

NETSHAPE

Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung – 1/09



PENN: Eine 20-jährige Vision ist nun mit der AMP 70 XL Realität

PENN – EINE 20-JÄHRIGE VISION IST NUN MIT DER AMP 70 XL REALITÄT

 +  Stephan Dürer

Vor rund 20 Jahren entstand eine Vision: eine horizontale Warmpresse von Hatebur. Im Jahre 2006, an der Wire (internationale Fachmesse für Draht und dessen Verarbeitung) in Düsseldorf, schüttelte man sich zum ersten Mal die Hände und wurde sich schnell einig. Die Verantwortlichen von Penn wollten eine Hotmatic AMP 70 XL. Und sie bekamen sie auch. Dies obwohl die AMP 70 zu diesem Zeitpunkt offiziell nicht mehr im Verkaufsprogramm von Hatebur geführt wurde. Für die Produktionsvorhaben von Penn war sie aber genau die richtige Maschine. Perfekt ausgereift – in rund 40 Jahren wurden über 70 solcher Anlagen installiert. So erlebte die AMP 70 eine Renaissance. Auch für weitere Kunden, wie sich später zeigte.

Warum denn erst nach 20 Jahren eine Vision umsetzen? Nach dem Gespräch und den Eindrücken bei Penn im österreichischen Stratzdorf war es ganz klar. Penn steht für Kontinuität, Vertrauen und Qualität. Nicht nur gegenüber seinen Kunden, auch gegenüber den Mitarbeitern. Die heutige Penn Gruppe ist mit rund 800 Mitarbeitern an vier Standorten in Österreich und in Tschechien tätig. Auf den Standort Jihlava (CZ) entfallen rund 700 Mitarbeiter. Die Gruppe erwirtschaftet ca. 100 Mio. Euro Umsatz jährlich.

Neues Produktionswerk in Stratzdorf mit rund 11000 m² überbauter Fläche.



HATEBUR

EXPERIENCE NETWORKING FIRST HAND



«Die horizontale Umformung ist eine andere Welt.»

Alles begann im Jahre 1965, als Rudolf Penn mit der Übernahme einer kleinen Schmiede im Waldviertel ins Geschäftsleben einstieg. Stets auf der Basis: Wachstum funktioniert nur über gesunde Wurzeln, vergrösserte sich die Penn Gruppe mit stetigem Blick nach vorne bis zum heutigen Tag. So kam die Entscheidung für eine Hatebur Umformmaschine nicht von ungefähr. Penn brauchte neue Kapazitäten für die Produktion von Schmiedeteilen. Die Zeit war also reif, um mit Hatebur eine Partnerschaft einzugehen. Gleichzeitig war man sich aber auch der Veränderungen im Produktionsablauf bewusst. «Die horizontale Umformung ist eine andere Welt», betonte Gernot Penn, Geschäftsführer der Werke in Österreich, im Gespräch. Penn schmiedete bislang

ausschliesslich auf vertikalen Pressen.

EINE HATEBUR BRAUCHT PLATZ

Nach der Entscheidung für die Hatebur Warmpresse wurde die Frage nach dem geeigneten Standort für eine solche Anlage zum brisanten Thema. Der jetzige Hauptsitz von Penn in Imbach bei Krems war aus mehreren Gründen ungeeignet für die Installation einer AMP 70 XL. Die Fabrik in Imbach liegt mitten in einem Wohngebiet und ist verkehrstechnisch nicht optimal angebunden. Sehr rasch kam der Entscheid für ein Stück Industrieland (ca. 30 000 m²) nahe der schönen Stadt Krems an der Donau. «Nicht nur, dass das Land günstig zu kaufen war, es liegt optimalerweise direkt neben einem Umspannwerk (Strom für die Hatebur) und der Schnellstrasse nach Wien. Besser kann es nicht sein!», so Gernot Penn. Nun konnte das Projekt «AMP 70 XL» starten. Bei Hatebur montierte man fleissig

Blick auf die AMP 70 XL und die grosszügig gebaute Werkshalle.



an der Maschine und in Stratzdorf machten sich die Architekten an die Planung der neuen Werkshallen. Am Schluss wurden beide etwa zeitgleich fertig. «Das war nicht ganz ohne», betonte Erwin Fritz, technischer Betriebsleiter. «Wir hatten es noch nie mit einer solch grossen Anlage zu tun. Die komplette Infrastruktur musste neu durchdacht werden und die Statiker kamen bei der Auslegung des Fundamentes so richtig ins Schwitzen.» Man verbaute gesamthaft 1500 Tonnen Beton und Stahl!

Wenn man die neue Werkshalle heute sieht, kommt man aus dem Staunen nicht mehr raus. Alles wurde sehr grosszügig ausgelegt und minutiös aufeinander abgestimmt. «Wir bauten eine Halle für die Hatebur, 80 x 30 Meter, und dies wollten wir natürlich perfekt machen», fügte Gernot Penn schmunzelnd hinzu. Mit einer Investitionssumme von rund 20 Millionen Euro (inklusive der Hatebur Anlage) ein gewaltiges Projekt. Und in der Tat, nach einer sehr kurzen Phase der Inbetriebnahme ging die Warmpresse im Herbst 2008 in Produktion.

KOMPLEXE TEILE FÜR DIE BAUINDUSTRIE

Eine zusätzliche Knacknuss im Projekt AMP 70 XL stellten die Teile dar. Penn kaufte bei Hatebur in einer ersten Phase neben der Maschine auch die Entwicklung der Werkzeuge ein. Es war quasi das Startkapital in ein neues Produktionsverfahren bei Penn. Die ersten Teile, die heute auf der AMP 70 XL geschmiedet werden, stammen ausschliesslich aus der Bauindustrie. Bei einem Schmiedeteil gelang es sogar, in einem Schmiedevorgang zwei Teile gleichzeitig zu fertigen. Äusserst komplex für den Werkzeugbau, aber hocheffizient in der Produktion. Für Gernot Penn war es kaum zu glauben: «Wir bauten die Werkzeuge ein und nach einem halben Tag sind die ersten Teile aus der Maschine gekommen.»

«In dieser Startphase war die Zusammenarbeit mit den Ingenieuren für Werkzeugentwicklung von Hatebur ausgesprochen positiv und freundschaftlich.»
Zur Verstärkung des Know-how im Bereich



Das Team auf der AMP 70 XL.
Von links: Gerald Krapf, Manuel Siegl, Andreas Vaishor.



Da gerät man rasch ins Schwitzen, wenn die glühend heissen Teile aus der Maschine kommen.

«...kaum zu glauben: Nach einem halben Tag sind die ersten Teile aus der Maschine gekommen.»



Einblicke in den Werkzeugraum der AMP 70 XL.

Entwicklung und Fertigung von Werkzeugen hat Penn die personellen Kapazitäten seit dem Kauf der Hatebur Anlage verdoppelt sowie die Ausbildung bei den Lehrlingen in diesem Bereich noch mal verstärkt. Zudem investierte man zusätzlich in modernste 5-Achs-Fräsmaschinen. Ein klares Signal für das neue Produktionsverfahren.

der Anteil bei ca. 80% Automobil- und 20% Bauindustrie. In Österreich ist es praktisch umgekehrt. Das grösste Abnehmerland ist hierbei Deutschland. Innerhalb der Penn Gruppe arbeiten die Werke stets eng zusammen, wenn es darum geht, das optimale Produktionsverfahren für die Kundenteile zu finden. So werden oftmals Teile in Tschechien geschmiedet und in Österreich spanabhebend weiterverarbeitet. «Wir bewegen uns immer mehr hin zum Fertigteilelieferanten und weg vom reinen Schmiedeteilehersteller.» Um diesem Trend Vortrieb zu geben, hat sich die Penn Gruppe über ein breites Spektrum der Metallbearbeitung sehr gut aufgestellt. So steht man dem Kunden wesentlich näher und kann das grosse Know-how bestens in die Teileentwicklung mit einbringen. Unzählige Kundenteile sind auf diese Weise bereits optimiert und umgestaltet worden. «Mein Vater war dabei



AUTOMOBIL- UND BAUINDUSTRIE

Neben einem geringen Anteil im Bereich der Landwirtschafts- und Eisenbahnindustrie wird bei Penn in Österreich und Tschechien vornehmlich für die Automobil- und die Bauindustrie gefertigt. Im tschechischen Werk liegt

immer wieder Innovationsbringer», verkündet Gernot Penn voller Stolz. «Immer ein Quäntchen voraus zu sein, davon profitieren auch unsere Kunden.»

MENSCHLICHKEIT

Nicht nur der technologische Vortrieb ist bei Penn stets spürbar, es ist auch die ausgesprochene Offenheit und Freundlichkeit, die einem entgegengebracht wird. Menschlichkeit, die heute neben klaren Zahlen und Fakten fast untergegangen ist. «Rasches und unkompliziertes Handeln, das sind Tugenden, die geschätzt werden. Auf uns kann man sich verlassen», erläuterte Gernot Penn. «Die Nähe zu den Kunden in Europa und die Flexibilität sind hierbei entscheidend für eine erfolgreiche Partnerschaft.»

STEIGERUNG DER PRODUKTIVITÄT

Zurück zur AMP 70 XL. Für die Anschaffung der neuen Warmpresse sprachen klare Fakten: Die Produktivität konnte gegenüber den Gesenkschmieden von 7 auf 70 Teile pro Minute gesteigert werden und im gleichen Atemzug ist das tschechische Werk nun in der Lage, sich auf Kapazitäten bei konventionellen Schmiedeteilen zu konzentrieren. Am erfreulichsten an der gesamten Entwicklung war aber für die Verantwortlichen von Penn, dass dadurch Kapazitäten für neue Kunden geschaffen werden konnten, die man vorher leider vertrösten musste.

«Wir würden Hatebur als Partner sofort weiterempfehlen.»

So heisst die neue Devise: Grosse Schmiedeproduktionen gehen jetzt auf die Hatebur AMP 70 XL.

Die technischen Eckdaten der AMP 70 XL waren ein weiterer wichtiger Punkt für die Investition in die Hatebur Anlage. Mit der Gesamtpresskraft von 15000 kN und dem breiten Einsatzbereich zwischen 400 bis 5000 Gramm Teilegewicht entsprach sie exakt den Anforderungen, die Penn an eine solche Anlage stellte. Für Hatebur als Maschinenhersteller sprachen die langjährige Erfahrung, der ausgezeichnete Ruf im Markt und die gute Ersatzteileversorgung mit einem Service, der auch räumlich nahe bei Penn ist.

«Wir sind sehr zufrieden mit der neuen Anlage und würden Hatebur als Partner sofort weiterempfehlen.»

Weitere Informationen:

PENN Gesellschaft m.b.H.
Kremserstrasse 7-9
A-3503 Krems-Lmbach
Tel. +43 2732 855 37
info@penn.at
www.penn.at

Alles aus einer Hand: Die Schmiedeteile werden im Werk Stratzdorf direkt weiterverarbeitet.

