# PRESSEMITTEILUNG

|  |
| --- |
| **Schuler AG**  Bahnhofstraße 41  73033 Göppingen  **Simon Scherrenbacher**  Unternehmenskommunikation  Telefon +49 7161 66-7789  Fax +49 7161 66-907  [Simon.Scherrenbacher@ schulergroup.com](mailto:Simon.Scherrenbacher@schulergroup.com)  [www.schulergroup.com/pr](http://www.schulergroup.com/pr) |

# Dickband für modernste Nutzfahrzeuge

## Teile aus bis zu zwölf Millimeter hochfestem Stahlband produziert die BPW Bergische Achsen KG auf Pressen und Dickbandanlagen von Schuler

*Göppingen/Wiehl, 23.09.2015* – Rund eine Million Bremsbacken und etwa eine halbe Million Stützen für die Fahrwerke von Lkw-Aufliegern und –Anhängern verlassen jedes Jahr den Stammsitz von BPW in Wiehl bei Köln. Dafür nutzt der innovative Mobilitätspartner und Systempartner der Transportindustrie als Ausgangsmaterial bis zu zwölf Millimeter dickes Stahlband – sogenanntes Dickband. Zur Produktion dieser stabilen Teile aus überwiegend hochfesten Materialien verlässt sich das Familienunternehmen schon seit Jahren auf zwei 1.600-Tonnen-Pressen samt Bandanlagen und Richtmaschinen von Schuler.

„Mit dem neuen Produktionskonzept haben wir damals einen gigantischen Sprung nach vorn gemacht“, erinnert sich Dipl.-Ing. Hartmut Schmidt, Director Operations bei BPW. „Zuvor hatten wir 400 bis 630 Tonnen starke Anlagen im Einsatz. Die Herausforderung bestand darin, einen wirtschaftlichen Weg zur Teile-Fertigung zu finden und diese in den Fertigungsfluss zu integrieren. Mit den bisherigen Maschinen konnten wir das nicht in der nötigen Qualität und Ausbringungsmenge leisten. Wir haben uns dann 2006 dazu entschieden, ein komplett neues Pressen-Center aufzubauen. Für Schuler sprach, dass Presse und Automation aus einer Hand stammen.“ Ein Konzept, das BPW selbst vorlebt, denn als Systempartner der Fahrzeughersteller bietet das Unternehmen seinen Kunden ganzheitliche Systeme und umfassende Dienstleistungen, aber auch Einzelkomponenten wie die Bremsbacken oder Stützen aus einer Hand.

Die Dickband-Branche für solche Produkte in Deutschland und Europa ist überschaubar: „Die meisten Zulieferer produzieren für die Automobil- oder Haushaltsgeräte- Industrie, die sprechen ab drei oder vier Millimetern von einem dicken Blech“, so Schmidt. Entsprechend selten sind Anlagen, die bis zu zwölf Millimeter dickes Blech richten, stanzen und umformen können: „Ich bin davon überzeugt, dass wir mit Schuler einen soliden und verlässlichen Pressenbauer gewählt haben.“

## Richtmaschine gemeinsam entwickelt

Bei derart starkem Ausgangsmaterial ist es für BPW wichtig, möglichst ohne Abfallmaterialien zu stanzen, weil die Schrottkosten bei Dickband entsprechend hoch sind. Die Möglichkeit zum Nesting – also möglichst viele Teile mit möglichst geringem Zwischenabstand auf dem Blech zu platzieren – bei voller Bandbreitennutzung ist hier unabdingbar. „Damit das Hauptprodukt und die Nebenprodukte fertig aus der Presse fallen, brauchen wir neben einer hohen Stanzkraft aber auch eine gute Führung des Blechs durch die Bandanlage“, erklärt Schmidt. Dickbänder müssen – egal ob am Anfang, am Ende oder in der Mitte des Coils – immer in der richtigen Position in das Werkzeug einfahren. Die Aufgabe der Richtmaschine ist es deshalb, Bögen und Säbelformen auszugleichen. „Eine solche Lösung gab es damals auf dem Markt noch nicht, weshalb wir sie zusammen mit Schuler entwickelt haben“, erklärt der Diplom-Ingenieur.

Mit den neuen Anlagen erhöhte sich bei BPW laut Schmidt nicht nur die Ausbringungsmenge, sondern auch die Verfügbarkeit deutlich. „Das ist auch wichtig, denn wir sind in unserem Produktionsfluss hoch verkettet und produzieren ‚just in time‘. Wir bräuchten riesige Lager und Bestände, um eine Anlage abzufedern, die nicht unseren Anforderungen entspricht. Wir wollten daher lieber eine zuverlässige Anlage mit einer hohen Verfügbarkeit und deshalb mit einem Unternehmen zusammenarbeiten, das technische Probleme auch wirklich lösen kann.“

Mit dem Pressen-Center erreichte die Produktivität bei BPW eine neue Dimension: „Wir haben unsere Hubzahlen im Vergleich zu früher mehr als verdoppelt, und durch die höhere Tonnage konnten wir die Ausbringungsmenge sogar mehr als vervierfachen. In einer Schicht, die gut lief, fertigten wir früher einzelne Großserienprodukte zwischen 3.500 und 4.000 Stück, heute sind es etwa 16.000“, berichtet Schmidt. Gleichzeitig stieg die Genauigkeit und damit die Qualität der Teile, weil sich die Toleranz von drei Millimetern auf 0,5 Millimeter verringerte: „Das ersparte uns das Nachmessen und Nacharbeiten beziehungsweise Aussortieren. Durch die spezielle Anlagenkonfiguration und die konsequente Weiterentwicklung des Zusammenspiels zwischen Werkzeugen und Maschinen haben wir Kapazitäten gewonnen, so dass wir nicht mehr nur für unsere eigenen Produkte fertigen, sondern auch Fremdaufträge inklusive Nachbearbeitungen wie der KTL- Beschichtung annehmen können.“

Und wie fällt die persönliche Bilanz von Hartmut Schmidt mit Blick auf die Leistung der Produktionsanlage nach langjährigem Einsatz aus? „Bei Projekten dieser Art und gerade bei Neuentwicklungen gibt es immer mal Anlaufschwierigkeiten. Wichtig ist aber, dass man immer einen Ansprechpartner hat, mit dem man zusammen die Probleme löst. Das ist auch unser eigener Anspruch als verlässlicher Partner der Transportindustrie, mit unseren Kunden gemeinsam Lösungen zu entwickeln. Und da hat uns Schuler in allen Situationen sehr gut unterstützt. Durch diese Partnerschaft haben wir gemeinsam diesen Erfolg erreicht.“

## Kontakt

Schuler Automation GmbH & Co. KG

Louis-Schuler-Str. 1

91039 Heßdorf

Tel.: +49 (0) 91 35 715-264

Fax: +49 (0) 91 35 715-44264

feeding@schulergroup.com

[www.schulergroup.com](http://www.schulergroup.com)

### Bildunterschriften

Bild1.jpg: BPW verlässt sich bei der Produktion von Komponenten für Fahrwerksysteme auf zwei 1.600-Tonnen-Pressen samt Bandanlagen von Schuler.

Bild2.jpg: Als Ausgangsmaterial für die stabilen Teile dient bis zu zwölf Millimeter dickes Stahlband – sogenanntes Dickband.

Bild3.jpg: Die Richtmaschine für das Dickblech ist eine gemeinsame Entwicklung von BPW und Schuler.

Bild4.jpg: Mit den Anlagen erhöhten sich bei BPW die Ausbringungsmenge und die Qualität der Fahrwerkskomponenten deutlich.

*Als Bildquelle bitte Schuler angeben.*

***Über den Schuler-Konzern –*** [***www.schulergroup.com***](http://www.schulergroup.com)

*Schuler ist Technologie- und Weltmarktführer in der Umformtechnik. Das Unternehmen bietet Pressen, Automationslösungen, Werkzeuge, Prozess-Knowhow und Service für die gesamte metallverarbeitende Industrie und den automobilen Leichtbau. Zu den Kunden zählen Automobilhersteller und -zulieferer sowie Unternehmen aus der Schmiede-, Hausgeräte-, Verpackungs-, Energie- und Elektroindustrie. Schuler ist führend bei Münzprägepressen und realisiert Systemlösungen für Luft- und Raumfahrt, den Schienenverkehr und die Großrohr-Fertigung. Im Geschäftsjahr 2014 erzielte Schuler einen Umsatz von 1,18 Milliarden Euro. Schuler ist in 40 Ländern mit rund 5.400 Mitarbeitern präsent und gehört mehrheitlich zur österreichischen ANDRITZ-Gruppe.*

***Über BPW Bergische Achsen KG –*** [***www.bpw.de***](http://www.bpw.de)

*Die BPW Bergische Achsen Kommanditgesellschaft mit Hauptsitz im Oberbergischen Wiehl ist der verlässliche Mobilitäts- und Systempartner für die Transportindustrie. Die weltweit tätige BPW Gruppe bietet innovative Lösungen aus einer Hand. Das Portfolio reicht von der Achse über Federungssysteme und Bremsentechnologien über Verschließsysteme und Aufbautentechnik, Beleuchtungssysteme und Kunststofftechnologien bis hin zu benutzerfreundlichen Telematik-Anwendungen für Truck und Trailer. Die Technologien und Dienstleistungen der BPW Gruppe schaffen höchste Transparenz in den Verlade- und Transportprozessen und ermöglichen ein effizientes Flottenmanagement. Weltweit beschäftigt die inhabergeführte Unternehmensgruppe BPW rund 5.800 Mitarbeiter.*