

Intelligente Bearbeitungskonzepte für die Serienerzeugung

Aluminiumgussteile für die großen OEMs

Die Schabmüller Automobiltechnik ist Teil der Franz Schabmüller Gruppe und spezialisiert auf die automatisierte Serienerzeugung von Aluminiumgussteilen für die großen OEMs wie Audi, Porsche, VW, Daimler und BMW. Mit über 130 Mitarbeitern am Standort Großmehring, erwirtschaften die Zerspanungsexperten mit ihren Kunden Handtmann, Trimet, Benteler, Thyssen Krupp, Eisenwerke Erla u. a. einen Jahresumsatz von rund 18 Mio. Euro.

Die Kernkompetenzen der Schabmüller Automobiltechnik GmbH liegen im Bereich der Fräs- aber auch in der Fräs-Dreh-Bearbeitung. „Immer häufiger werden von unseren Kunden komplette Lösungssysteme, die über die reine Zerspanungsdienstleistung hinausgehen, erwartet“, sagt Thomas Huber, Geschäftsführer, Schabmüller Automobiltechnik. „Dies spiegelt sich in unseren intelligenten Bearbeitungskonzepten wider. Unsere Anlagen sind modular und weitestgehend unter Verwendung von Standardmaschinen aufgebaut.“

barkeit, die Organisation der Anlage sowie die Mitarbeiterqualität.

Zudem wird das Visualisieren der Anlagenperformance und das Bereitstellen von Informationen zur richtigen Zeit, am richtigen Ort bedeutender. „Von den Anlagelieferanten erwarten wir daher einfache, intuitive und vor allem mobile Bedienkonzepte, um die Komplexität in den Linien besser visualisieren und steuern zu können“, sagt Huber. Neben den üblichen Kennzahlen einer Anlage wie Ausstoßmenge, Taktzeit, Verfügbarkeit und Störzeiten werde es zudem wegweisend sein, sich einen globaleren Überblick über den Zustand der Produktionseinheit zu verschaffen. Ein Leitstand sollte die momentane Ist-Situation und auch nahende Störungen und Wartungen anzeigen.

Diese Funktionalitäten, die in fast jedem Auto schon als Standard gelten, sollten im Zeitalter der Industrie 4.0 auch im Maschinen- und Anlagenbau Einzug finden. Eine wahre Herkulesaufgabe muss dabei im Schnittstellenmanagement bewältigt werden. Die Komplexität der Anlagen, die fortschreitende Weiterentwicklung von Bussystemen und Steuerungen macht es dem Automatisierungstechniker und Programmierer nicht unbedingt leichter, Aufgaben fehlerfrei zu erledigen. Der Betreiber merkt dies an langen Installationsphasen und häufigen Optimierungsschleifen.

Der Informationsaustausch unter den Anlagenteilen muss über standardisierte Schnittstellen funktionieren. Hier sind die Anlagenbauer zusammen mit Forschung und Verbänden gefordert, eine Lösung in Form einer Normung zu finden oder intelligente Schnittstellenkonnectoren zu entwickeln. „Als Betreiber von hochautomatisierten Anlagen, wünschen wir uns mehr Plug and Produce. Eine Vision, die hoffentlich auch bald im deutschen Anlagenbau verwirklicht werden kann, bevor es ein Steve Jobs des Anlagenbaus erledigt“, resümiert Huber. ■

Schabmüller Automobiltechnik GmbH
www.schabmueller.com

„Von den Anlagelieferanten erwarten wir intuitive und vor allem mobile Bedienkonzepte“, sagt Thomas Huber, Geschäftsführer, Schabmüller Automobiltechnik

„Als Anlagenbetreiber in der Großserienfertigung wünscht man sich hohe Umsätze verbunden mit geringen Kosten“, erklärt Huber das Geschäftsprinzip. Daher werden in einer frühen Phase der Anlagenprojektierung die Kosten elementar festgelegt. Aber auch Material- und Informationsflussanalysen sowie Simulationen zur Taktzeitoptimierung werden zum bestmöglichen Betreiben einer Produktionsanlage immer wichtiger. Als zwingender Treiber des Umsatzes gelten die technische Verfüg-

