

Heidelberger Druckmaschinen AG entwickelt Beschaffungsprozess weiter

Günther + Schramm übernimmt Full-Service-Dienstleistungen

Wiesloch-Walldorf. Seit mehr als 25 Jahren bezieht die Heidelberger Druckmaschinen AG ihre Rohstoffe für einen Zylinder, ein wichtiges A-Teil für Bogenoffsetdruckmaschinen, über Günther + Schramm. Damit Zeit und Kosten optimiert werden konnten, wurde der Beschaffungsprozess weiterentwickelt: Als Full-Service-Anbieter übernimmt der süddeutsche Stahl- und Metallhändler heute sowohl die Beschaffung als auch die Bearbeitung, Logistik und Bereitstellung des Materials.

Die endkonturnahen Komponenten liefert Günther + Schramm just-in-time bis an die Bearbeitungsmaschinen der Heidelberger Druckmaschinen. Dadurch spare das Unternehmen etwa 15 % an Herstellungskosten und reduziere zusätzlich den Dispositions- und Verwaltungsaufwand entlang der gesamten Wertschöpfungskette, wie das Stahl- und Metallhandelsunternehmen mitteilt.

Die Heidelberger Druckmaschinen AG ist ein nach eigenen Angaben weltweit führen-

über 11.000 Mitarbeiter und ist rund um den Globus an 250 Standorten in 170 Ländern vertreten. Seit mehr als 25 Jahren bezieht das Unternehmen Heidelberger Druckmaschinen Rohmaterialien von Günther + Schramm.

Alte Prozesse ausgelagert

Bis vor kurzem belieferte der süddeutsche Stahl- und Metalldistributor das in Wiesloch-Walldorf ansässige Unternehmen regelmäßig mit Sägeteilen, aus denen ein Zylinder

Komponenten nur auf einer bestimmten, entsprechend großen Maschine bearbeitet werden. Um sich in der Produktion deutlich effizienter aufzustellen und Kosten zu sparen, wurde eine neue Lösung entwickelt.

Vom klassischen Stahlhändler zum Full-Service-Dienstleister

Gemeinsam mit seinem Systemlieferanten Günther + Schramm wurde ein Prozess entwickelt, mit dem das Rohteil produktionsgerechter und kostengünstiger hergestellt werden kann. Dazu waren eine deutliche Gewichtsreduktion sowie eine Umstellung der bisherigen Vorbearbeitung notwendig. Beide Unternehmen hätten gemeinsam, insbesondere mit den Zylinder-Experten im Werk Amstetten und der Technologieberatung, diverse Alternativtechnologien unter die Lupe genommen und bewertet, sagt Georg Reisinger, Projektverantwortlicher bei Günther + Schramm. »Mit dem Reibschweißen haben wir ein optimales Verfahren gefunden, das allen Anforderungen gerecht wird.« Bei diesem Bearbeitungsprozess werden drei einzelne Komponenten, ein großes Mittelstück sowie zwei einzelne Zapfen, zu einem Zylinder zusammengeschweißt. Dadurch habe der aufwändige Bearbeitungsprozess bei Heidelberger Druckmaschinen weiter optimiert werden können, der zuvor notwendig gewesen sei, um die entsprechende Endkontur der Einzelkomponente zu erzielen. »Beim Bedrucken von Papier rotiert der Zylinder im hohen Drehzahlbereich und unterliegt sehr hohen mechanischen Belastungen. Die Schweißverbindung darf dabei auf keinen Fall fehlerhaft sein, das



(Foto: Günther + Schramm)

Einer von insgesamt 250 Standorten: Gebäude der Heidelberger Druckmaschinen AG im österreichischen Amstetten

der Hersteller von Bogenoffset- und Digitaldruckmaschinen. Die dazugehörigen Servicedienstleistungen und Verbrauchsmaterialien werden aus einer Hand angeboten. Darüber hinaus entwickelt das Unternehmen auch Softwarelösungen, mit denen Druckereien ihren Workflow steuern können. Weltweit beschäftigt der Druckmaschinenexperte

für die Bogenoffsetdruckmaschinen gefertigt wurde. Das gelieferte Rohteil von Günther + Schramm ist über 1,4 m lang und wiegt knapp 1 t. Die Komponente musste in der Vergangenheit von Heidelberger Druckmaschinen aufwändig zerspannt werden. Rund 20 % des Materials gingen dabei verloren. Zudem konnten die großvolumigen



Foto: Günther + Schramm

Ein Blick ins Lager von Günther + Schramm, nach eigenen Angaben Süddeutschlands führender Systemdienstleister für Stahl, Edelstahl und Aluminium.

würde einen erheblichen Schaden in der Maschine verursachen. Zusammen mit Günther + Schramm haben wir einen optimalen Fertigungsprozess und ein passgenaues Logistikkonzept entwickelt, die unseren hohen Qualitätsansprüchen gerecht werden«, berichtet Andreas Gund, Leiter Technologieberatung und Standardisierung bei Heidelberger Druckmaschinen. Nach der Auswahl der neuen Technologie fungierte Günther + Schramm zunächst als klassischer Materiallieferant. Die Schweiß- und Bearbeitungsaufgaben übernahmen externe Dienstleister, die der Druckmaschinenexperte selbst koordinierte. Ein hoher Verwaltungs- und Dispositionsaufwand, viele Schnittstellen sowie lange Durchlaufzeiten waren das Resultat. »Für uns stand fest: Wir brauchen einen gesamtverantwortlichen Partner für unseren fertig geschweißten Zylinder, der von der Materiallieferung über die Vorbearbeitung der Einzelkomponenten bis hin zum fertig geschweißten Rohmaterial alles abdeckt«, blickt Andreas Gund zurück. Da Günther + Schramm von Beginn an in den neuen Prozess involviert war, fiel die Wahl schnell auf den Stahl- und Metallhändler.

Hohe Nachverfolgbarkeit und Transparenz

Günther + Schramm bevorratet die Sägeteile in seinem Lager in Mannheim. Im Sägezentrum werden die Komponenten für Heidelberger Druckmaschinen gesägt. Dabei wird jeder Prozessschritt datentechnisch erfasst und dem Kunden übergeben. So sorgt der Stahlhändler für eine hohe Nachverfolgbarkeit und eine größtmögliche Transparenz. Als verlängerte Werkbank kooperiert der Systemlieferant mit drei Unterlieferanten, um die Zylinder und Zapfen bedarfsgerecht zu bearbeiten und zu einem Bauteil zu verschweißen. »Die Herausforderung besteht darin, komplexe Lie-

fer-, Bearbeitungs- und Logistikprozesse zu koordinieren«, erklärt Georg Reisinger. »Wir tragen die Verantwortung für jedes einzelne Teil und sorgen dafür, dass alle Materialien just-in-time geliefert werden. Das ist bei 1.000 t Material pro Jahr und der Verknüpfung von verschiedenen Projektpartnern eine echte Herausforderung, die wir erfolgreich meistern.«

Am Ende des Prozesses liefert Günther + Schramm ein reibgeschweißtes Rohteil, das der Endkontur des einbaufertigen Zylinders sehr nahekommt. Somit müsse der Druckmaschinenexperte nur noch wenig Nacharbeit leisten, bis das Produkt in die Maschinen integriert werde, heißt es. Dadurch spare Heidelberger Druckmaschinen Zeit in der Produktion und könne sich auf seine Kernkompetenzen konzentrieren. Außerdem werde weniger Material verschwendet, da der Zylinder nun aus drei Einzelkomponenten gefertigt werde und keine aufwändigen Zerspanungsarbeiten mehr zu tätigen seien. »Im Vergleich zum eigentlichen Ursprungsmaterial sind die neuen Komponenten um 18 % leichter, teilt Günther + Schramm mit. Zudem könne Heidelberger Druckmaschinen heute auch kleinere Maschinen für den weiteren Bearbeitungsprozess nutzen. Dadurch profitiere das Unternehmen nicht nur von geringeren Maschinenstundensätzen, sondern spare gleichzeitig auch jährlich 790 t CO₂. Eine Kostenersparnis von insgesamt mehr als 15 % sei das Ergebnis des Projekts, so Günther + Schramm. ■

■ KONTAKT

Günther + Schramm GmbH
Heidenheimer Str. 65
73447 Oberkochen
Tel. +49 7364 24 0
www.gs-stahl.de

MADE IN GERMANY

Heavy Duty Magnets

Complete product range and tailored solutions for Heavy Duty Magnets.

Design, Manufacturing, Commissioning, Overhaul, Maintenance, Spare Parts.



WOKO Magnet- und Anlagenbau GmbH

Theodor-Heuss-Strasse 57
47167 Duisburg
Germany

Phone +49 203 48275.0
Fax +49 203 48275.25
woko@woko.de
www.woko.de