

Die Alpen gehören nach wie vor zu den bevorzugten Zielen zahlreicher Wander- und Winterurlauber. Jährlich verzeichnet die rund 180.000 km² große Region mehr als 120 Mio. Gäste. Für den, der sich einmal nach seinen sportlichen Aktivitäten in einem Berg-, Ski- oder Hotelrestaurant stärkt, stehen die Chancen nicht schlecht, sein Mahl aus einer Küche der Volta Edelstahl GmbH zu bekommen. Das Unternehmen mit Sitz in Lauterach, Vorarlberg, hat sich 1997 im Zuge eines Management-buy-outs vom Haushaltsgerätegiganten Elektrolux abgenabelt und fertigt seither in eigener Regie Edelstahlküchen, wobei auch der Fachhandel im gesamten deutschsprachigen Raum beliefert wird. „Mit einem Umsatz von rund 6 Mio. Euro nur im Bereich CNS Produktion und einem Exportanteil von zirka 60% zählen wir in Österreich sicherlich zu den Größten unseres Faches“, berichtet Ing. Erwin Reindl, Geschäftsführer der Volta.

Überaus stark präsent ist das Unternehmen besonders in Tirol. Hier werden viele Berg- und Skirestaurants sowie Hotels und Hotelfachschulen beliefert. Weitere Großaufträge erhält Volta vornehmlich aus dem Bereich der Seefahrt, denn auch Personen- und Marineschiffe wollen mit Küchen ausgestattet sein. „Unsere Größe ist unsere Stärke, denn wir können anspruchsvolle Aufträge aufgrund unserer hohen Fertigungskapazitäten sehr schnell realisieren. Gleichzeitig verfügen wir über die notwendige Flexibilität, auch kleinere Anfragen zügig bedienen zu können“, meint Reindl.

Das war nicht immer so. „Früher mussten wir Cuttings - ausnahmslos Edel-

stahlbleche von 0,7 mm bis 2 mm Stärke - zukaufen und diese dann auf unserer CNC-Stanze bearbeiten, um sie anschließend mit aufwendiger Handarbeit zu entgraten. Diese Teile kamen zunächst in ein Zwischenlager, bevor sie bei Auftragseingang weiterverarbeitet werden konnten“, erinnert sich Reindl. Das Geschäft von Volta verlange jedoch ein Höchstmaß an Schnelligkeit und Flexibilität. Immerhin werde eine Küche erst dann gefertigt, wenn alle notwendigen Vorarbeiten wie etwa die Verlegung von Fliesen usw. abgeschlossen seien. „Das ist zumeist drei Wochen vor dem geplanten Einbau der Fall. Nach der Abnahme der Naturmaße muss natürlich alles sehr schnell gehen. Jeder Produktionstag ist daher für uns äußerst kostbar!“

Schnelligkeit entscheidet. Vor zwei Jahren machte sich Reindl gemeinsam mit seinem Betriebsleiter Wolfgang Huber auf die Suche nach einer Alternative. „Wir können nicht aufgrund von historischen Daten für das nächste Jahr planen. Daher benötigten wir eine Lösung zum Stanzen, Schneiden sowie Umformen, die uns durch ihren hohen Automationsgrad größtmögliche Schnelligkeit in der Serienfertigung garantiert, aber auch bei Sonderanfertigungen und Einzelteilen flexibel und zugleich wirtschaftlich einsetzbar ist“, zählte Huber die Wunschliste von Volta auf. „Aber das war beileibe noch nicht alles“, weiß Reindl: „Die Anlage sollte darüber hinaus große Tafeln im Format 4000 x 1500 mm be- sowie entladen und verarbeiten können, denn wir wollten uns bei der Gelegenheit auch aufwendige Nachbearbeitungen wie z.B. das Verschweißen von meh-



Flexibilität statt Produktion „am Anschlag“

reeren Blechen bei sehr langen Arbeitsplatten ersparen. Außerdem musste die Maschine besonders beim Umformen ihre Stärke beweisen, da wir die Operation für fast jede zweite Tafel benötigen und unsere Kunden beispielsweise bei den Übergängen von einer Spüle zu einer Tischplatte höchste Fertigungsqualität erwarten. Solche Übergänge können wir nicht nibbeln, da man jeden Stanzhub sieht.“

Bei der Fertigung von maßgeschneiderten Edelstahlküchen ist Schnelligkeit gefragt, denn die Monteure stehen schon in den Startlöchern. Deshalb schaffte sich ein österreichischer Hersteller von Edelstahlküchen eine Stanz-Laserkombination mit automatischer Be- und Entladung an. Das Ergebnis: mit unverändertem Personalstamm wird eine zusätzliche Serienfertigung von Hygieneelementen im Edelstahlbereich eingeführt.

Angesichts eines solch detaillierten Anforderungskatalogs lag es auf der Hand, dass die Auswahl an in Frage kommenden Lösungen nicht sonderlich reichhaltig ausfallen konnte. Das Objekt der Begierde fanden die Österreicher schließlich in Finnland: eine Laser-Punch mit integrierter Be- und Entladung von Finn-Power. „Uns hat das modulare Konzept der Stanz-Laser Kombi überzeugt. Bleche, die wir in der Vergangenheit stanzen, werden heute mit dem Laser geschnitten. Früher mussten wir die Kanten bestimmter Teile aufwendig entgraten, um die potenzielle Verletzungsgefahr bei späterer Nutzung der Küche auszuschließen. Der Laser ermöglicht uns nun saubere Radien ohne Nacharbeitung. Was aber noch viel entscheidender ist: Finn-Power war seinerzeit der einzige Anbieter, der uns das Umformen mittels eines Wheels in der für uns relevanten Qualität zusichern konnte“, erklärt Reindl.

Als weiteres entscheidendes Argument für den Kauf der Lösung von Finn-Power nennt der Geschäftsführer die nahtlose Anbindung der Maschine an ein Automatisierungssystem.

Hoher Materialdurchsatz. Um bei Auftragsspitzen Serien möglichst schnell fertigen zu können, verfügt die LP über eine Beladeeinrichtung, die auch für Blechlängen bis 4000 mm ausgelegt ist. Der Maschinentisch und der Aktionsradius der Spannpratzen wurden so konfiguriert, dass beim Handling der großformatigen Bleche eine durchgängige Bearbeitung sichergestellt ist. Der stationäre Beladetisch, ausgestattet mit magnetischen Blechtrennern, wird bei Volta für eine Tagesproduktion mit bis zu 60 Tafeln unterschiedlicher Formate und Dicken bestückt. Vor der Nachtschicht lädt man das System zur mannlosen Bearbeitung erneut. Ein Greifer mit pneumatischen Saugnapfen, die in voneinander unabhängigen Zonen unterteilt sind, nimmt die Bleche auf und führt sie der Maschine zu. Ein separater Mechanismus sichert durch einen extra Zug an einer Ecke des angehobenen Bleches die Doppelblechtrennung. Für die Teileentsorgung entwickelte Finn-Power ein neues System mit zwei Teileklappen, eine für das Sortierkarussell Sub8, die gleichzeitig für Abfallteile dient, und eine zweite Klappe für jene Teile, die über den Förderer aus der Maschine transportiert werden, wobei Sensoren



Stanz-/Laserkombination LP6 mit Blick auf die Belade-Einrichtung



Entladeseite der LP6 - Stapelroboter LPR



LPR, Blick auf die Stapeladressen

Bilder: FinnPower