



up grade

Journal für Kunden, Mitarbeiter und Partner
21. Jahrgang, No. 39, Mai 2018

Trends

Umweltpreis für Torque-Motore

Die in LASCO-Maschinen eingesetzten Torque-Motore der bayerischen Firma OSWALD sind besonders effizient im Energieverbrauch. Dies nahm die Deutsche Bundesstiftung Umwelt (BDU) zum Anlass, den Motorenbauer mit dem hoch angesehenen Deutschen Umweltpreis auszuzeichnen.

Know-how

Komplexe Anlagen schneller nutzen

Die Phase der Inbetriebnahme komplexer Produktionsanlagen ist mit Zeit- und Kostenrisiken behaftet, da bisher viele Funktionen und Abläufe erst nach Endmontage getestet und optimiert werden können. Der neue LASCO-Service „Virtuelle Inbetriebnahme“ dämmt Risiken ein und verkürzt Inbetriebnahmen drastisch.

In der Praxis

Leistritz legt in Thailand weiter zu

Der vor wenigen Jahren eröffnete Standort der bayerischen Leistritz-Gruppe in Thailand hat zum Ausbau der Produktion von Turbinenschaufeln eine weitere LASCO SPR 900 in Betrieb genommen. In der Fabrik sind bereits mehrere LASCO-Aggregate im Einsatz.





Lothar Bauersachs
Sprecher der Geschäftsführung

Wir freuen uns auf neue Herausforderungen

Der Begriff „Industrie 4.0“ steht für eine Industriegewelt der Zukunft, die bereits Gestalt annimmt und sich dynamisch immer detailreicher manifestiert: Mit Hilfe intelligenter und digital vernetzter Systeme sollen Produktionsprozesse mit Informations- und Kommunikationstechnik verzahnt werden, sodass eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion möglich wird. Menschen, Maschinen, Anlagen, Logistik und Produkte kommunizieren und kooperieren in der Industrie 4.0 direkt miteinander. Ziel ist es, dadurch ganze Wertschöpfungsketten optimieren zu können.

Die vorgezeichnete Entwicklung ist geeignet, Branchen, Märkte, ja sogar das Ranking ganzer Volkswirtschaften verändern zu können. Denn klar ist: Wer mit dem Trend nicht Schritt hält, droht an Wettbewerbsfähigkeit drastisch einzubüßen und abgehängt zu werden. Das fordert Industrieunternehmen ebenso heraus wie deren Technologielieferanten. Ihr Schulterchluss ist nötig wie selten.

LASCO hat sich als Technologielieferant nie darauf beschränkt, seine leistungstarken und hocheffizienten Werkzeugmaschinen isoliert im Produktionsprozess der Umformtechnik zu betrachten. Bereits frühzeitig in unserer Firmengeschichte haben uns Kunden beauftragt, unsere Erzeugnisse mit Maschinen und Handlingeinrichtungen anderer Hersteller zu Anlagen oder ganzen Produktionslinien zu verknüpfen sowie zentral steuerbar zu machen. Daraus erwuchs unsere Expertise, sowohl fortgeschrittene Automatisierungslösungen zu realisieren als auch auf dem Feld multiflexibler Robotik erfolgreich zu sein. Jetzt gehen wir einen Schritt weiter und stellen dieses Können auch Branchen außerhalb der Metallumformung zur Verfügung. Parallel erweitern wir Wissen und Erfahrung um „Industrie 4.0“-Lösungen.

Wir freuen uns auf die damit verbundenen neuen Herausforderungen und hoffen, als Technologielieferant stets der Partner Ihrer Wahl und Ihres Erfolges zu sein.

Ihr Lothar Bauersachs



Jahrzehntelange Erfahrung in der Realisierung von Automatisierungslösungen stellt LASCO jetzt branchenübergreifend zur Verfügung.

LASCO erstmals auf der automatica Innovative Automation jetzt auch branchenübergreifend

LASCO stellt erstmals auf der automatica 2018 vom 19.-22. Juni in München aus. In Halle B6 auf Stand 514 präsentiert das Unternehmen, wie intelligente Automations- und Robotik-Lösungen individuell auf spezifische Bedürfnisse von Industrieanwendern zugeschnitten werden.

LASCO stellt mit dieser Messepremiere die Expertise in Automatisierungslösungen, für die das Unternehmen bei Metallmassiv- und Blechumformern weltweit bekannt ist, branchenübergreifend zur Verfügung. Im Fokus der Messepräsentation steht die „Virtuelle Inbetriebnahme“ von komplexen Roboterapplikationen.

Das seit 155 Jahren bestehende Maschinenbauunternehmen verfügt über mehr als 40 Jahre Erfahrung in Konzeption und Realisierung von Automation. In dieser Zeit wurden

560 Produktionsanlagen automatisiert. Aktuell sind neben LASCO-Handlingssystemen weltweit rund 400 Industrieroboter im Einsatz, die zu schmiedetauglichen Robotersystemen inklusive prozessspezifischer LASCO-Grifftechnik ertüchtigt wurden.

LASCO baut seit 155 Jahren Werkzeugmaschinen, hält zahlreiche Patente und realisierte bereits 1999 die erste vollautomatische Schmiedezelle, bei der synchron arbeitende Industrieroboter den Schmied ersetzen.



Geländeplan automatica

- A4** Sicherheitstechnik, Versorgungstechnik
- A4 B5** Industrielle Bildverarbeitung
- A4 B5 B6** Industrierobotik
- A5** Montage und Handhabung, Positioniersysteme
- A6** Montage und Handhabung
- B5** Lösungen für Industrie 4.0, Professionelle Servicerobotik
- B5** Sicherheitstechnik, Versorgungstechnik
- B6** Versorgungstechnik, Sensorik, Steuerungstechnik, Antriebstechnik

Bergbauwerkzeuge aus Schmalkalden sind gefragt BWS setzt weiter auf LASCO

Die anhaltend gute Nachfrage nach Erzeugnissen der Bergbauwerkzeuge Schmalkalden GmbH & Co. KG (Thüringen) ermöglicht dem Unternehmen neue Investitionen im Schmiedebereich.

Im Sommer erhält das traditionsreiche Unternehmen, das auf eine im Jahr 1610 erstmals erwähnte Bohrschmiede zurückgeht, eine weitere Gesenkschmiedemaschine von LASCO Typ HO-U mit 315 kJ Energie. Dieses hoch-

moderne Aggregat verstärkt die mit großem Erfolg eingesetzten LASCO Schmiedeaggregate.

Die Effizienz der Werkzeugmaschinentechnik aus Coburg hat den Anwender in Schmalkalden überzeugt und zum Markterfolg von BWS beigetragen. Bei der Nutzung des Aggregats zeigten sich rasch dessen Vorteile gegenüber dem vormals eingesetzten Schmiedeaggregat: kürzere Taktzeiten durch schnellere Schlagfolge, Energieeinsparung mit dem hocheffizienten hydraulischen Antrieb, höhere Teilequalität durch Wiederholgenauigkeit der Arbeitszyklen sowie die sehr hohe Verfügbarkeit mit dem bekannten guten Service von LASCO.

2017 bot sich für BWS die Möglichkeit, den Schmiedebereich zu modernisieren. LASCO hat sich bereits von Anfang an in die Planungsphase eingebracht.

BWS produziert mit aktuell 55 Mitarbeitern ein umfangreiches Sortiment an Bohr- und Verschleißwerkzeugen für Berg- und Spezialtiefbau sowie Recyclinganwendungen für den deutschen und internationalen Markt.

Der überwiegende Teil der benötigten Schmiedeerzeugnisse des Unternehmens wird auf Gesenkschmiedehämmern realisiert.

Hydraulisch angetriebener LASCO Oberdruckhammer HO-U 315.



Produktion in Bayreuth wird ausgebaut

ZF bestellt Spezialpressen

Für die Produktion eines ElektrokompONENTENTRÄGERS wurden von der ZF Friedrichshafen AG zwei hydraulische 4-Säulen-Stanz- und Umformpressen von LASCO für das Werk Bayreuth eingekauft.

Im Werk Bayreuth (Oberfranken) stellt ZF Bauteile für die Türschließsysteme namhafter Automobilhersteller her. Die sogenannten ElektrokompONENTENTRÄGER werden mit den LASCO-Pressen produziert. Mit den beiden neuen LASCO-Maschinen erweitert

die ZF-Gruppe ihre Produktionskapazität in Bayreuth, wo bereits seit längerer Zeit zwei identische Anlagen erfolgreich eingesetzt werden. Die Pressen arbeiten vollautomatisch in einem Verbund aus Bandzuführung und Entnahmesystem.

Schmiedehammer für Aesculap-Werk in Polen bestellt

Die Braun Aesculap Chifa Sp.z.oo, ein Mitglied der Aesculap-Sparte des B. Braun-Konzerns, eines der weltweit führenden medizinischen Unternehmen, das unter anderem chirurgische Instrumente produziert, hat für ihr Werk in Nowy Tomysl (Polen) ein hydraulisch angetriebenes LASCO-Gesenkschmiedeaggregat HO-U mit 200 kJ Energie bestellt. Die Anlage wird im Oktober 2018 ausgeliefert. Mit der Bestellung verbunden ist das Ziel, sowohl die Produktionskapazität als auch die Produktqualität zu steigern. Nach Kundenangaben waren Energieeffizienz, Ausstoß und Robustheit des LASCO-Hammers die ausschlaggebenden Kriterien für die Bestellung. Die Umformtechnologie des polnischen Werkes der Firma Aesculap wird damit auf die Erfordernisse der Zukunft im digitalen Zeitalter ausgebaut. Kommunikationstechniken Mensch-Maschine, Maschine-Maschine werden über das Steuerungskonzept universell möglich.

Umweltpreis für Motorenhersteller

An die unterfränkischen Unternehmer Bernhard und Johannes Oswald (Miltenberg) ist der Deutsche Umweltpreis 2017 verliehen worden. Oswald hat sich als Technologie-Trendsetter erwiesen, so die Deutsche Bundesstiftung Umwelt (DBU). Ihre Elektromotoren ohne Getriebe hätten die Energieeffizienz und Produktivität von Anlagen, wie industriellen Zerkleinerern und Maschinen der Umformtechnik, deutlich erhöht. Die Idee, Torquemotoren (torque, englisch: Drehmoment) als Direktantriebstechnik einzusetzen, revolutioniere den Elektromotorenbau. Der Energieverbrauch sinke um bis zu 50 Prozent, der Einsatz von Getriebeöl falle weg. Die Maschinen würden leichter, benötigten weniger Platz, produzierten geringere Betriebskosten und seien leiser, zählte Prof. Dr. Werner Wahmhoff, stellvertretender DBU-Generalsekretär, die Vorteile auf. Das 1909 gegründete Familienunternehmen OSWALD Elektromotoren GmbH habe sich in diesem Technologiefeld zu einem Weltmarktführer entwickelt. OSWALD Torquemotoren kommen u. a. bei hocheffizienten LASCO Vorformaggregaten RCW und QKW zum Einsatz.



Neuer LASCO-Service: Virtuelle Inbetriebnahme Keine Zeit mehr zu verlieren

Bei komplexen und stark individualisierten Produktionsanlagen kann zwischen Auslieferung der Komponenten, deren Montage und dem Start des regulären Produktionsbetriebes mitunter sehr viel Zeit liegen. Grund dafür ist, dass die Anlagen erst bei realer Inbetriebnahme richtig getestet und optimiert werden können. Das kann nicht nur ins Geld gehen, sondern auch Nachteile im Wettbewerb bringen. Höchste Zeit für professionelle Abhilfe.

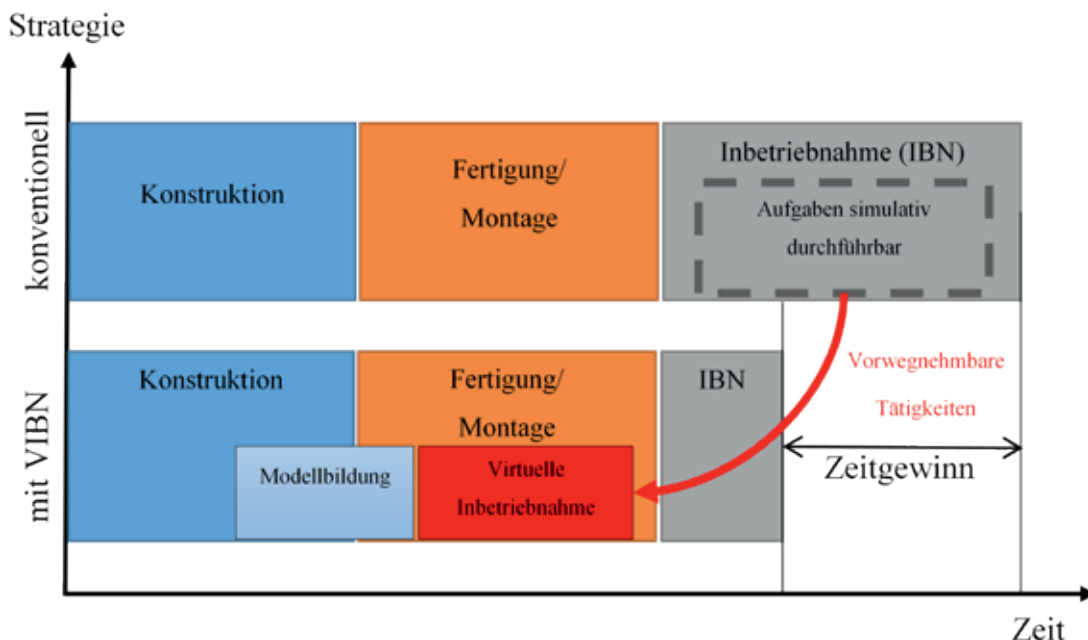
Verkettete Anlagen werden immer komplexer und die Forderungen nach dem frühestmöglichen Zeitpunkt der Inbetriebsetzung nehmen zu. Der internationale Wettbewerbsdruck verkürzt zunehmend die Phasen, die Anwender bei Anlagen für Nachjustierung und Optimierung zur Verfügung stellen können. Die Anlagen sollen möglichst vom Start weg

unter Einhaltung aller auferlegten Pflichten störungsfrei laufen.

Mit der bei LASCO sehr weit fortgeschrittenen Technik der sogenannten **virtuellen Inbetriebnahme** wird dem Kunden ein Service geboten, der diesen Anforderungen in hohem Maße gerecht wird.

Bisher war die Herstellung einer Anlage mit konventioneller Inbetriebnahme ein sequenzieller Vorgang, wobei traditionell nacheinander folgende Punkte abgearbeitet wurden:

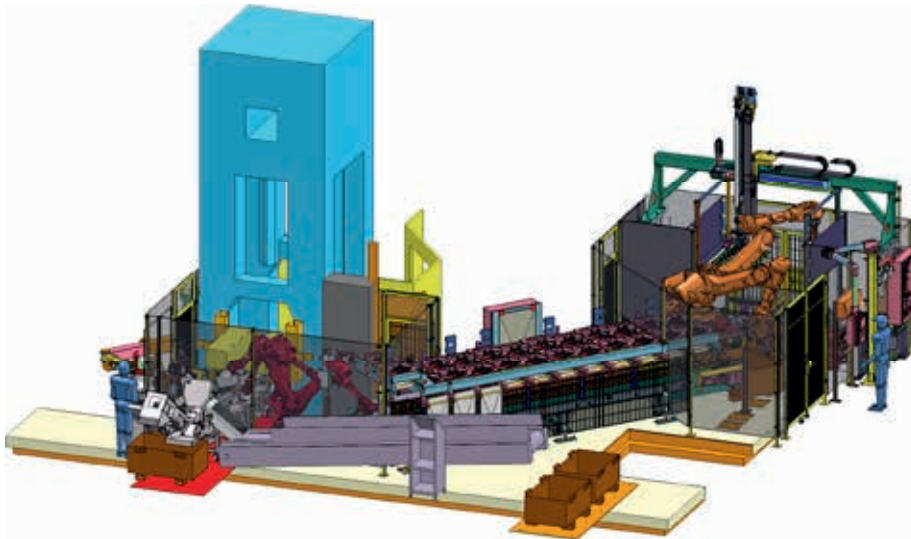
- Konzeption
- Planung
- Realisierung
- Test
- Inbetriebnahme
- Nutzung



Beispiel: Automatisierungsprojekt AMP9 der Hirschvogel AG



Lange bevor Komponenten produziert werden, ist die Hirschvogel-Produktionslinie im Computer bereits fertig modelliert (Bildschirme) und mit der Original-Steuerung (Terminal rechts davon) wie in der Realität bedienbar. Der gesamte Produktionsprozess wird im Vorfeld so bis ins Detail und mit allen Parametern durchgespielt und optimiert.



Die Linie zur vollautomatischen Fertigung von Fahrzeugkomponenten ist seit März 2018 erfolgreich in Betrieb.

Diese konventionelle Inbetriebnahme muss unter Nutzung von Informationstechnologien entscheidend optimiert werden. Bisher erstreckt sich die Abarbeitung eines Projekts über einen relativ langen Zeitraum. Die Kosten für die Beseitigung von Fehlern im Nachhinein steigen überproportional um den Faktor 10 je nach Stadium der Fehlerentdeckung. Mechanik und Software der Anlage können erst dann richtig getestet werden, nachdem die Anlage fertig montiert wurde. Die Folge ist, dass auch die Phase der Inbetriebnahme für den Kunden ein relativ langer, unproduktiver Zeitraum ist.

Demgegenüber umfasst die virtuelle Inbetriebnahme zwar die gleichen Arbeitsschritte wie die konventionelle, hat jedoch den Vorteil, dass bestimmte Arbeitspakete schon parallel

zur Konstruktion und Produktion der Anlage im Herstellerwerk ablaufen. Schon in der Engineeringphase werden alle Maschinenabläufe und Betriebszustände am Rechner simuliert. Dazu werden digitale Daten aus der Konstruktionsphase evaluiert: 3D CAD-Daten, SPS- und deren Roboterprogramme, Antriebsmodelle incl. Parameter etc. Da unsere virtuelle Simulationsleistung unter Verwendung wirklichkeitsgetreuer Prozessparameter bereits weit vor Beginn der eigentlichen realen Inbetriebnahmephase stattfindet, eröffnet diese Methode eine kalkulierbare und verkürzte Inbetriebnahmephase auf der Baustelle. Potenzielle Fehler werden frühzeitig erkannt und Korrekturschleifen minimiert. Außerdem können wir dem Kunden bereits zu einem sehr frühen Zeitpunkt seine Maschine voll funktionsfähig virtuell präsentieren.



Frank Dobus, Leiter Technisches Management bei Hirschvogel

Automation mit hohen Anforderungen

Eines der ersten Automatisierungsprojekte, das von LASCO mithilfe der virtuellen Inbetriebnahme realisiert wurde, ist die Produktionslinie AMP9 der Hirschvogel Automotive Group in Denklingen. In einer mechanischen Presse werden Produkte bei ca. 980° Grad geschmiedet und kommen in vorgegebener Taktzeit aus der Anlage. Die Werkstücke werden paarweise von Robotern entnommen und zum Abkühlen auf eine vorgegebene Temperatur auf ein Band befördert. Am Ende dieses Prozesses erfolgen paarweise Entnahme und Ab stapeln in Transportboxen eines Behälterbahnhofs.

Hirschvogel beauftragte LASCO mit der Automatisierung der Linie und modifizierte wiederholt Produktionsparameter, um das Wirtschaftlichkeitspotenzial der Linie auszureizen. Dies war insofern anspruchsvoll, da das zu fertigende Produktspektrum anfangs zu rund zwei Dritteln aus etablierten Werkstücken, zu einem Drittel jedoch aus innovativen Neuentwicklungen besteht. Die neuen Teile unterscheiden sich aufgrund von Werkstoff und Geometrie in den zur Qualitätserfüllung einzuhaltenden Temperaturfenstern und Taktzeiten stark vom übrigen Produktprogramm. Lieferleistungen von LASCO sind Automatisierungskonzept, die Programmierung von Steuerung, Robotern und Schnittstellen, Roboter und deren Greiftechnik, Entnahmeeinheiten für Qualitätsprüfung, Abkühlstrecke, Behälterbahnhof und Montage. „Mit der virtuellen Inbetriebnahme konnten erheblich Zeit gespart und Beeinträchtigung unseres Produktionsbetriebs gemindert werden. Durch die Tests fast aller Parameter bei LASCO im Vorfeld wurden aufwendige Arbeiten für Nachjustierung und Optimierung auf ein Minimum reduziert“, kommentiert Frank Dobus, Leiter Technisches Management bei Hirschvogel, die Zusammenarbeit.

Entscheidende Vorteile der virtuellen Inbetriebnahme:

- Verkürzung der Inbetriebnahmezeit beim Kunden um bis zu 75%
- Verringerung potenzieller Fehlermöglichkeiten
- Senkung der Inbetriebnahmekosten beim Kunden
- Schnellerer Return on Investment durch schnelleren Produktionsbeginn



Die Teilnehmer an Praktika in belgischen, schwedischen und österreichischen Unternehmen nach dem Erhalt ihrer Zertifikate zusammen mit Repräsentanten der Industrie- und Handelskammer zu Coburg und der Staatlichen Berufsschule II Coburg.

LASCO-Azubis beweisen Interesse an Wirtschaft und Kultur in Europa

Auslandserfahrung schon in der Ausbildung

Im Rahmen des „Erasmus+“-Mobilitätsprojekts an der Staatlichen Berufsschule II Coburg absolvierten vier Auszubildende von LASCO ein dreiwöchiges Betriebspraktikum bei Unternehmen in Belgien, Österreich und Schweden.

Dafür wurden **Florian Hartel, Felix Holzheimer, Andreas Kaul und Joshua Elitzke** zusammen mit ihren 18 Kollegen aus anderen Coburger Industrieunternehmen, die an dieser Praktika-Staffel teilgenommen hatten, mit dem „Europass Mobilität“ zertifiziert. Die Aushändigung der Zertifikate fand in feierlicher Form in der Industrie- und Handelskammer zu Coburg statt. Deren gewählter ehrenamtlicher Präsident ist Friedrich Herdan, der langjährige LASCO-Alleingeschäftsführer und

jetzige Vorsitzende der Geschäftsführung der LASCO Langenstein & Schemann, Holding.

Die exportstarke Coburger Wirtschaft hat vielfältige geschäftliche Verbindungen mit Partnern in der Europäischen Union. Europa spielt deshalb auch in der Berufsbildung eine wichtige Rolle. Im Rahmen des „Erasmus+“-Mobilitätsprojekts an der Staatlichen Berufsschule II Coburg absolvierten bislang mehr als 100 junge Leute Auslandspraktika. Überwiegend handelt es sich dabei um Fachkräftenachwuchs gewerblich-technischer Berufe. Bei den Gastgebern erhalten die Auszubildenden Gelegenheit, in verschiedenen Unternehmensbereichen mitzuarbeiten sowie Sprache, Kultur, Land und Leute kennenzulernen. Mit dem Projekt verbunden sind auch Einblicke in das deutsche System der dualen Berufsausbildung in Theorie und Praxis, das im Ausland vielfach als Grund der hohen Pro-

Messen + Termine

FABTECH

Toronto, Kanada
12.–14.06.2018

automatica

München, Deutschland
19.–22.06.2018

AMB Iran

Mumbai, Indien
26.–29.06.2018

fessionalität deutscher Fachkräfte angesehen wird.

Die Coburger Auszubildenden, die bei Volvo in Göteborg/Schweden waren, erhielten Einblicke in die Automobilfertigung, beim Kugellagerhersteller SKF waren sie unter anderem mit modernen Herstellungstechniken von Kugellagern beschäftigt. Bei De Coene Products in der Nähe der belgischen Stadt Waregem waren die jungen Leute bei der Möbelherstellung dabei. In Vöcklabruck in Österreich lernte der Coburger Fachkräftenachwuchs bei Kukla die Herstellung von Waagen kennen und bei Hawle erlebten sie die Produktion von Industriearmaturen. Im Gegenzug absolvieren Auszubildende von europäischen Partnerschulen Praktika in renommierten Coburger Industrieunternehmen, darunter auch LASCO.

Erneut trifft Schulphysik realen Maschinenbau

LASCO pflegt traditionell sehr guten Kontakt zu den Gymnasien am Firmenstandort Coburg. In Zeiten zunehmender Verknappung auf dem Fachkräftenmarkt in Deutschland gewinnt dies unter dem Aspekt der Nachwuchsgewinnung für technische Berufe zusätzlich Bedeutung. So fand erneut ein Praxistag unter dem Motto „Schulphysik trifft Maschinenbau“ bei LASCO statt. 18 Schülerinnen und Schüler vom Gymnasium Albertinum unter der Leitung von OStR Thorsten Geißler (rechts außen) erlebten die direkte Verknüpfung zwischen Theorie und Praxis. Unser Bild zeigt die Besuchergruppe zusammen mit LASCO-Vertriebsleiter Dipl.-Ing. Jochen Günnel (1. v. links), Vertriebsingenieur Sebastian Künzel (2. v. l.) und Dipl.-Physiker Mathias Taubmann vom TB (Mitte).



LASCO steht für erfolgreiche Beschäftigungsbiografien

Verdienstvolle Betriebsjubilare

In feierlicher Form wurden bei der LASCO Umformtechnik GmbH Leistung und Loyalität von vier Mitarbeitern gewürdigt, die seit vielen Jahren für das Unternehmen tätig sind. Geehrt wurde auch Robert Welsch, Geschäftsführer Produktion, für 25-jährige Betriebszugehörigkeit.

In einer Feierstunde würdigte der Vorsitzende der Geschäftsführung der LASCO Langenstein & Schemann, Holding, Friedrich Herdan, die Leistung von Robert Welsch für 25 Jahre an exponierter Stelle im Unternehmen. Anschließend dankte Lothar Bauersachs, Sprecher der LASCO-Geschäftsführung, Matthias Löffler für 40-jährige Betriebszugehörigkeit sowie Angela Rath und Stefan Fink für 25 Jahre Einsatz und Leistung im Unternehmen. Im Beisein des Geschäftsführers Betriebswirtschaft Thomas Götz und des Betriebsratsvorsitzenden David Hall erhielten die Jubilare Urkunden und Treueprämien sowie IHK-Ehrenurkunden und das Ehrenzeichen des Kuratoriums der Bayerischen Arbeitgeberschaft.

Robert Welsch – Geschäftsführer Produktion

Vor 25 Jahren begann Robert Welsch seine Karriere im Bereich der Fertigung als Leiter der Qualitätskontrolle und erwarb berufsbegleitend die Qualifikation zum staatlich geprüften Betriebswirt. Innerhalb weniger Jahre stieg Welsch zum stellvertretenden Betriebsleiter auf und übernahm 2002 hauptverantwortlich die Funktion des Betriebsleiters und somit die Leitung der Bereiche Fertigung, Service und Logistik. Seit diesem Zeitpunkt ist er Kopf der LASCO-Produktion.

Bei LASCO liegt die Eigenfertigung für Komponenten von Maschinen und Anlagen der Umformtechnik und der Baustoffherstellung außergewöhnlich hoch, bei 70%. Keine Seltenheit sind einzelne Bauteile mit Stückgewichten von 120 t, die es gilt, hochgenau im µ-Bereich zu bearbeiten und termingerecht weltweit zu liefern und in Betrieb zu nehmen. Viele Ausrüstungsinvestitionen in Fertigung und Verwaltung sind von Welsch in 25 Jahren initiativ umgesetzt worden. Sein Engagement war insbesondere von Durchsetzung optimaler Herstellungskosten und termingerechter Fertigstellung geprägt. Aufgrund exzellenter Fertigungskennnisse und Durchsetzung rationaler Betriebsabläufe wurde Robert Welsch im Jahr 2016 zum Geschäftsführer Produktion berufen.



Im Bild (von rechts): der Sprecher der LASCO-Geschäftsführung, Lothar Bauersachs, Bereichsleiter ATB, Frank Reißweber, die Arbeitsjubilare Matthias Löffler und Angela Rath, der Leiter der Elektrowerkstatt, Matthias Blinzler, der Vorsitzende der Geschäftsführung der LASCO Langenstein & Schemann, Holding, Friedrich Herdan, Vertriebsleiter Jochen Günnel, die Arbeitsjubilare Geschäftsführer Robert Welsch und Stefan Fink sowie Betriebsratsvorsitzender David Hall

10 Jahre bei LASCO

Klaus Knapke	01.01.2018
Rene Ertlschweiger	19.02.2018
Ralf Butz	01.04.2018

25 Jahre bei LASCO

Angela Rath	07.01.2017
Robert Welsch	01.05.2017
Stefan Fink	01.09.2017

40 Jahre bei LASCO

Matthias Löffler	01.09.2017
------------------	------------

Wir trauern um

Siegfried Hausdörfer	† 21.07.2017
Kurt Fey	† 02.10.2017
Rudolf Guhl	† 07.04.2018

up grade

21. Jahrg., Nr. 39 – Mai 2018

Herausgeber: LASCO Umformtechnik GmbH
Hahnweg 139 - 96450 Coburg

Chefredaktion: Jochen Günnel

Fotos: LASCO, Leistritz Turbinentechnik GmbH (Remscheid), Burckhard Hanke, Georg Weber, Sebastian Buff, Adobe Systems Software Ireland Ltd.

40 Jahre im Unternehmen

Matthias Löffler startete seine Berufslaufbahn bei LASCO im September 1977 als auszubildender Technischer Zeichner. Frühzeitig wurden ihm nach erfolgreicher Abschlussprüfung anspruchsvolle Konstruktionsaufgaben im Bereich der Automatisierung von Schmiedemaschinen übertragen. Parallel zur Berufstätigkeit qualifizierte sich Matthias Löffler zum Maschinenbautechniker und legte 1993 die Prüfung mit sehr gutem Erfolg ab. 1998 wurde er zum stellvertretenden Leiter des Konstruktionsbereichs Automation berufen und bringt seitdem seine Fähigkeiten in Automatisierungslösungen für LASCO-Maschinen international ein.

25 Jahre im Einsatz für LASCO

Angela Rath trat im Januar 1992 als Schreibrkraft für den Vertrieb in das Unternehmen ein. 1994 absolvierte sie eine Weiterbildung zur „Geprüften Sekretärin“. Heute unterstützt Angela Rath bei der Akquise im Bereich Lohnfertigung und ist bei Kollegen wie Kunden gleichermaßen geschätzt.

Stefan Fink begann 1992 bei LASCO seine Ausbildung zum Energieelektroniker FR Betriebstechnik. Nach erfolgreichem Abschluss nahm er an weiterführenden Schulungen teil und konnte seitdem als Richtmeister auf Montagen eingesetzt werden. Aktuell ist Stefan Fink in der Elektrowerkstatt im Bereich Maschineninstallationen und Inbetriebnahmen tätig.

Eine einfache Entscheidung



Dipl.-Kfm. Sven Nieper
Geschäftsführer
Leistritz Turbinentechnik GmbH
(Remscheid)

up grade: Herr Nieper, im thailändischen Werk der Leistritz Turbinentechnik GmbH sind bereits drei LASCO-Spindelpressen und ein Fleximat 40/90 im Einsatz. Was ist der Anlass, jetzt die vierte Spindelpresse einzurichten?

Sven Nieper: Der Standort Leistritz (Thailand) Ltd. folgt dem weltweit wachsenden Bedarf nach Turbinenschaufeln. Deshalb bauen wir unsere Fertigungskapazitäten in Thailand aus und investieren in eine weitere 900-Tonnen-Präzisionspresse der Firma LASCO.

up grade: Welche Teile werden auf der Maschine gefertigt?

Nieper: Geschmiedete Triebwerksschaufeln aus Titanlegierungen sowie Nickelbasislegierungen für Flugzeugtriebwerke für den gesamten Verdichterbereich im Triebwerk (Niederdruck-, Mitteldruck- und Hochdruckverdichter).

up grade: Welchen Nutzen bringt Ihrem Hause die neue Maschinenausstattung?

Nieper: Wir erhöhen den Ausstoß der Fabrik signifikant und halten zugleich die an die Produkte gekoppelten außerordentlich hohen Qualitätsanforderungen ein. LASCO ist seit vielen Jahren ein zuverlässiger Partner für die Firma Leistritz. Die Maschinen erfüllen im Einsatz unsere hochgesteckten Erwartungen. Qualität, Preis-Leistung und weltweiter Kundendienst haben uns die Entscheidung einfach gemacht, ein weiteres Aggregat von LASCO einzukaufen.



Leistritz-Werk in Thailand investiert Fabrik im Steigflug

Flugzeuge sollen schneller fliegen und dabei weniger Treibstoff verbrauchen. Außerdem sollen die Wartungskosten ihrer Triebwerke sinken. Um das zu ermöglichen, produziert die Leistritz Turbinentechnik GmbH Triebwerksschaufeln einer neuen Generation. Die werden unter anderem im Werk in Thailand produziert - mit LASCO-Technik.

Die Leistritz Gruppe beschäftigt in vier Geschäftsbereichen weltweit rund 2.000 Mitarbeiter an zwölf Standorten. Einer dieser Geschäftsbereiche ist die Leistritz Turbinentechnik GmbH. Seit mehr als 113 Jahren beliefert die Turbinentechnik Partner aus Luftfahrt und Energieerzeugung mit Triebwerk- und Turbinenkomponenten. Leistritz-Kunden profitieren von der langjährigen Erfahrung und Technologieführerschaft des Unternehmens, das weltweit über 1.000 Mitarbeiter beschäftigt.

Im Hauptsitz in Remscheid, im Werk Nürnberg sowie in den Niederlassungen in Thailand und Kroatien werden alle wichtigen Fertigungstechnologien angeboten: Präzisionsschmieden, CNC Fräs- und Schleifvorgänge, Warm- und Kaltwalzen, elektrochemische Bearbeitung sowie Oberflächenbehandlungen jeder Art. Heute zählt die Leistritz Turbinentechnik GmbH zu den führenden Partnern im Bereich

der Entwicklung von Fertigungslösungen für Triebwerkskomponenten.

Einen Namen hat sich das Unternehmen vor allem als Komplettanbieter gemacht. Beginnend mit der Schmiedetechnik wird die gesamte Lieferkette bis zur Bearbeitung abgedeckt. Ohne hochpräzise Schmiedeteile gäbe es keine leistungsfähigen Jet-Triebwerke. Leistritz widmet sich daher seit vielen Jahrzehnten der Herstellung von Gesenkschmiedestücken für Triebwerkskomponenten aus den unterschiedlichsten Hochleistungswerkstoffen. Am Standort Chonburi in Thailand produziert das Unternehmen seit 2012 geschmiedete Triebwerksschaufeln für alle derzeit neuen Triebwerksgenerationen. Dazu werden inzwischen vier SPR 900 sowie eine Multiaxialpresse FLEX 40/90 von LASCO erfolgreich eingesetzt. Die Anlagen sind in den Jahren 2012, 2016 und 2018 in Betrieb genommen.



Als „Herzklappen“ moderner Flugzeug-Turbinenantriebe sind die Triebwerksschaufeln, mit denen die einströmende Luft verdichtet wird, außerordentlichen Belastungen ausgesetzt und unterliegen Verschleiß. Werkstoff und Geometrie haben unmittelbaren Einfluss auf Leistung, Effizienz und Robustheit des Triebwerks. Leistritz ist einer der weltweit führenden Hersteller von Triebwerksschaufeln und stellt in Thailand eine neue Generation dieser Systemkomponenten her.