten, Quertransport, Klemmen und Scheren usw.)
- Sämtliche elektrischen Installationen
- Montage einzelner Baugruppen in die Maschine
- Einstellen von Timing, inkl. Funktionskontrollen von Abläufen, sowie Schmierung, Hydraulik und Pneumatik
- 50-Stunden-Probelauf
- Demontage, Verpackung (auch für Übersee) und Verlad der Maschine

In der 50-jährigen Zusammenarbeit hat sich eine wertvolle Partnerschaft entwickelt. Die Firma Andritz bürgt für einwandfreie Qualität und unterstützt Hatebur auch, damit sie auf die Gegebenheiten im Markt angepasst reagieren kann.

Die Mitarbeitenden von Hatebur sind stolz, auf eine so lange und erfolgreiche Partnerschaft zurückblicken zu dürfen, welche auch für die Zukunft beste Aussichten bietet.



*Urs Tschudin, CEO von Hatebur, erhält als Dank für die langjährige Zusammenarbeit ein Erinnerungstück von Andritz.*

## FORGING EQUIPMENT SOLUTIONS – NEU – UND DOCH BLEIBT VIELES GLEICH

 +  Jeff Jones

**Seit Anfang 2013 hat unsere Vertretung in Nordamerika einen neuen Look. Die Firma Girard Associates, die uns seit Mitte der 1950er Jahre vertreten hatte, wurde verkauft und ein neues Unternehmen namens Forging Equipment Solutions gegründet. Hatebur weiss, dass wahre Qualität aus einer Balance aus Erfahrung, Fachkompetenz und Innovation entsteht. Die Geschichte vom Aufbau der Führungsriege bei Forging Equipment Solutions veranschaulicht dieses Grundprinzip auf einzigartige Weise.**

Als Vizepräsident von Girard hat Jeff Jones die Interessen von Hatebur im nordamerikanischen Markt 25 Jahre lang würdig vertreten. Die engen Beziehungen von Jeff zu Hatebur und den Kunden im Markt waren von unschätzbarem Wert. Es wäre ein Bärendienst an den Stammkunden von Hatebur gewesen, auf all die Jahre harter Arbeit und Erfahrung achselzuckend zu verzichten. Der Verkauf der langjährigen Vertretung von Hatebur gefährdete die Ergebnisse der harten Arbeit, die in den Aufbau einer vorbildlichen Vertriebspartnerschaft geflossen war. Kunden im nordamerikanischen Markt hätten keine Chance mehr, Ersatzteile oder technische Unterstützung von einer Organisation in ihrem eigenen Land und in ihrer Zeitzone zu erhalten. Die

Verfügbarkeit von Service und Support über eine erstklassige Vertriebsorganisation mit dem Verständnis der einheimischen Geschäftskultur ist ein unschätzbare Vorteil.

Die Geschäftsleitung von Hatebur weiss um die Bedeutung der prompten Erbringung hochqualifizierter Serviceleistungen für die Kundenbasis. Ein zeitgerechter und exakter Informationsfluss ist in der heutigen Geschäftsumgebung entscheidend für den Erfolg. Jeff Jones war nicht bereit zum Verzicht auf die Früchte der vielen Arbeit, die er geleistet hatte, um ein Spitzenteam für den Dienst am Kunden zu formen. In 25 Jahren gibt ein Mensch viele Versprechen, doch Jeff hatte nicht die Absicht, ein einziges davon zu brechen. Er setzte sich mit Hatebur zusammen, um Pläne für den Erhalt des Kundendienstnetzes zu schmieden: Jeff gründete Forging Equipment Solutions und übernahm die Rolle des Präsidenten.



*Jeff Jones, CEO von Forging Equipment Solutions, mit seinen Kollegen (von links nach rechts): Dianne Koscianski, Jim Kennedy und Michael O'Toole*

### WICHTIGER KOORDINATOR FÜR ERSATZTEILE

Zu den wichtigsten Aufgaben einer Vertretung gehört die Koordination von Ersatzteilen. Die Teileverfügbarkeit ist der Schlüssel zum Kunden, so dass Ersatzteilebestellungen effizient und genau bearbeitet werden. Ein Ersatzteilekoordinator muss detailorientiert denken, sachkundig in internationalen Versandmethoden sein, Zollformalitäten und Einfuhrvorschriften kennen und – was am wichtigsten ist – über Kommunikations-



fähigkeiten höchsten Grades verfügen. Dianne Koscianski besitzt alle erforderlichen Qualifikationen. Sie erwarb mehr als vier Jahre Erfahrung in der Koordination von Ersatzteilen für Hatebur, als sie bis 2010 bei Girard tätig war. Dianne schloss sich dieses Jahr wieder Jeff an, als Forging Equipment Solutions gegründet wurde. Als kaufmännische Assistentin fungiert sie zudem als «Stimme» des Unternehmens.

### **WARTUNG NACH WERKSVORSCHRIFT**

Service ist das nächste kritische Leistungsmerkmal einer Werkzeugmaschinenvertretung von internationalem Rang. Unsere Maschinen stehen im täglichen harten Einsatz, und eine geplante Instandhaltung ist entscheidend für die Aufrechterhaltung einer leistungsfähigen Produktion. Eine richtig geplante Instandhaltung reduziert signifikant die Wahrscheinlichkeit eines überraschenden vorzeitigen Ausfalls. Viele Unternehmen haben Wartungsteams, die qualifiziert und kompetent sind, aber es gibt keinen Ersatz für eine autorisierte Werksunterstützung.

Jeff Jones hatte dies früh erkannt. Schon vor langer Zeit hatte er im Konsens mit Hatebur ein Programm für den autorisierten Hatebur-Kundendienst auf dem nordamerikanischen Markt implementiert. Jim Kennedy begann seine Karriere als Kundendienstingenieur bei Hatebur im Jahr 2006. Er sammelte Erfahrung mit drei Warmpressen des Typs AMP 70 bei einem Automobilzulieferer unweit von Buffalo im US-Bundesstaat New York.

Jeff und Jim gründeten gemeinsam mit Hatebur einen kleinen, spezialisierten Anbieter von mechanischen Wartungsarbeiten an Hatebur-Maschinen auf dem nordamerikanischen Markt. Seitdem hat Jim den Betrieb auf globale Dimensionen ausgedehnt. Die kleine Partnerschaft aus Hatebur, Jeff Jones und Jim Kennedy fügte sich leicht in das neue Unternehmen ein.

### **SPEZIALIST FÜR LEITTECHNIK UND BEHEIZUNG**

Die elektro- und leittechnische Seite ist ein weiterer wichtiger Aspekt der Instandhaltung

industrieller Anlagen. Hatebur-Maschinen sind ausgefeilter denn je, und das Servicepersonal benötigt aktuelle Kenntnisse auf dem Gebiet elektrischer Steuerungen, weil jedes System eine Induktionserwärmungsanlage umfasst. Michael O'Toole hatte nahezu 16 Jahre lang mit Jeff gearbeitet und ist als kenntnisreicher Induktionserwärmungsspezialist und Steuerungstechniker weithin anerkannt. Die langjährige Freundschaft und Arbeitsbeziehung zwischen Mike und Jeff machte es für Jeff einfach, Mike in das Team zu holen.

### **FORGE FAIR 2013 ALS STARTPUNKT**

Schliesslich hatte Jeff Jones ein Team von unübertroffenem Talent um sich versammelt, und es war an der Zeit, aktiv zu werden! Die Forge Fair 2013 im March war eine willkommene Gelegenheit für Forging Equipment Solutions, mit Hatebur und CEFI Induction Heating gemeinsam in Erscheinung zu treten. Urs Tschudin (Präsident und CEO) und Thomas Christoffel (Leiter Geschäftsentwicklung) von Hatebur trugen dazu bei, dass die erste Messepräsenz anlässlich der Forge Fair für das neue Team ein grossartiger Erfolg wurde.

Das neu zusammengestellte Team von Forging Equipment Solutions besteht aus Mitarbeitern, die mit dem Markt, den Kunden und miteinander vertraut sind. Da die Chemie stimmt, überrascht es nicht, dass bereits erste Erfolge zu verzeichnen sind. Das Unternehmen Ohio Star Forge in Warren/Ohio hat über Forging Equipment Solutions eine neue Hatebur Warmpresse AMP 70 erworben. Darüber hinaus wurde durch Forging Equipment Solutions eine Induktionserwärmungsanlage des Herstellers CEFI verkauft. Diese Anlage beschickt die neue Hatebur-Schmiedemaschine am Standort Warren mit heissem Stahl.

Wir bei Hatebur wünschen Jeff Jones und Forging Equipment Solutions viel Glück und Erfolg!



## HATEBUR SWISS PRECISION – EIGENES MONTAGEWERK FÜR KLEINE UND MITTLERE ANLAGEN

📄 Christian Bürgin 📷 Christine Steiner

**Die neuste Tochtergesellschaft von Hatebur verfolgt zwei Ziele: uneingeschränktes Engagement für höchste Qualität und Etablieren von möglichst schlanken und kostengünstigen Prozessen und Abläufen. Ein kleines, sehr erfahrenes Team von Mitarbeitenden fertigt sowohl Hotmatic- wie auch Coldmatic-Maschinen für Hatebur in Brugg.**

Schon Jahrzehnte vor der Einführung von Lean-Production-Modellen hat Hatebur sich dafür entschieden, die eigentliche Fertigung wie auch die Maschinenmontage an externe Firmen auszulagern. Die konsequente Umsetzung dieser Idee hatte mit Sicherheit einen grossen Anteil am Erfolg der Firma.

Als jedoch im letzten Herbst bekannt wurde, dass einer der langjährigen Montagepartner seinen Betrieb schliessen wird, wurde offensichtlich, dass eine Abkehr von der bestehenden Philosophie auch eine grosse Chance bedeuten kann. So bietet ein eigenes Montagewerk echte Vorteile in den Bereichen Know-how-Sicherung,

Ausbildung von Service-Technikern und Optimierung von Lieferterminen.

Eine detaillierte Analyse der Situation zeigte jedoch auch, dass nur unter Einhaltung extrem anspruchsvoller Kostenvorgaben das Betreiben eines eigenen Montagewerkes wirtschaftlich gerechtfertigt werden kann. Somit waren die beiden Eckpfeiler des neuen Hatebur-eigenen Montagewerkes schnell bekannt:

- Uneingeschränktes Engagement für höchste Qualität
- Etablieren von möglichst schlanken und kostengünstigen Prozessen und Abläufen





*Die neue Tochtergesellschaft ist von der Montage bis zum Verpacken der Maschinen für den Transport verantwortlich.*

# HATEBUR<sup>®</sup> SWISS PRECISION

Nach einer intensiven Vorbereitungszeit konnte dann am 1. März 2013 das neue Montagewerk Hatebur Swiss Precision AG seine Arbeit aufnehmen.

Mit einem kleinen Team von sehr erfahrenen Mitarbeitern und einer Gesamtfläche von ca. 1700 m<sup>2</sup> wurden im Werk in Brugg optimale Bedingungen für die Montage der kleinen und mittelgrossen Hatebur Pressen geschaffen. Nebst der eigentlichen Maschinenmontage und der dafür nötigen mechanischen Bearbeitung übernimmt HSP auch die Wareneingangskontrolle von direkt angelieferten Teilen. An Untertieranten vergeben werden jedoch Tätigkeiten wie das Schaben von Körper und Pressschlitten oder die für die Elektrik nötigen Installationsarbeiten.

Mit dem Namen Hatebur Swiss Precision will man den hohen Anspruch an die Qualität aufzeigen, ohne jedoch die anspruchsvollen Kostenziele aus den Augen zu verlieren. Dies zeigt sich bei den sehr schlank gestalteten Abläufen im Warenfluss und

hört bei den komplett ins Stammwerk nach Reinach ausgelagerten Dienstleistungen für die Buchhaltung, das Personalwesen oder die IT auf.

Das neue Hatebur Montagewerk für kleine und mittelgrosse Maschinen trägt nachhaltig zur Sicherung von Know-how bei und erhöht die Flexibilität in diesem stark umkämpften Marktsegment deutlich.

## **FACTS & FIGURES DER HATEBUR SWISS PRECISION (HSP):**

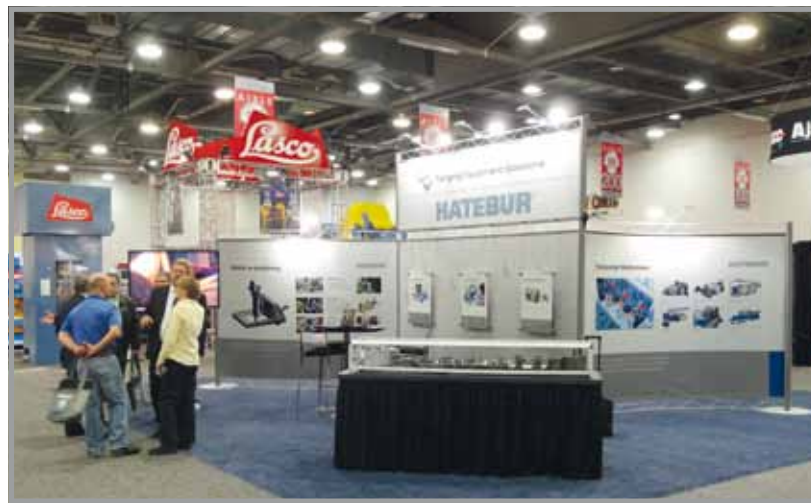
- Die Hatebur Swiss Precision AG ist eine 100%ige Tochter der Hatebur Umformmaschinen AG
- Am Standort in Brugg (CH) werden die folgenden Maschinen montiert:
  - AKP 3–5/4–5/4–6S
  - AMP 20S/30S
  - HM 35/45



## MESSEN/EVENTS

### AKTIVITÄTEN IN DEN USA AN DER FORGE FAIR 2013

Vom 26. bis 28. März 2013 fand in Columbus, Ohio, in den USA die Forge Fair 2013 statt. Hatebur war gemeinsam mit ihrem Vertreter, der Firma Forging Equipment Solutions, mit einem Stand an der Messe vertreten. Anlässlich einer Präsentation konnten zudem den Besuchern die Hot- und Coldmatic-Maschinen näher vorgestellt werden. Die zahlreichen Gespräche zeigten das grosse Interesse der Branchenvertreter an Hatebur Schmiedern. Der grosse Erfolg führt dazu, dass die Teilnahme 2015 in Cleveland, Ohio, bereits beschlossene Sache ist.



### SYMPOSIUM ANLÄSSLICH DER METALLOBRABOTKA IN RUSSLAND

Bereits zum zweiten Mal fand das von Hatebur gemeinsam mit ihrem russischen Vertreter Ferrostaal organisierte Umformtechnik-Symposium in Moskau statt. Das Thema der eintägigen Veranstaltung während der Metalloobrabotka lautete «Maschinen und Anlagen für die Umformindustrie in der praktischen Anwendung». Wir werden in der nächsten Netshape-Ausgabe ausführlich über das Symposium berichten.

### BESUCHEN SIE HATEBUR

#### ■ IN JAPAN

Vom 24. bis 27. Juli 2013 wird unsere Tochtergesellschaft Hatebur Japan K.K. an der MF-Tokyo 2013 (Metal Forming & Fabricating Fair Tokyo) mit einem eigenen Stand teilnehmen. Wir freuen uns darauf, an dieser relativ neuen Messe unsere Kunden und Interessenten aus dem asiatischen Raum begrüßen zu dürfen.

#### ■ IN BRASILIEN UND CHINA

Hatebur nimmt im Oktober mit einem eigenen Stand an der Senafor in Porto Alegre, Brasilien, teil.

Unsere Tochtergesellschaft Hatebur (Shanghai) Technology Co., Ltd., wird im September an der CFF (China Forge Fair) und am CPFC (China Precision Forging Congress) in China mit einem eigenen Stand vertreten sein.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch an diesen Anlässen.