
Querteilanlage

Kompromisslos effizient



SYSTEME
MASCHINEN
WERKZEUGE
ZUBEHÖR

Kontakt

GSW Schwabe AG

Peter-Jakob-Busch-Straße 13, 47906 Kempen, Deutschland

Telefon: +49 2152 2033-0, Telefax: +49 2152 2454

info@gsw-group.com, www.gsw-group.com

Selbst ist der Mann oder "Warum schneiden Sie nicht selbst?"

Präsentation einer Querteilanlage der GSW Schwabe AG



**Abstapeleinheit mit Sensorsteuerung
am Scherenausgang**



**Rückansicht der Anlage: Die Richt-
maschine ist auf Schienen montiert und
kann motorisch verfahren werden um das
Richten von Teilen zu ermöglichen**

Sehr geehrter Leser,

wir möchten Sie einladen, sich in den nächsten Minuten mit dem Thema Produktionseffizienz zu befassen.

Die Materialpreise im Stahlbereich haben sich in den letzten Jahren bekanntlich um fast 70 Prozent erhöht. Aus diesem Grund rückt

für viele Unternehmen das bis dato oft vernachlässigte Thema eines effektiveren Einsatzes der Materialien jetzt massiv in den Fokus. Die Sheet Metal Fans der GSW Gruppe haben für den Bereich der Bandmaterialien eine Querteil-Anlage entwickelt, um CNC-Stanz- und Laserbetrieben,

die bis jetzt komplett Tafelmaterial eingekauft haben, eine Anlage zur wirtschaftlicheren Ausnutzung des eingesetzten Materials zur Verfügung zu stellen. Um eine Vergleichbarkeit herzustellen, möchten wir im Folgenden die heutige und eine mögliche Arbeitsweise kurz skizzieren:

Arbeitsweise - alt

- Erwerb von konfektioniertem Tafel-Material bei Stahlservice-Centern
- Umladen von Holzpaletten auf Stahlpaletten
- Einlagerung in ein Regalsystem
- Auftragsbezogene Auslagerung und Weiterverarbeitung des Materials

Arbeitsweise - neu

- Erwerb von Coil-Material
- Einplanung der Materialmenge mit 24 – 48 Stunden Vorlaufzeit
- Richten und Tafeln der jeweils benötigten Menge auf der GSW Querteil-Anlage
- Sofortiges Weiterverarbeiten der Tafeln oder Zwischenlagern im Regalsystem (mit vorhandenen Lagerkassetten)

Kontakt

GSW Schwabe AG

Peter-Jakob-Busch-Straße 13, 47906 Kempen, Deutschland

Telefon: +49 2152 2033-0, Telefax: +49 2152 2454

info@gsw-group.com, www.gsw-group.com

Resultat Arbeitsweise – alt

- Vergabe wertvoller Produktionsfläche für Lagerung
- Entstehen von Resten (Kunde nimmt weniger ab als zugesagt)
- Kostenanstieg durch Rückgriff auf Material mit anderen Abmessungen
- Hoher Materialverbrauch durch Bestellung von Standardgrößen

Fazit: Überhöhter Ressourcenverbrauch

Resultat Arbeitsweise – neu

- Günstigerer Einkauf – Coil statt Tafeln
- Geringerer Platzverbrauch durch die Lagerung weniger Coils und den Entfall von Restmaterial
- Kostenreduzierung durch bessere Tafelqualität (je nach Ausstattung der Richtmaschine)
- Einsparung von ca. 10 – 15% Verschnitt durch individuelle Gestaltung der Tafellänge

Fazit: Zugewinn an Produktionseffizienz

Das GSW System bietet einen weiteren u. U. erheblichen Vorteil: Es kann so aufgebaut werden, dass die Richtmaschine separat einsetzbar ist (siehe Foto linke Seite).

Diese Funktion kann zum Richten von Gutteilen genutzt werden. Hier besteht ein großes Potential, den Auswurf zu minimieren und so weitere Kosten einzusparen!

Beispielrechnung Feinblech 1 mm, feuerverzinkt

Basis ist eine Nachkalkulation eines größeren Kunden mit einem Jahresverbrauch von 4.000 t

	Tafel	Coil	Einsparung
1. Einkaufspreis	820.00 €/t	790.00 €/t	30.00 €/t
2. Mengenrabatt im Einkaufspreis (bei Zukauf direkt im Stahlwerk, ohne Stahlservicecenter)	0.00 €/t	50.00 €/t	50.00 €/t
3. Einsparung Schrott durch maßgenaues Schneiden der Tafeln im Längsformat			60.00 €/t
Summe Einsparung pro Tonne			140.00 €/t

Beispielrechnung für 4.000 t

1. Einkaufspreis	3,280,000.00 €	3,160,000.00 €	120,000.00 €
2. Mengenrabatt			200,000.00 €
3. Einsparung Schrott			240,000.00 €
Dies ergibt zusammen eine Einsparung auf der Materialseite i.H.v.			560,000.00 €
4. Einsparung Handling/Platz			80,000.00 €
5. Kapitalbindung (Coils) und Abschreibung GSW Anlage			-200,000.00 €
Gesamtverbesserung des Betriebsergebnisses i.H.v.			440,000.00 €

Die finanziellen Vorteile durch die Leistung des Teilerichtens und der besseren Richtqualität blieben bei dieser Investitionsrechnung unberücksichtigt.

Kontakt

GSW Schwabe AG

Peter-Jakob-Busch-Straße 13, 47906 Kempen, Deutschland

Telefon: +49 2152 2033-0, Telefax: +49 2152 2454

info@gsw-group.com, www.gsw-group.com

Technische Daten der vorgestellten GSW Querteilanlage

Abwickelhaspel SHR 10/1600

- 10t Tragkraft
- hydraulisch betätigter Spreizdorn für max. 1.000 mm Bandbreite
- 1.600 mm max. Coil Außendurchmesser
- 0 – 23 U/min

Vorschubrichtmaschine VRMA 100/118

- vollverstärkter Richtkopf mit Abstützungen für große Steifigkeit
- 11 Richtwalzen mit 80 mm Durchmesser
- max. Querschnitt 1.000 x 3,5 mm bei ca. 400 N/mm² Materialfestigkeit
- V-max ca. 45m/min

Elektrische Querteilschere TSQE 1540

- für bis zu 35 Schnitte/min im Einzelhub
- Schnittkraft bis 4,0 mm Materialdicke (bei 400 N/mm² Festigkeit)

Sehr geehrter Leser,

diese kurze Lektüre hat Ihnen sicherlich einiges Potential für erhöhte Effizienz deutlich machen können.

Als Schlusswort und Quintessenz kommen wir deshalb zurück auf den Titel der Ausarbeitung: Steigen Sie um und schneiden Sie selbst!

Grüße von den Sheet Metal Fans,

*Benjamin Schwabe
Vorstand*

Kontakt

GSW Schwabe AG

Peter-Jakob-Busch-Straße 13, 47906 Kempen, Deutschland

Telefon: +49 2152 2033-0, Telefax: +49 2152 2454

info@gsw-group.com, www.gsw-group.com