

Maßgefertigte Platinen wirtschaftlicher als konventionelle Trenntechniken

Edelstahl-Blechverarbeiter, denen Zeit und Geld wichtig sind, setzen heute auf konfektionierte Blechzuschnitte. Mit maßgeschneiderten Platinen lassen sich teure Trennverfahren umgehen und der Verschnitt lässt sich zusätzlich beachtlich minimieren. Die maßgeschneiderten Platinen gibt es prinzipiell in jeder vom Weiterverarbeiter gewünschten Form und Zuschnittsgröße.

WOLFGANG PFAU

Jeder Verarbeiter von Edelstahlblechen in Standardformaten weiß, dass zwangsweise Reststücke anfallen, die im Schrott-Container landen. Dies betrifft eine Vielzahl von Verfahren der Trenntechnik, vom Tafelscheren-Zuschnitt bis zur Erzeugung von Flacherzeugnissen durch Lasern, Nibbeln oder Stanzen. Die Aufbewahrung solcher Reststücke zwecks späterer Verwendung kann aus verschiedenen Gründen zur Kostenfalle werden. Um dies zu vermeiden, empfiehlt sich die Beschaffung maßgefertigter Platinen, wie sie das in Solingen ansässige Edelstahl Service-Center Vogel-Bauer in vielfältigster Form anbietet. Für Verarbeiter lohnt es sich, das eigene Sortiment hinsichtlich Edelmetallgüten, Zuschnittsgrößen und Stückzahlen einer kritischen Prüfung zu unterziehen; ein Zukauf von Zuschnitten könnte betriebswirtschaftlich sinnvoller sein als die Eigenproduktion.

Fakten sprechen bekanntlich für sich. Ein solches Faktum ist die Entwicklung des Schrottpreises der austenitischen Rostfrei-Stahlgüte 1.4301. Dieser Preis ist dem Nickelkurs treu gefolgt, was zu einer Wertminderung von etwa 80% im Vergleich zwischen Frühjahr 2007 und Herbst 2008 geführt hat. Aus Sicht aller jener Unternehmen, bei denen sich in diesem Zeitraum im Zuge der Verarbeitung von Edelstahlblechen ein ansehnliches Lager an Reststücken angesammelt hat, sollte diese Entwicklung Anlass zur Abwägung geeigneter Handlungs-Alternativen mit höherer Wirtschaftlichkeit geben.

„Jeder Verarbeiter richtet seine Herstellungsprozesse so ein, dass er die optimale Ausnutzung der Edelstahl-Standardbleche erzielt“, erklärt Dipl.-Ing. Gerald Vogel, technischer Geschäftsführer des mittelständischen Familienunternehmens Vogel-Bauer und gibt gleichzeitig zu bedenken: „Selbst die besten Schachtelprogramme verhindern bei den diversen Trenntechniken nicht die Anhäufung von Reststücken.“ Welche Hypothesen man sich damit aufbürdet, gilt es

aus strategischer Sicht zu prüfen, um daraus geeignete Maßnahmen ableiten zu können. Zu den Kostenfaktoren, die es jeweils intern eingehend zu überprüfen gilt, gehört in erster Linie die Kapitalbindung, die beim Kauf des Rohmaterials entsteht, sowie die materialbedingte Wertminderung. Die Lager- und Inventurkosten für Schrottmaterial sind ebenfalls in Ansatz zu bringen. Unter Qualitätsaspekten ist zu bedenken, dass die Rückverfolgbarkeit der eingesetzten Materialien nach entsprechend langer Lagerzeit eventuell nicht mehr gewährleistet ist beziehungsweise nur durch einen höheren Kennzeichnungsaufwand der Reststücke sichergestellt werden kann. Bei Verwendung von Restmaterialien zu einem späteren Zeitpunkt kann der Anwender, beispielsweise durch Verjähung, außerdem das Recht auf Mängelrüge verlieren. Ferner ist zu bedenken, dass Schutzfolien nur innerhalb der von ihren Herstellern empfohlenen Fristen rückstandslos zu entfernen sind. Grundsätzlich ist die Einlagerung von Reststücken meist mit großen Unsicherheiten behaftet, was ihre spätere Verwendung und Ausbringung anbelangt.

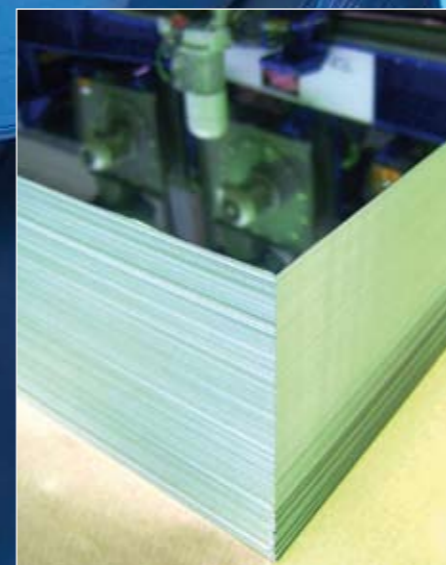
Es sollte eine sorgfältige Prüfung aller anfallenden Kosten erfolgen

Nach sorgfältiger, objektiver Prüfung der genannten Kostenfaktoren kann es aus Gründen der Wirtschaftlichkeit geboten sein, bestimmte Zuschnitte nicht länger selbst zu fertigen, sondern über ein Servicecenter, beispielsweise bei Vogel-Bauer, zu beziehen. Kritische Parameter hierfür sind im Einzelfall Edelmetallgüte, Fertigungssituation und Reststückanteil.

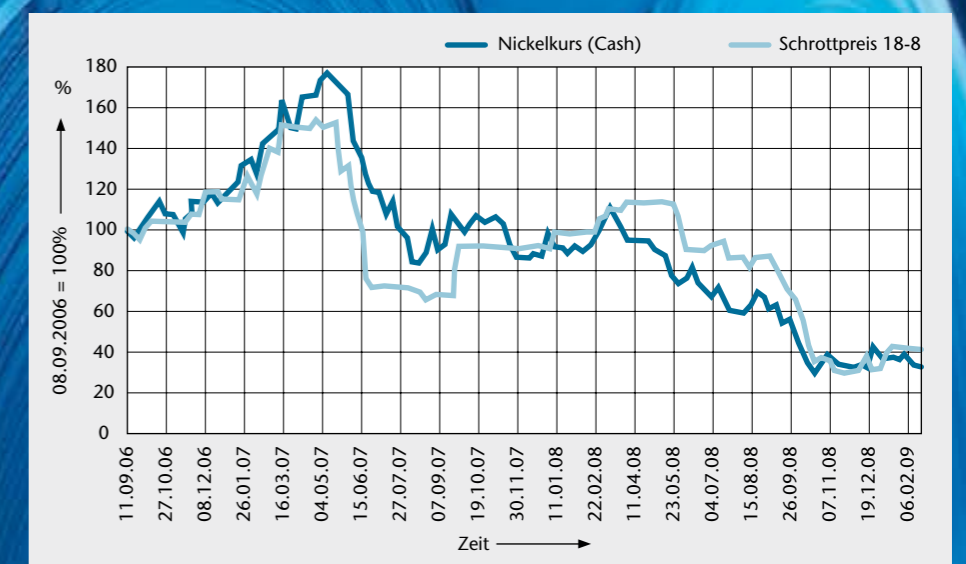
Die Prozesskette des Solinger Edelstahl Service-Centers garantiert für jede Anwendung ein Höchstmaß an Reproduzierbarkeit. Auf hochmodernen Querteilanlagen werden bis zu 1000 mm breite Vormaterialbänder gerichtet und zu sogenannten Präzisionsplatinen abgelängt. Die Solinger Experten achten dabei außer auf die Erzielung optimaler Planlage und Rechtwinklig-



Auf der größten Querteilanlage im Hause Vogel-Bauer werden unter Einhaltung engster Längertoleranzen Platinen mit präziser Schnittaufführung und exakter Rechtwinkligkeit erzeugt.



Maßgefertigte Präzisionsplatinen werden nach individueller Kundenvorgabe kratzerfrei, kantengenau und sorgfältig abgestapelt.



Zusammenhang der Entwicklung von Schrottpreis Rostfrei-Stahlgüte 1.4301 und Nickelkurs.

a **Zuschnitt 1**, **Zuschnitt 2**, **Zuschnitt 3**, **Zuschnitt 4**, **Reststück 1**, **Reststück 2**, **Walzrichtung** →, **2000 mm**, **1000 mm**

b **2000 mm**, **1000 mm**

c **Walzrichtung** →, **Reststück 1**, **Reststück 2**, **2000 mm**, **1000 mm**, **Schrott**

Jede Präzisionsplatte aus dem Hause Vogel-Bauer ist ein Unikat: a Tafel-scheren-Zuschnitte, b diverse Zuschnittsformen sind möglich, c Laser-Nibbel- und Stanzteile.

Option: Oberflächenbearbeitung

Variantenreiche Oberflächen: Vom Grobschliff bis zum feingebürsteten Dekor ist alles möglich.

geschneiderten Edelstahlrohren ausschließlich dieser Präzisionsplatten.

Für die nach Kundenvorgabe gefertigten Edelstahlzuschnitte ist zudem ein breites Spektrum an Oberflächenausführungen abrufbar. Spezialisiert hat sich das Solinger Familienunternehmen auf das Schleifen und Bürsten von Edelstahlbändern bis 680 mm Breite. Zahlreiche dessinerte, das heißt mustergewalzte Varianten lassen sich ebenfalls über das Handelshaus mit integriertem Anarbeitungsbetrieb beziehen. Zum optimalen Schutz der hochwertigen Oberflächen können je nach Kundenpräferenz spezielle Folientypen auf die Flacherzeugnisse aufgetragen werden. Häufig wird auch eine partielle Folienbeschichtung verlangt, wenn sich die kritischen Sichtflächen auf einen Teilbereich der Zuschnitte beschränken und sich die Folie auf den verbleibenden Flächen störend auswirkt.

Präzisionsplatten werden bereits in zahlreiche Branchen geliefert

Vogel-Bauer wird bereits von vielen namhaften Herstellerfirmen aus den Bereichen der sogenannten weißen Ware, Heizungs- und Thermotechnik sowie Automotive mit der Fertigung, Bevorratung und Just-in-Time Anlieferung von Präzisionsplatten betraut. Eine langfristig vertrauensvolle Zusammenarbeit solcher Art beruht vor allem darauf, dass das gemäß DIN EN ISO 9001:2008 zertifizierte Edelstahl Service-Center seine in Beratungsgesprächen gemachten Zusagen nicht nur bei der ersten Probelieferung einhält. In Solingen ist man sich bewusst darüber, dass jede einzelne Lieferung zählt. „Wir führen die gesamte Bandbreite unserer Serviceleistungen auch im Lohn aus, so dass unser Aktionsradius weit über Flacherzeugnisse in Edelmetallgütern hinausreicht. Insbesondere die Anarbeitung von Buntmetallbändern hat sich zu einem weiteren unserer Standbeine entwickelt“, stellt der kaufmännische Geschäftsführer, Lutz Vogel, abschließend fest. @

Bilder: Vogel-Bauer

hesse+co **blechpower** **maschinen und werkzeuge** **FDM**

TÄGLICH AKTUALISIERTE LAGERLISTE UNTER WWW.HESSE-MASCHINEN.COM

LAGERHALLE MIT 300 VORFÜHREBEREITEN NEU- UND GEBRAUCHTMASCHINEN

BEI HESSE IST IMMER MESSE!

HE SSE+CO Maschinenfabrik GmbH, Str. 4 Obj. 8, A-2351 Wiener Neudorf +43/2236/638 70-0 +43/2236/636 62 office@hesse-maschinen.com