

ESSENTIALS

Das Kundenmagazin der EschmannStahl GmbH & Co. KG

2017

Renaissance eines Werkstoffs





Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

wie passt eine aus der Zeit gefallene Dame mit Smartphone in der Hand zu EschmannStahl? In dieser Ausgabe möchten wir Ihnen zeigen, dass der Stahl als Werkstoff mit langer Historie derzeit eine Renaissance erlebt. Dafür nehmen wir Sie mit auf die Reise, vom Durchbruch des Stahls in der industriellen Revolution bis in die heutige Zeit, in der Ingenieure und Designer wieder mehr und mehr auf die bewährten Stärken des Stahls setzen. Hightech und Stahl müssen längst keine Gegensätze mehr sein.

Gleichzeitig treiben Weiterentwicklungen und Innovationen den Erfolg eines Werkstoffs. Auch EschmannStahl bleibt in Bewegung. Deshalb haben wir viele Neuigkeiten für Sie im Gepäck, wie unsere neue Website mit dem um viele nützliche Funktionen erweiterten Onlineshop oder Jörn Maubach, unseren neuen Verkaufsleiter. In den Einblicken schauen Sie dieses Mal hinter die Kulissen eines traditionsreichen Werkzeugbauers und unseres Sägezentrums in Wehnrath.

Ich wünsche Ihnen eine interessante und abwechslungsreiche Lektüre,

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'MK' followed by a stylized flourish.

Ihr Markus Krepschik (Geschäftsführer)

- 04 **STAHLWELT** | Renaissance eines Werkstoffs
- 08 **STAHLWELT** | Die Kunststoffbranche in Hochform
- 09 **STAHLWELT** | Die Grundlage des Formenbaus
- 10 **WERKSTOFFE & VERFAHREN** | Die berylliumfreie Alternative
- 11 **WERKSTOFFE & VERFAHREN** | Oberflächenschutz neuester Technologie
- 12 **WERKSTOFFE & VERFAHREN** | ES ATLAS 42 - Top-Standzeiten für Produktionssicherheit
- 14 **PERSPEKTIVEN** | 25 Jahre FAKUMA
- 15 **PERSPEKTIVEN** | Neuer Leiter Verkauf: Jörn Maubach
- 16 **PERSPEKTIVEN** | Mit wenigen Klicks zur Wunschabmessung
- 20 **PRAXIS** | Stahl in Topform
- 24 **EINBLICKE** | Alois Höller: Der Mann für die Wunschmaße
- 26 **EINBLICKE** | Mit offenen Augen für mehr Effizienz
- 27 **EINBLICKE** | KURZ & KNAPP

RENAISSANCE EINES WERKSTOFFS

Wo in der jüngeren Vergangenheit gerne zu leichteren Werkstoffen gegriffen wurde, feiert Stahl derzeit sein Comeback bei Konstrukteuren und Designern. Dabei besticht er nach wie vor mit seinen klassischen Vorzügen - wie bereits seit über 150 Jahren.

Ein Blick auf die Geschichte des Stahls verrät, wie unverzichtbar der Werkstoff für die Entwicklung von Industrie und Architektur ist - besonders ab Mitte des 19. Jahrhunderts. Das Zeitalter der Industrialisierung gilt als größter Katalysator für seine Verbreitung. Die wichtigsten Veränderungen in den Herstellungsverfahren finden in dieser Zeit statt. Diese verbessern die Fertigungsdauer und -kosten durch den Einsatz von günstigem Koks und Pressluft so signifikant, dass die Massenproduktion von Stahl einsetzt. Aufgrund der effizienteren Stahlerzeugung und der dadurch enorm hohen Nachfrage als Konstruktionswerkstoff für Schienen, Eisenbahnen und die entstehende Fahrzeugindustrie erlebt der Stahl eine Hochphase, der mit dem Bau des Eiffelturms im Jahr 1889 ein Denkmal gesetzt wird. Die qualmenden Schornsteine der Hochöfen sind seitdem die Sinnbilder der Industrialisierung.

Über alle Moden erhaben

Von der industriellen Euphorie der Gründerzeit bis heute berufen sich Ingenieure und Entwickler auf die klassischen Vorzüge von Stahl. Die gute Kombination aus hoher Härte und Verformbarkeit sowie die vergleichsweise geringen Materialkosten bleibt ungeschlagen. Im 19. Jahrhundert ermöglichte der Stahl erstmals höhere, robustere Konstruktionen, die mit Holz, Stein und Eisen undenkbar gewesen wären. Heute, im Zeitalter von Aluminium, Carbon oder Titan, geht es mehr um den verringerten Materialeinsatz in der Leichtbauweise bei gleichbleibender Leistungsfähigkeit und Robustheit. Das



Herangehen hat sich verändert – die ausschlaggebenden Argumente für den Stahl bleiben bestehen. So ist der Werkstoff langfristig gesehen weniger anfällig für die Moden von Designern. Ein gutes Beispiel hierfür ist das neue iPhone X, Apples neues Flaggschiff.

Vom Aluminiumgehäuse zum Stahlrahmen

Seit der Keynote-Präsentation wissen wir es genau: Stahl bleibt die neue alte Option. Apple lässt zum zehnten Geburtstag seines Smartphones eine Bauweise wiederaufleben, die bereits die Optik des iPhone 4 bestimmte. Ab 2012 wurde sie durch das Aluminiumgehäuse abgelöst, das damals ein neues Design-Markenzeichen setzte und branchenweit kopiert wurde. Der verstärkte Wettbewerbsdruck und das gewünschte, andersartige Erscheinungsbild haben die Konstrukteure vom Silicon Valley nun vermutlich erneut auf den Stahl gebracht.

Apple entwickelte für das iPhone einen Korpus aus zwei durch einen Stahlrahmen zusammengehaltenen, konvexen Glasscheiben. Der geschmiedete, rostfreie Stahl wird zur Einfassung der

gläsernen Ober- und Unterseite benutzt und vergrößert die Stabilität des Gerätekörpers – in Branchenkreisen auch „Glas-Sandwich“ genannt. Der Stahlrahmen kann durch seine Festigkeit so minimalistisch eingesetzt werden, dass er dem designaffinen Apple-Kunden kaum noch ins Auge fällt. Glas und Rahmen verschmelzen beinahe optisch miteinander. Zusätzlich unterstützt die Stahlbauweise das kabellose Laden, für das der Aufbau eines Magnetfelds kritisch ist – ein wichtiges Verkaufsargument, nicht nur im Premium-Segment.

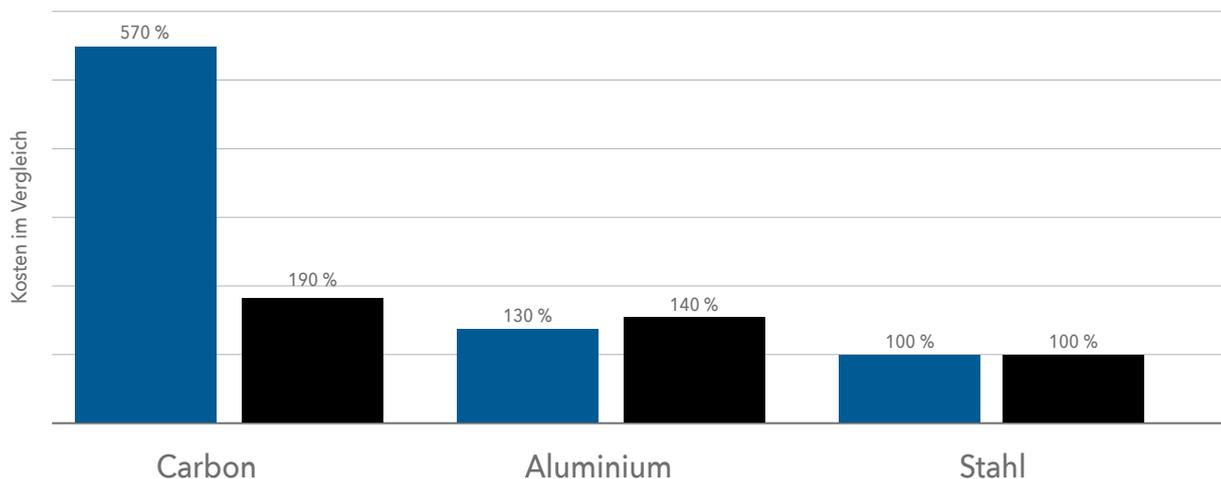
Effizienzsteigerung durch Stahl

Die Vorteile des Stahls gegenüber dem Aluminium sind auch seitens der Produktionsabläufe sehr deutlich: durch die schnellere und kostengünstigere Herstellung mit einem Stahlrahmen, die ohne aufwendiges CNC-Verfahren auskommt, kann die Effizienz signifikant gesteigert werden.

Die Kostenersparnis liegt Schätzungen zufolge zwischen 30 und 50 Prozent gegenüber dem gefrästen und gebohrten Aluminiumkörper, bei gleichzeitig geringerer Ausschussquote. →

VERGLEICH KOSTENENTWICKLUNG ALUMINIUM, CARBON UND STAHL

Kosten eines Aluminiums- oder Carbonteils im Vergleich zu einem Stahlteil im Jahr 2010 und Prognosen für das Jahr 2030



Langlebigkeit und Nachhaltigkeit im Radsport

Neben der Automobilbranche, die nach wie vor hochfesten Stahl als kosteneffizientere Möglichkeit zur Gewichts- und Emissionsreduktion einsetzt, wird auch im Radsport der Stahl wiederbelebt. Aktuell erfährt der Stahlrahmen eine Renaissance – selbst in Zeiten von federleichten Hochleistungs-Carbonrädern. Wenn es nicht gerade um eine Zeitfahretappe der Tour de France geht, sondern um regelmäßige ausgedehnte Touren über Stock und Stein, hat das Stahlrahmenrad eine überzeugte Fangemeinde, die nicht nur aus Nostalgikern besteht.

Einer der wichtigsten Gründe dafür ist die bessere Dauerschwingbelastbarkeit von Stahl gegenüber Aluminium. Dauerbelastungsbrüche treten somit in

der Regel erst viel später auf. Folgerichtig erhöht sich die Lebensdauer eines Fahrrads mit Stahlrahmenkonstruktion gegenüber einem vergleichbaren Modell aus Kohlenstofffaser. Ein Drahtesel aus Stahl wird daher zum jahrzehntelangen, treuen Weggefährten, ohne zum Sicherheitsrisiko durch unentdeckte Rahmenbruchstellen zu mutieren. Ist ein Carbonrahmen erst einmal gebrochen, kann er in den wenigsten Fällen repariert werden und ist nicht-recyclebarer Sondermüll. Gerade hinsichtlich des Nachhaltigkeitsaspekts trumpft Stahl mit einer hundertprozentigen Recyclingquote auf.

Spezialisierung ist Weiterentwicklung

Dies sind nur zwei aktuelle Beispiele dafür, wie Stahl sich auch heute noch im Wettbewerbsumfeld

UNSERE ES SONDERGÜTEN

ESATLAS⁴²

- hohe, homogene Durchvergütung
- hohe Zähigkeit für lange Standzeiten
- gute Verschleißfestigkeit
- höhere Wärmeleitfähigkeit
- beste Polierfähigkeit für eine Top-Oberflächenqualität
- hohe Sicherheit gegen Riss- und Bruchbildung
- hohe Narbsicherheit

ESMULTIFORM^{SL}

- homogene Eigenschaften über den gesamten Querschnitt
- hohe Narbfähigkeit

moderner Materialien behaupten und mit seinen traditionellen Attributen wie Belastbarkeit, Wirtschaftlichkeit und Langlebigkeit punkten kann.

Seit der Industrialisierung hat sich das Engagement der Stahlindustrie neben dem Kerngeschäft auf die Entwicklung von spezialisierten Sondergütern verlagert. Mit präzise herausgearbeiteten Materialeigenschaften werden so immer wieder die passenden Antworten für neue Einsatzbereiche gefunden. Jährlich entwickelt oder optimiert die Industrie rund 150 Stähle. Hinzu kommen – auch bei EschmannStahl – verbesserte Techniken zur Oberflächenveredelung oder Legierungen, die Standzeiten und Verschleißbeständigkeit erhöhen. Sie setzen genauso kontinuierlich neue Impulse für Konstrukteure und Entwickler.

Denn Kosteneffizienz und Nachhaltigkeit, die zentralen Themen der heutigen Zeit, sind weitere Kernfaktoren, die den Traditionswerkstoff Stahl in die Zukunft führen und bei allen Innovationen im Zentrum stehen. So können sich Kunden sicher sein, auch bei den Herausforderungen von morgen vertrauensvoll auf Stahl setzen zu können. ■



ESPRIMUS^{SL}

- höhere Zähigkeit
- bessere Wärmeleitfähigkeit
- erhöhung der Verschleißfestigkeit
- gute Zerspanbarkeit
- durch ein spezielles Härteverfahren ist ein isotropes Gefüge möglich

ESANTIKOR^{SL}

- minimaler Werkzeugverschleiß
- sehr gute Schweißbarkeit
- höhere Produktionssicherheit durch erhöhte Zähigkeit
- auch für genarbte Blasformen geeignet

ESAKTUELL¹²⁰⁰

- sehr hohe Wärmeleitfähigkeit
- sehr hohe Zähigkeit
- vorvergütet bis zu 1200 N/mm²



Rund eine Viertelmillionen Besucher kamen nach Düsseldorf zur K.



Interessante Gespräche auf dem Messestand von EschmannStahl



Nur mit dem richtigen Stahl sind klare Oberflächen möglich.

DIE KUNSTSTOFF- BRANCHE IN HOCHFORM

EschmannStahl zieht ein durchweg positives Fazit zur ersten Messeteilnahme auf der K 2016 in Düsseldorf.

Der weltweit bedeutendste Branchentreff der Kunststoff- und Kautschukindustrie lockte im vergangenen Herbst fast eine Viertelmillion Messebesucher bei rund 3300 Ausstellern auf die K nach Düsseldorf. In diesem hochqualifizierten Umfeld präsentierte sich EschmannStahl zum ersten Mal den Interessenten als Werkstoffpartner.

Stahl auf einer Kunststoffmesse? Wie passt das zusammen? „Gerade für den Formenbau von Kunststoffteilen mit filigranen Oberflächenstrukturen sind die Erfahrung und die Beratungskompetenz eines Stahlexperten gefragt. Besonders, wenn der Kunde keine Abstriche bei den Standzeiten seiner Werkzeuge machen möchte. Das haben uns die vielen Gespräche hier auf der Messe deutlich gezeigt“, erläutert Joachim Stotz, Key Account Manager bei EschmannStahl. Nach dem regen Interesse aus der Industrie ist die K für 2019 bereits fest im Messekalender bei EschmannStahl eingeplant. ■





Auf der Moulding Expo treffen sich die Experten der Branche.

DIE GRUNDLAGE DES FORMENBAUS

Bereits zum zweiten Mal stellte sich EschmannStahl in diesem Jahr auf der Moulding Expo in Stuttgart dem Fachpublikum aus dem Formen- und Werkzeugbau.

Die Moulding Expo nutzte EschmannStahl, um sich vor dem internationalen Fachpublikum aus Werkzeug-, Modell- und Formenbau zu präsentieren. Die viertägige Messe verzeichnete rund 15.000 Besucher bei 760 Ausstellern.

„Die Messe bildet natürlich die ganze Produktionskette der Branche ab. Dabei fängt alles bei der Wahl des richtigen, leistungsfähigen Formenstahls erst an“, erläutert Uwe Feldhoff, Leiter F & E bei EschmannStahl. Mit der Auswahl des optimalen Werkzeugstahls können Wirtschaftlichkeit und Sicherheit des eigenen Produktionsprozesses erheblich gesteigert werden. Das wissen mittlerweile auch viele Formenbauer und zeigten reges Interesse am Messestand. Dieser zog mit seiner Litfass-Säule und Werbeplakaten im Retro-Design in diesem Jahr viele Blicke auf sich. ■

Vor 200 Jahren erfand Ernst Litfaß die „Annocier-Säule“ - noch heute ein echter Hingucker.



DIE BERYLLIUMFREIE ALTERNATIVE

Mit Bronze- und Kupferlegierungen ergänzt EschmannStahl sein Programm um zwei Hochleistungswerkstoffe - nicht nur für den erfolgreichen Formenbau.

Wenn eine besonders hohe Wärmeleitfähigkeit gefordert wird, findet Stahl in Kupfer und Bronze seine ideale Ergänzung. Denn solche Legierungen haben deutliche Vorteile gegenüber konventionellen Werkzeugstählen. Durch den Einsatz von Bronze oder anderer Kupferlegierungen im formgebenden Bereich der Kontur, lässt sich die Wärmeabfuhr im Produktionsprozess deutlich verbessern. Damit können die Zykluszeiten signifikant reduziert werden.

Mehr Leistung - weniger Verzug

Beide Legierungen werden in einem Schmiedeverfahren hergestellt. Aus ihnen entstehen qualitativ hochwertigere Bauteile mit verbesserter Wärmeabfuhr, guter Korrosionsbeständigkeit und Entformbarkeit. Die optimierte thermische Verteilung im Formeinsatz wirkt sich positiv auf den gesamten Produktionsprozess aus.

Für den Einsatz im Bereich Werkzeugstahl ist es wichtig, ohne das hochgiftige Beryllium zu arbeiten. „Deshalb sind sowohl die ES CU 200 als auch die ES B-LG 1 berylliumfrei und eignen sich optimal für die Zwecke unserer Kunden“, erläutert Joachim Stotz,

Key Account Manager bei EschmannStahl. Somit müssen auch keine Einbußen bei der Zähigkeit hingenommen werden. Sie sind zudem schweiß- und erodierbar sowie narb- und polierfähig. Die Bronzelegierung weist zusätzlich gute Gleiteigenschaften auf und ist lebensmittelecht.

Extrem wettbewerbsfähig

Gleichzeitig lässt sich trotz vergleichsweise höherer Materialeinsatzkosten der Aufwand pro Stück erheblich reduzieren. Joachim Stotz erklärt warum: „Die Gesamtkostenersparnis resultiert aus den wesentlich niedrigeren Zykluszeiten. Dadurch lohnen sich die Bronze- und Kupferlegierungen auch aus wirtschaftlichen Gesichtspunkten.“ Damit haben Werkzeugbauer ein weiteres Argument für ihren eigenen Abverkauf.

Wunschabmessungen lieferbar

Beide Sonderwerkstoffe sind in verschiedenen Abmessungen ständig vorrätig und innerhalb von drei bis fünf Werktagen auf Ihre Wunschabmessungen gefertigt lieferbar. So kommen sie auch für Projekte mit hohem Zeitdruck infrage. ■



Wirtschaftlich durch wesentlich niedrigere Zykluszeiten

OBERFLÄCHENSCHUTZ NEUESTER TECHNOLOGIE

Eine weitere Neuheit im Dienstleistungsangebot von EschmannStahl ist die **MOLDADUR-Behandlung**. Der Schutzmantel für hochempfindliche Oberflächen eignet sich besonders gut für polierte und strukturierte Kunststoffformen.

Eine besonders kratzfeste Formenoberfläche kann spätere Oberflächenstrukturen verändert wiedergeben. Mit MOLDADUR bietet EschmannStahl jetzt eine innovative Lösung an, die beides kann: Sie schützt die Kunststoffform und gleichzeitig bleiben glatte oder filigrane Strukturen bestehen. Wie das gesamte Servicepaket von EschmannStahl, lässt sich MOLDADUR auf Werkzeuge mit bis zu 5000 Kilogramm Stückgewicht anwenden.

Kratzfest und verschleißbeständig

MOLDADUR wird durch einen speziell auf den Werkzeugstahl angepassten Diffusionsprozess erzeugt. Die dadurch homogenisierte Oberfläche perfektioniert je nach Anwendung das Polierergebnis oder sorgt für eine exakte Strukturwiedergabe. Verzug am Werkzeug entsteht durch den neuen Oberflächenschutz nicht. Auch dessen Grundhärte bleibt unverändert. Ein weiteres Argument für den neuen Bearbeitungsschritt kennt Uwe Feldhoff, Leiter F & E bei EschmannStahl:



Beste Polierergebnisse mit MOLDADUR

„MOLDADUR erhöht die Verschleißbeständigkeit und die Standzeit der Werkzeuge für nachhaltig gute Ergebnisse. Das verbessert zudem die Wirtschaftlichkeit.“ Deshalb profitieren gerade stark beanspruchte Werkzeuggesteile mit hohem Durchlauf von der Oberflächenbeschichtung. ■

VORTEILE VON MOLDADUR

- Reduzierung der Instandhaltungskosten
- verbesserte Werkzeugreinigung
- erleichterte Entformung
- verbesserter Korrosionsschutz
- Bestandswerkzeuge nachträglich behandelbar

INFOS | DATEN | FAKTEN

Die Sondergüten **ESPRIMUS SL**, **ESATLAS 42** und **ESAKTUELL 1200** eignen sich besonders für das MOLDADUR-Verfahren. Weitere Standardwerkzeugstähle behandelt EschmannStahl auf Wunsch ebenso. Anschließend ist eine zusätzliche PVD-Beschichtung immer noch möglich.

ES ATLAS 42 – TOP-STANDZEITEN FÜR PRODUKTIONSSICHERHEIT

Mit dem **ESATLAS 42** hat sich seit dem letzten Jahr eine neue Sondergüte für Kunststoffformen bei den Kunden von EschmannStahl etabliert.

An der Standzeit eines Werkzeugs entscheidet es sich oft, ob wirtschaftlich und produktiv gearbeitet wird. „Der Totalausfall beim Riss einer Werkzeugform ist der Albtraum in jeder Produktion“, bemerkt Uwe Feldhoff, Leiter Forschung & Entwicklung bei EschmannStahl. „Die Folgekosten eines Stillstands und der zeitliche wie monetäre Aufwand, ein neues Werkzeug zu implementieren, kommen noch hinzu. Deshalb wollten wir unseren Kunden einen Werkstoff anbieten, der genau diesem Effekt entgegenwirkt“, erläutert Feldhoff weiter. Aus diesem Problembewusstsein entwickelte EschmannStahl im vergangenen Jahr den **ESATLAS 42** – ein Kunststoffformenstahl der Extraklasse.

Hochleistungsgüte für Werkzeuge

Der **ESATLAS 42** ist selbst in großen Abmessungen sowie in einer Stärke von bis zu 655 Millimeter lieferbar. Daher ist er im Anwendungsspektrum so variabel und auch für den Großformenbau geeignet. Dabei kann dieser auf 38-42 HRC vergütete Werkstoff mit exzellenten Werten aufwarten. Nicht zuletzt durch die spezielle Kombination der Legierungselemente ist der **ESATLAS 42** für Höchstleistungen gemacht. Die hohe, gleichmäßige Durchvergrütung sorgt für eine durchgängige Härte über den gesamten Querschnitt, bei gleichzeitig guten Zähigkeitseigenschaften. Deshalb reduziert sich die Rissgefahr bei einer Werkzeugform aus der Sondergüte wesentlich.

„Gerade bei unseren Kunden, die hauptsächlich Kunststoffteile in Masse produzieren, erfreut sich der Werkstoff wachsender Beliebtheit und eines großen Vertrauens“, verrät Uwe Feldhoff. Denn die enormen Stückzahlen bringen hohe Anforderungen an das Werkzeug mit sich. Der **ESATLAS 42** kann die Robustheit für eine erhöhte Lebensdauer einer Form im Dauereinsatz von Haus aus vorweisen. Im Ergebnis sinken die Rüstungs- und Instandhaltungs-



kosten, die Standzeiten und Produktionszyklen verbessern sich. Preisgetriebene Branchen, wie zum Beispiel die der Automobilteile-Zulieferer, stellen hier die Weichen für mehr Wettbewerbsfähigkeit.

Bestens polierbar und narbfähig

Ein weiterer ausschlaggebender Punkt bei Kunststoffformen ist das Oberflächenergebnis. Die häufig filigranen Oberflächenstrukturen, die beispielweise für Armaturenblecher oder Gummidichtungen gefordert werden, können nur mit einem besonders polierfähigen Werkstoff gelingen. „Hier spielt der **ESATLAS 42** seine Poliersicherheit bis zu einem 1000er Korn voll aus“, kommentiert Uwe Feldhoff. Hinzu kommt die gute Narbfähigkeit, die die Voraussetzung für die Herstellung von Polycarbonat-Teilen ist. Das ist zum Beispiel das Gehäuse eines Hartschalenkoffers oder das Innenleben eines Kühlschranks. Der Herstellung von komplizierten Stücken aus Aluminium, Zink, Magnesium, Kupfer, Blei oder Zinn ist der **ESATLAS 42** ebenso gewachsen.

Zusätzliche Standzeitverlängerung

Wer noch mehr aus dem **ESATLAS** herausholen will, für den steht eine zusätzliche Diffusionsbeschichtung zur Option. Durch Nitrieren, Hartverchromen, Galvanisieren, PVD-Beschichten oder Laserhärten lässt sich der Werkstoff für die jeweiligen individuellen Bedarfsfälle verstärken. So können weitere Standzeitverlängerungen erreicht werden. Nicht zu vernachlässigen ist zuletzt auch die hohe Wärmeleitfähigkeit bei gleichzeitig geringerem Wärmeausdehnungskoeffizienten gegenüber Standardstahlgüten.

Letztlich kommt die Namenspatenschaft nicht von ungefähr: Der Titan Atlas stützt das Himmelsgewölbe auf seinen Schultern. So sorgt der Werkstoff mit Kraft und Ausdauer für optimale Produktionsergebnisse und Sicherheit beim Werkzeugbau. Die beschriebene Anwendungsverbesserung zeigt deutlich, wie viel Innovationspotenzial immer noch im Stahl steckt und wie praxisnah die Forschung an der Weiterentwicklung arbeitet.

Über die Erfahrungen mit dem **ESATLAS 42** im Werkzeugbau lesen Sie zusätzlich **ab Seite 20** das Kundenportrait der Gebr. Rath. ■



Für besondere Oberflächen und eine optimale Formstabilität



Transparente Oberflächen sind in der Herstellung besonders anspruchsvoll.



Uwe Feldhoff

Leiter F & E
EschmannStahl

25 JAHRE FAKUMA

Ein Highlight für EschmannStahl in diesem vielfältigen Messejahr ist das 25. Jubiläum der FAKUMA - der Pflichttermin für die Kunststoffverarbeitung.

EschmannStahl bietet Ihnen vom 17. bis 21. Oktober 2017 in Friedrichshafen die Möglichkeit, sich umfassend über das Produktportfolio zum Thema Spritzguss beraten zu lassen. Im Jubiläumsjahr der Fakuma steht für EschmannStahl alles im Zeichen des digitalen Stahleinkaufs. So informieren wir Sie auf der Messe eingehend über die Möglichkeiten und Funktionen des neuen Onlineshops (siehe auch Seite 16) und wie Sie mit nur wenigen Klicks Ihre nächste Stahlbestellung erledigen können.

Den renommierten Branchentreff der industriellen Kunststoffverarbeitung möchten wir ebenfalls dazu nutzen, Ihnen den neuen Verkaufsleiter bei EschmannStahl, Jörn Maubach, vorzustellen. Wer ihn nicht persönlich auf der Fakuma trifft, kann ihn nun im Interview kennenlernen. ■





Jörg Maubach bricht eine Lanze für den Werkzeugstahl.

NEUER LEITER VERKAUF: JÖRN MAUBACH

Jörn Maubach ist seit Juli 2017 neuer Vertriebsleiter und Prokurist bei EschmannStahl. Der Diplom-Wirtschaftsingenieur kann neben seiner technisch-betriebswirtschaftlichen Ausbildung auch auf seine jahrelange Berufserfahrung in der Werkzeugstahlbranche zurückgreifen.

ESSENTIALS: Herr Maubach, haben Sie sich bereits gut bei EschmannStahl eingelebt?

Jörn Maubach: Die Chemie stimmte von Anfang an. Jetzt, wo ich sämtliche Abteilungen kennenlernen durfte, weiß ich die familiäre Atmosphäre im Unternehmen neben aller Professionalität und dem Standing am Markt besonders zu schätzen. Natürlich wünscht sich jeder, dass er mit einem leistungsfähigen Produkt- und Dienstleistungsspektrum überzeugend in den Vertrieb gehen kann. Genau das habe ich hier gefunden.

ESSENTIALS: Sie sind schon seit vielen Jahren in der Stahlbranche beruflich tätig. Was begeistert Sie an diesem Werkstoff?

Jörn Maubach: Stahl ist seit der industriellen Revolution bis heute eine zentrale Säule der Industrie. Obwohl die Branche im Allgemeinen den Ruf hat, eher konservativ zu sein, birgt sie enorm viel Innovationspotenzial. Jährlich verzeichnen wir über 4000 neue Patentanmeldungen rund um den Stahl. Gleichzeitig unterstützt der Werkstoff

innovationsgetriebene Felder in ihrer Weiterentwicklung, wie beispielsweise die Mobilitätsbranche. Für die effiziente Leichtbauweise und die Mobilität der Zukunft ist Stahl unverzichtbar.

ESSENTIALS: Sie haben sich besonders auf den Bereich des Werkzeugstahls spezialisiert. Warum?

Jörn Maubach: Werkzeugstahl ist die Basis vieler Produkte. Wenn wir uns im Alltag umschaun: der Telefonhörer, der Wasserflaschendeckel, der Waschbeckenstöpsel ... die Liste der Produkte ist endlos. All das beginnt beim Stahl und der Werkzeugform. Ich bedauere sehr, dass seine Bedeutung für unsere Wirtschaft allgemein so wenig bekannt ist. Und das, obwohl wir in Deutschland führend im Werkzeugbau sind. Genau hier steckt ein großer Wettbewerbsvorteil gegenüber dem Ausland. Ich würde mir wünschen, dass die Leistungsfähigkeit des Werkzeugbaus, die insbesondere auch in der Forschung, Innovationskraft und Weiterentwicklung steckt, mehr Anerkennung findet.

ESSENTIALS: Ergeben sich aus dieser Überzeugung auch konkrete Pläne für Ihre Arbeit bei EschmannStahl?

Jörn Maubach: Ganz sicher lässt sich die erfolgreiche Position als Werkzeugstahl-lieferant der Automobilbranche noch weiter ausbauen. Wir alle hören in den Medien, wie viel sich in dem Bereich bewegt. Mit unserem vielfältigen Programm und den schnellen Reaktionszeiten haben wir von EschmannStahl natürlich nicht nur diesem Industriezweig viel zu bieten- und das in einer Qualität und Zuverlässigkeit, die Sie aus Übersee eben nicht bekommen.

ESSENTIALS: Werden Sie auch auf der Fakuma anwesend sein?

Jörn Maubach: Natürlich lasse ich mir den Branchentreff zur Kunststoffverarbeitung nicht entgehen und freue mich besonders darauf, viele Kunden und Interessenten im persönlichen Gespräch kennenzulernen. ■



MIT WENIGEN KLICKS ZUR WUNSCHABMESSUNG

Der neue Webshop ist ein weiterer Baustein unter den Serviceleistungen von EschmannStahl. Das Bestellen wird damit jetzt noch schneller und komfortabler.

Lässt sich Stahl ähnlich einfach ordern wie ein Buch oder ein Smartphone? Seit Ende Juni können Kunden von EschmannStahl diese Frage mit „Ja“ beantworten. „Die Nähe zu unseren Kunden und ihren Bedürfnissen sind zentrale Anliegen von EschmannStahl. Das heißt als Dienstleister auch, auf veränderte Gewohnheiten und Präferenzen zu reagieren. Onlineshops sind mittlerweile etablierte Tools für effiziente Bestellvorgänge. Diese Option möchten wir auch den Stahleinkäufern bieten“, erklärt Janine Hielscher, Onlinespezialistin bei EschmannStahl. Natürlich bleiben alle etablierten Kommunikationskanäle nach wie vor bestehen.

Komplettprogramm abrufbar

Kunden erreichen den Onlineshop direkt über die ebenfalls neu gestaltete Website. Nach einmaliger Registrierung und Freischaltung ist das gesamte Sortiment von EschmannStahl konfigurierbar. Kundenbezogene Daten und Konditionen werden dabei selbstverständlich berücksichtigt. Der Kunde hat nicht nur die Möglichkeit, sich seine Wunschabmessungen selbst zusammenzustellen, →

sondern auch zwischen verschiedenen Ausführungsvarianten zu entscheiden. Die Angebotsfunktion generiert einen Kostenvoranschlag für den aktuellen Warenkorb. Dieser steht im Kundenkonto zum Abruf und für eine spätere Bestellung bereit.

Auch bei der Lieferung wählt der Besteller zwischen der Standard- und der Expressoption. „Natürlich besteht auch im Webshop die Möglichkeit, bis zehn Uhr sechseitig gefräste Platten zur Abholung am gleichen Tag ab 16 Uhr oder deutschlandweit per Expresslieferung zur Zustellung am nächsten Werktag zu ordern. So können Kunden immer und überall auf der Welt auf dringende Aufträge und Kapazitätsengpässe reagieren“, ergänzt Carolin Uellner, ebenfalls Onlinespezialistin bei EschmannStahl. Nach der Auftragserteilung ist der Sendungsstatus der Ware im geschützten Kundenbereich jederzeit einsehbar oder der Besteller wird per E-Mail informiert. So wissen EschmannStahl-Kunden immer über ihren aktuellen Warenfluss Bescheid.

Bestellvorgänge immer im Blick

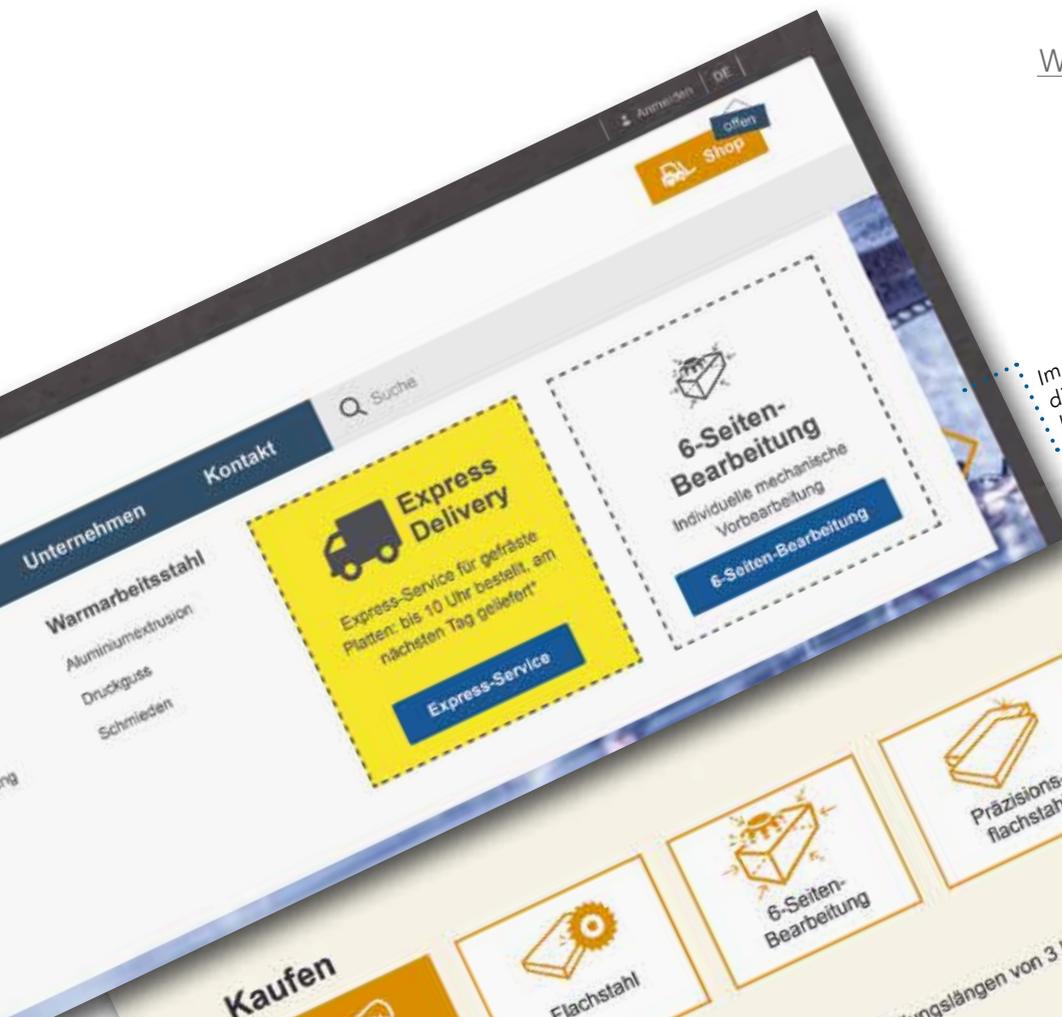
Die zentralen Funktionen im Kundenaccount bieten zudem weitere Vorteile. Neben einer übersichtlichen Bestellhistorie sind hier alle Angebote, Lieferscheine, Rechnungen, Zertifikate und Zeichnungen zum Download hinterlegt. Das spart viel Zeit beim eigenen Dokumentenmanagement. Schneller, effizienter und delegierbarer wird der Stahleinkauf durch die Einkaufsliste. Hier können sich Besteller ihre Standardpositionen vormerken. Die erneute individuelle Konfiguration entfällt dadurch bei der nächsten Folgebestellung.

Beratungsvorteil bleibt

Auf die kompetente Beratung von EschmannStahl zur Auswahl des Werkstoffs oder bei Fragen zur Konstruktion müssen Webshop-Kunden dennoch nicht verzichten. Auch hier stehen dem Kunden die gewohnten Ansprechpartner am Telefon oder via E-Mail beratend zur Seite. ■



Der neue Webshop
kurz erklärt: Hier geht's
zum Video.



Im Webshop besteht genauso die Möglichkeit per Expresslieferung zu bestellen.

Kaufen



Rundstahl

Rundstahl

Wir lagern gewalztes oder geschmiedetes Rundmaterial in Herstellungslängen von 3 bis 4 Metern, in den meisten Werkstoffen in geschälter oder vorgedrehter Ausführung.



Flachstahl



6-Seiten-Bearbeitung



Präzisions-flachstahl



Normstäbe

Kinderleicht konfigurierbar, ...

Ihre verlängerte Werkbank - EschmannStahl

Sicher. Zuverlässig. Kompetent.

EschmannStahl denkt über den Werkzeugstahl hinaus. Wir unterstützen Sie bei der Verschlanung Ihrer Prozesse – bei gleichbleibend hoher Sicherheit mit Blick auf Qualität und Liefertreue.



... benutzerfreundlich und übersichtlich.

STAHL IN TOPFORM

Die Gebr. Rath in Kreuztal sind Spezialisten für die Entwicklung und Anfertigung von hochwertigen Werkzeugen, insbesondere für die Automobilindustrie. Die Qualität der späteren Formen fängt bei der Wahl der richtigen Stahlgüte an.



Was am Ende einmal eine Mercedes C-Klasse oder ein Backofen der Firma Miele werden will, entsteht in einzelnen Teilen mitunter auch im siegerländischen Kreuztal. Auf den insgesamt 5000 Quadratmetern Produktionsfläche der Gebr. Rath werden neben maßgeschneiderten, serienreifen Stanz- und Umformwerkzeugen auch bereits einbaufertige Komponenten aus Stahl hergestellt. Die individuelle Lohnfertigung ist neben dem Werkzeugbau die zweite Hauptproduktionsparte.

Die Gebr. Rath können, heute als Teil der Linde+Wiemann Unternehmensgruppe, bereits auf über 70 Jahre Firmentradition zurückblicken. Mittlerweile gehören dem Unternehmen insgesamt 154 Mitarbeiter in Entwicklung, Produktion, Vertrieb und Verwaltung an. Mit der langjährigen Erfahrung eines Werkzeugexperten verstehen sich die Kreuztaler als Full-Service-Supplier für die blechverarbeitende Industrie. Dabei wissen sie, worauf es ankommt: maximale Funktionalität bei minimalem Materialeinsatz und optimalen Fertigungsbedingungen für den Nutzer des Werkzeugs. Die ganzheitliche Auffassung und Abwicklung des Produktionsprozesses fängt in der Planung mit der Entwicklung von Ziehsimulationen und Machbarkeitsanalysen an, geht über die Erstellung von Prototypen bis hin zu der Bereitstellung von Ersatzteilen oder eines Reparaturservices.

Qualitätswerkzeuge sind gefragt

„Etwa 80 Prozent unserer Kunden kommen aus dem Premium-Automobilsektor, wie zum Beispiel VW, Audi, Mercedes oder Porsche. Entsprechend hoch sind die Anforderungen“, erklärt Stephan Homrighausen, Leiter des Werkzeugbaus bei Gebr. Rath. Daneben gehören die Behälter- und Baubranche sowie Hersteller von „Weißer Ware“ zum festen Kundenkreis der Kreuztaler.

Ein klassisches Beispiel für eine Auftragsarbeit im Karosseriebau ist die B-Säule.

Diese ist ein essenzieller Faktor für die Stabilität und damit Sicherheit des Fahrzeugs. Die steigende Modellvielfalt der Automobilhersteller und die wachsende Komplexität der Teile stellen den Formenbau immer wieder vor neue Herausforderungen – auch bei der Wahl des Materials.

Sonderlösung ESATLAS 42

In solchen Fällen beweist sich die langjährige, enge Zusammenarbeit zwischen Gebr. Rath und EschmannStahl als Hauptlieferant für Werkzeug- und Kunststoffformenstahl. Ein Musterfall hierfür ist die Auswahl einer Sonderstahlgüte für das Fertigungswerkzeug einer aufwendigen neuen Daimler B-Säule. „Anhand der gewünschten Spezifikationen haben wir eine neue Sondergüte angeboten, die eigentlich für den Kunststoffformenbau ausgelegt ist, aber genau den Bedürfnissen entsprach und den erhältlichen Wettbewerbsprodukten qualitativ und ökonomisch überlegen war“, erinnert sich Dennis Kulisch, Gebietsverkaufsleiter bei EschmannStahl und Kundenbetreuer der Gebr. Rath seit drei Jahren. Dieser Werkstoff ist nicht nur die „Wunderwaffe“ für ein Projekt geblieben, sondern unter dem Namen **ESATLAS 42** eine feste Größe im Sondergütenprogramm von EschmannStahl. (Lesen Sie mehr über die Einsatzbereiche des **ESATLAS 42** auf den Seiten 12 bis 13.)

Der **ESATLAS 42** bietet die richtige Balance zwischen Härtegrad (38-42 HRC) und starker Verschleißfestigkeit bei gleichzeitig guten Verformungseigenschaften. Zudem ist er bis zu einem 1000er Korn sehr gut polierbar. „Die lieferbaren Abmessungen von bis zu einer Stärke von 655 Millimeter sind perfekt abgestimmt auf den Großformenbau. Das sind zum Beispiel Kühlergrills, Stoßfänger oder tragende, sicherheitsrelevante Strukturteile, wie die eben genannte B-Säulen – allesamt Karosserieteile, die etwas aushalten müssen“, erklärt Jost Schleifenbaum, Mitarbeiter der Fertigungsplanung im →

FIRMA

GRÜNDUNG:

1945

PRODUKTIONSFLÄCHE:

5000 qm

JAHRESUMSATZ 2016:

25 Mio. €

MITARBEITER:

154

GESCHÄFTSFÜHRER:

Torsten Neumann,
Ulrich Flötzinger



Das Firmengebäude der
Gebrüder RATH GmbH



Gebr. Rath Werkzeugbau GmbH
Am Bühl 8
57223 Kreuztal
Deutschland

Tel.: +49 2732 207-0
Fax: +49 2732 207-21

www.rath-werkzeugbau.de



..... Jost Schleifenbaum (Gebr. Rath), Dennis Kulisch (EschmannStahl) und Stephan Homrighausen (Gebr. Rath) bei der Werksführung.

Werkzeugbau bei Gebr. Rath. „Mit der zusätzlich geringeren Beschaffungszeit und Einsparungen im Herstellungsprozess punktet der Werkstoff auch in Sachen Wirtschaftlichkeit. Aufgrund der hohen Ausgangshärte sparen wir uns die Vakuum-Wärmebehandlung“, ergänzt Stephan Homrighausen. Neben den Standardstahlgüten verwendet Gebr. Rath auch den **ESPRIMUS SL** aus dem EschmannStahl Portfolio mit ebenso guten Zerspanungseigenschaften.

Fünf neue CNC-Maschinen

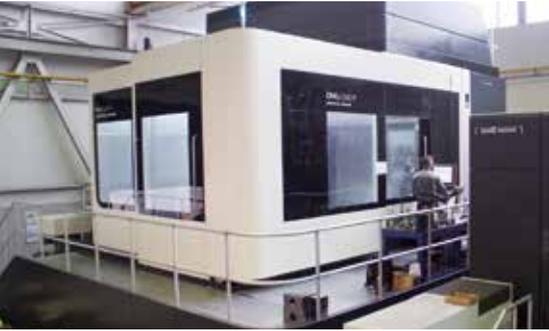
Beim Rundgang durch die Werkshallen der Gebr. Rath fallen allerdings nicht nur die vielen Werkzeugformen ins Auge. Auch der umfangreiche Maschinenpark für die Lohnarbeit wurde in den letzten zwei Jahren komplett modernisiert und im Jahr 2017 mit fünf hochwertigen CNC-Fräsmaschinen drastisch vergrößert. Parallel wurde ein neues Programmiersystem eingeführt. Dieses erhöht durch eine Simulation der Programme vorab den Kollisionsschutz. „Unsere Kunden sind regionale Unternehmen. Sie haben bei uns jetzt

mit den neuen Fräsmaschinen sehr umfassende Möglichkeiten in der mechanischen Bearbeitung. So können sie die eigenen Kapazitäten ergänzen und ihre Effektivität steigern“, ist Stephan Homrighausen überzeugt.

Mit den neuen Fünf-Achs-Bearbeitungsmaschinen ist nur noch ein einziger Umspannvorgang während des gesamten Prozesses notwendig. Alle anderen fünf Seiten können in einem Arbeitsschritt bearbeitet werden. So sind Lohnarbeiten an Werkstücken bis zu einer Länge von 6,30 Metern und einem Volumen von 40 Tonnen Stückgewicht möglich. Als Spezialist für die Fünf-Seiten-Bearbeitung mit optimierten Rüstprozessen blickt Gebr. Rath optimistisch in die Zukunft. Die stabile Wirtschaftslage und enge Beziehungen zu regionalen wie überregionalen Partnern sichern bereits jetzt eine kontinuierlich gute Auslastung für die wachsende Anzahl an Produktionsmitteln.

Handarbeit bleibt

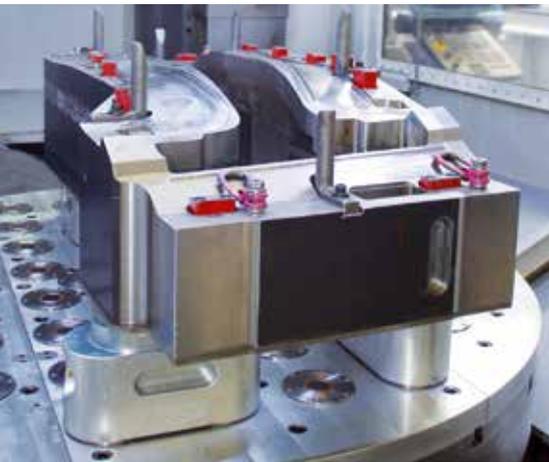
Neben der neu ausgestatteten CNC-Fräsbearbeitung



Mit den neuen CNC-Fräsmaschinen ...

... sind Lohnarbeiten bis 6,30 Meter möglich.

Qualitätsprüfung einer Werkzeugform



Fünf-Seiten-Bearbeitung mit nur einem Umspannvorgang

Formenbau ist Präzisionsarbeit - das weiß die Automobilbranche zu schätzen.

bietet Gebr. Rath ebenso das Erodieren, Pressen oder 3D-Lasern für die Produktion von Klein- und Nullserien an. Zusätzlich stehen 120 Werkzeugplätze für den Feinschliff der vorgefertigten Stahlteile zur Verfügung: „Etwa 20 Prozent des Gesamtaufwands sind bei uns immer noch Handarbeit“, erklärt Stephan Homrighausen und deutet quer durch die Halle, wo innerhalb der manuellen Nachbearbeitung an den unterschiedlichen Stationen, eingerichtet, gefräst, geschliffen oder poliert wird. Deshalb ist die Ausbildung eigener Werkzeug- und Zerspanungsmechaniker wie auch Maschinen- und Anlagenführer bei Gebr. Rath besonders wichtig, um die gleichbleibend hohe Qualität für die anspruchsvollen Abnehmer zu gewährleisten. Hochwertige Koordinatenmessgeräte sichern darüber hinaus die präzisen Qualitätsstandards der Werkzeuge und Bauteile.

Über zehn Jahre gute Partner

Für immer gleich gute Ergebnisse sind natürlich ebenso verlässliche Lieferantenpartnerschaften unent-

behrlich: „Gebr. Rath greift auf das komplette Produkt- und Dienstleistungsspektrum von EschmannStahl zurück. Mit unseren Bearbeitungsmöglichkeiten können wir unsere Kunden in Zeiten hoher Auslastung effektiv unterstützen. Beide Betriebe ergänzen sich perfekt und profitieren vom intensiven Austausch“, hebt Dennis Kulisch hervor.

Aufgrund der kurzen Lieferzeiten von zwei bis drei Werktagen, auch bei sechsseitig gefrästen Platten, decken die Kreuztaler ihren gesamten Bedarf an Werkzeugstahl über EschmannStahl ab. „Die unkomplizierten Bestellvorgänge mit Expressservice sind eine wirkliche Bank für unsere Produktion, wenn von unseren Kunden immer mehr Flexibilität und schnelle Reaktionszeiten gefragt sind“, weiß Stephan Homrighausen. Mit den neuen CNC-Fräsmaschinen ist die Basis für die weitere Zusammenarbeit bereits heute gelegt. ■

ALOIS HÖLLER: DER MANN FÜR DIE WUNSCHMAßE

Individuelle Abmessungen „vom Zuckerwürfel bis zum Kleintransporter“ sind sein Fachgebiet - Alois Höller leitet seit drei Jahren den Sägereibetrieb bei EschmannStahl. Mit seinem 75 Mann starken Team und über 70 hochmodernen Sägemaschinen sorgt er dafür, dass jeder Auftrag termingenuau den richtigen Stahlzuschnitt erhält.

Vom Rohmaterial bis zum Versand des fertigen Stücks überwacht Alois Höller alle Prozesse rund um den maßgenauen Sägezuschnitt - die am meisten nachgefragte Dienstleistung bei EschmannStahl. Passend dazu hat der gebürtige Österreicher von seinem Bürofenster aus die perfekte Sicht in die große Sägewerkshalle in Reichshof-Wehrath. Hier werden die Stahlplatten zugeschnitten, Auftragspositionen zusammengeführt und die Aufträge für die Auslieferung vorbereitet.

Trotzdem läuft der 55-Jährige morgens als erstes durch die Hallen zwischen Material und Sägemaschinen, informiert sich über Projektzwischenstände und verschafft sich selbst einen Überblick über seinen Verantwortungsbereich. „Wenn ich an einer laufenden Maschine vorbeigehe, höre ich bereits, ob sie korrekt eingestellt ist und den richtigen Vorschub hat. Das ist entscheidend dafür, ob ich eine Stun-

de oder nur 20 Minuten für einen Zuschnitt brauche“, verrät der Abteilungsleiter.

Seit 30 Jahren bei EschmannStahl

Alois Höller weiß, wovon er spricht, wenn er seinen Mitarbeitern Vorgehensweisen erklärt und Hilfestellungen bei komplexen Aufgaben gibt. Denn hier an der Sägemaschine hat 1987 auch seine Karriere bei EschmannStahl begonnen. Die fundierten Praxiskenntnisse und sein Fachwissen sind das Ergebnis eines erfolgreichen Werdegangs: vom einfachen Säger über den Vorarbeiter, Schichtführer und Meister zum Leiter des Sägezentrums. In diesem Jahr feierte er sein 30-jähriges Betriebsjubiläum. Aus diesem Grund kennt Alois Höller auch noch die Zeit, in der Aufträge per Rohrpost eingingen, handschriftlich auf einer Arbeitskarte vermerkt und verteilt wurden. Diese Vorgänge laufen heute natürlich elektronisch



Die Steuerung der laufenden Bestellungen erfordert viel Übersicht.



Bei kurzfristigen Expressaufträgen ist Flexibilität gefragt.

ab. Die Überwachung und Steuerung des Auftragseingangs, der Kapazitäten, der Terminierung und des Material- und Personalbedarfs stehen dementsprechend gleich anschließend nach seinem Rundgang auf der Agenda und bestimmen den Großteil seines Arbeitspensums.

Zuschnitt nach Maß

Rund 750 Positionen verarbeitet die Sägerei bei EschmannStahl in Wehnrath innerhalb von drei Schichten am Tag. Das entspricht ca. 1500 bis 2000 Einzelstücken. Insgesamt verzeichnet das Sägezentrum täglich einen Auftragseingang von einem Gesamtgewicht von durchschnittlich 160 Tonnen in Wehnrath. Zuschnitte bis zu den Maßen 2 x 2,5 x 6 Metern, beziehungsweise 1,25 Metern Durchmesser sind kein Problem für das Team rund um Alois Höller. Da können auch schon einmal Stahlblöcke von bis zu 50 Tonnen zur Bearbeitung angeliefert werden.

„Dennoch liegen etwa 50 Prozent unserer gesamten Aufträge im Kleinteilbereich. Gerade durch unseren immer stärker frequentierten Expressservice mit Lieferung am nächsten Werktag ist eine genaue Auftragssteuerung unerlässlich“, weiß Höller. Die gestiegene Kurzfristigkeit der Aufträge fordern ihm und seiner Belegschaft viel Flexibilität bei der Planung ab. Durch

seine große Routine und das tiefe Prozessverständnis ist er allerdings selten aus der Ruhe zu bringen.

Reibungslose Prozesse sind Teamarbeit

Dabei musste er erst einmal kurz innehalten, als er die Position des Abteilungsleiters bei EschmannStahl angeboten bekam. Bereut hat er seine Entscheidung dennoch keinen Tag. Denn gerade das enge Miteinander und der Austausch mit den anderen Bereichen, wie beispielsweise Arbeitsvorbereitung und Verkauf, gefallen ihm. Hierfür findet einmal im Monat ein Treffen mit den Führungskräften der Produktion statt.

„Nur im Zusammenspiel mit den Kollegen aller Abteilungen können wir unseren Kunden die hohen Qualitätsstandards und die Termintreue garantieren, für die EschmannStahl steht. Dafür ziehen wir hier alle an einem Strang. Und das macht mir nach wie vor richtig Spaß“, führt Höller aus. Denn die Prozesskette ist in der Sägerei oftmals noch nicht beendet, sondern wird in der mechanischen Bearbeitung mit weiteren Dienstleistungen wie der Sechsen-Seitenbearbeitung weitergeführt.

Verlässliche Qualität

Deshalb nimmt für Alois Höller die Qualitätskontrolle einen wichtigen Teil

seines Tagwerks ein. Dadurch ergeben sich für ihn weitere Schnittstellen mit den Abteilungen Härterei und Qualitätssicherung bei EschmannStahl. Einwandfreie Ausgangsmaterialien vom Standardstahl bis zu unseren Sondergütern sind essenziell für die erfolgreiche Weiterverarbeitung.

Darüber hinaus sind regelmäßige Sägebandtests an den Maschinen genauso notwendig, um die Standzeiten zu erhöhen und effizient zu bleiben. Hier kommt der Tüftler und gewissenhafte Heimwerker in ihm zum Vorschein. In den eigenen vier Wänden arbeitet er zur Abwechslung allerdings „nur“ mit Holz, immer aber mit der gleichen Genauigkeit wie am Arbeitsplatz.

Sicherheit ist das A und O

Neben der Digitalisierung und Beschleunigung der Prozessabläufe hat sich für Alois Höller in der Rückschau ebenso der Bereich der Mitarbeiterführung verändert: „Unser Team ist in den letzten Jahren viel internationaler geworden. Da müssen Sie mögliche sprachliche oder kulturelle Barrieren abbauen, um eine Einheit zu schaffen.“ Arbeitssicherheit ist nicht zuletzt ein Thema mit oberster Priorität, das nicht an Missverständnissen scheitern darf. Deshalb nimmt er die Einweisung gerne selbst in die Hand: „Vorher lasse ich hier niemanden loslegen“, versichert Alois Höller. ■



Maßgenaue Zuschnitte: Alois Höller bei der Qualitätskontrolle



Nur am Schreibtisch sitzen ist nichts. Alois Höller packt auch mal selbst mit an.



MIT OFFENEN AUGEN FÜR MEHR EFFIZIENZ



Öl-Abschreckbecken im Werkstofflabor vorher ...

... und nachher mit praktischer Seilwinde.

Auf dem Weg zum optimalen Prozess setzt EschmannStahl auf den Einfallsreichtum seiner eigenen Mitarbeiter. Einmal im Jahr wird die „Idee des Jahres“ prämiert.

An den innerbetrieblichen Abläufen misst sich zu einem großen Teil die Wirtschaftlichkeit und der langfristige Erfolg eines Unternehmens. Nach diesem Prinzip führte EschmannStahl bereits vor zwei Jahren ein internes Vorschlagswesen ein - den „Speed-KVP“. KVP steht für den „kontinuierlichen Verbesserungsprozess“, der durch die Optimierungsideen der eigenen Mitarbeiter zusätzlich befeuert wird. Der Begriff „Speed“ ergänzt die angestrebte Umsetzungsgeschwindigkeit: wenig Aber, viel Pragmatik.

„Wir wollen unseren Mitarbeitern mit dieser Plattform einen zusätzlichen Ansporn bieten, sich selbst noch mehr bei uns einzubringen. Verbesserung bedeutet nicht, das Gewohnte immer wieder zu replizieren, sondern zu hinterfragen. Niemand weiß so gut über die Optimierungspotenziale im jeweiligen Arbeitsalltag Bescheid, wie wir selbst“, findet Tino Leushacke, Leiter der Qualitätssicherung bei EschmannStahl und Initiator des Ideenwettbewerbs. Neben den Impulsen für mehr Effizienz bei Kosten,

Arbeits- und Materialeinsatz, ist auch die Arbeitssicherheit immer wieder ein Thema.

Kleine Idee - große Wirkung

Ein Vorschlag aus der Qualitätssicherung ist dafür ein sehr gutes Beispiel und ein Anwärter auf die „Idee des Jahres 2017“. Im Werkstofflabor mussten nach der Wärmebehandlung früher die schweren und sehr heißen Werkstoffe von zwei Personen händisch in das Öl-Abschreckbecken hinabgelassen werden. Eine einfache Seilwinde war die Problemlösung. Die nun installierte Hebevorrichtung ist nicht nur praktischer, sondern auch sicherer. Genauso ist der Austausch der Besen im Sägebereich eine Mitarbeiteridee. Die nun eingeführten Straßenreinigungsbesen sind nicht nur wesentlich günstiger. Mit ihnen lassen sich auch die feinen Stahlspäne besser und einfacher auffegen.

Vielschichtige Bewertungskriterien

Mehrere Briefkästen stehen im gesamten Unternehmensgebäude für die Vor-

schläge parat. Ein internes Auswahlgremium und der jeweilige Fachbereich prüft diese akribisch auf Nutzen, Umsetzbarkeit und Einsparpotenzial. „Die Einführungsreife der Idee, der persönliche Einsatz des Mitarbeiters, der Blick über den Tellerrand des eigenen Arbeitsbereiches hinaus und die Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten zählen ebenso zu unseren Bewertungskriterien“, führt Leushacke aus. Danach werden Punkte vergeben, durch die die jeweilige Geldprämie für den Vorschlag errechnet wird.

Aber es zählen nicht nur die tatsächlich umgesetzten Ideen. Auch jede abgelehnte Einreichung wird ausführlich begründet und mit dem Mitarbeiter besprochen.

„Natürlich ist es für uns als Unternehmen wichtig, stetig besser zu werden. Schön ist es aber genauso, zu sehen, wie sich die Kollegen für EschmannStahl einsetzen und kreativ werden. Wir sind uns oftmals selbst die besten Unternehmensberater“, ergänzt Tino Leushacke. ■

KURZ & KNAPP

Ausbildung: Das Werkzeug für die Zukunft



V. l. n. r.: Thomas Grauberger, Antonino La Porta, Yannick Hombach, Anna Klaes, Markus Meister, Kathrin Schlagheck, Leon Madel

EschmannStahl bildet aus Überzeugung und mit persönlichem Engagement in den Bereichen Verwaltung, Lagerlogistik und Werkstoffprüfung aus.

Insgesamt sieben junge Menschen durchlaufen momentan ihre Lehrzeit in Reichshof-Wehrath. Fünf von ihnen sind angehende Groß- und Außenhandelskaufleute. Anna Klaes und Yannick

Hombach (erstes Lehrjahr), Markus Meister (zweites Lehrjahr), Kathrin Schlagheck und Leon Madel (drittes Lehrjahr) erlernen mit Unterstützung ihrer Ausbilderin Ulrike Geschwinde in den jeweiligen Fachabteilungen die wichtigsten kaufmännischen Tätigkeiten.

Simone Milizia betreut derzeit die Ausbildung von zwei Fachkräften

für Lagerlogistik. Antonio La Porta (erstes Lehrjahr) und Thomas Grauberger (drittes Lehrjahr) stellen dabei den sachgemäßen Warenfluss in den Lagern sicher.

Wir wünschen besonders den neuen Auszubildenden einen guten Start in eine spannende Lehrzeit und allen Prüfingen einen erfolgreichen Endspurt! ■

Herausgeber:

EschmannStahl GmbH & Co. KG
Otto-Hahn-Straße 3
51580 Reichshof-Wehrath

Telefon: +49 2265-9940-0

Fax: +49 2265-9940-100

E-Mail: info@eschmannstahl.de

Idee, Layout, Text und Realisierung:

C&G: Strategische Kommunikation GmbH
Hoffnungsthaler Straße 1
51491 Overath
www.wir-verstehen-technik.de

Redaktion:

EschmannStahl GmbH & Co. KG
C&G: Strategische Kommunikation GmbH

Gedruckt auf FSC®-zertifiziertem Papier
aus verantwortungsvollen Quellen



ESSENTIALS

Das Kundenmagazin der EschmannStahl GmbH & Co. KG

2017



ESCHMANN  **STAHL**

EschmannStahl GmbH & Co. KG
Otto-Hahn-Straße 3
51580 Reichshof-Wehnrath
Tel.: +49 2265-9940-0
Fax: +49 2265-9940-100
E-Mail: info@eschmannstahl.de