

Konstruktionskapazitäten für den Werkzeugbau



Mitarbeiter der Firma Proform



Neuer Vertriebsmann für Tschechien: Jan Friesl

Autoren:
Michael Baum (*Koordination technische Kunststoffteile international*),
Alexander Schiessl (*Produktmanagement Innovative Kunststoffsysteme*),
Karin Strasser (*Leitung Marketing International*)

ingelegt und dann umspritzt. Darüber hinaus werden auch Kunststoffteile im Vollautomatikbetrieb gefertigt, die in einem zweiten Arbeitsgang vor Ort zu kompletten Baugruppen montiert werden. Verarbeitete Materialien sind vor allem verstärkte und unverstärkte technische Kunststoffe wie POM, PA, PBT und PP.

Mit der halbautomatischen Produktion werden personalintensive Klein- und Mittelserien, aber auch Großserien abgedeckt, bei denen eine Automatisierung der Produktion aufgrund der Stückzahlen oder der Komplexität des produzierten Teiles nicht wirtschaftlich möglich ist. Darüber hinaus werden Kunststoffteile gefertigt, die zur Montage von Baugruppen vor Ort verwendet werden. Mit der Koppelung von Produktion und Montage wurden hier optimale Voraussetzungen geschaffen um Kundenwünsche schnell, flexibel und kostengünstig zu verwirklichen. Zum Kundenkreis zählen unter anderem Siemens, CTS, Eupec und Grammer.

Kapazitäten auch im Bereich Entwicklung und Werkzeugbau

1993 errichtete die WILDEN AG ein Konstruktions- und Entwicklungsbüro in Pilsen. Hier werden in enger Zusammenarbeit mit dem WILDEN Werkzeugbau in Wackersdorf Entwürfe von Werkzeugkonzepten auf 3D Anlagen (Pro/E sowie Unigraphics) umgesetzt.

Durch eine 30% Beteiligung an der Firma Proform im tschechischen Horšovský Týn erweiterte WILDEN im Jahr 2000 zudem seine Kapazitäten bei der Aufbau- und Faconfertigung für Werkzeuge sowie der Teilefertigung für den Sondermaschinenbau.

Sales International

Kunden- und Vertriebsorientierung sind integrale Bestandteile der WILDEN Strategie. Aus diesem Grund wurde 2002 das Team „Sales International“ gegründet, das die internationalen Vertriebsaktivitäten koordiniert. Zur Verstärkung dieses Teams wurde im Frühjahr 2003 für den Standort Tschechien Herr Friesl mit Sitz in Pilsen akquiriert, um neue Geschäftskontakte im wachsenden tschechischen Markt aufzubauen. Denn nur die vertriebliche Präsenz in einem Markt und die damit verbundene Kundennähe erlaubt es, die dortigen Umsatzpotentiale optimal zu erschließen.

Ihr Marketing
Team International



Die WILDEN AG baut Präsenz in Tschechien weiter aus

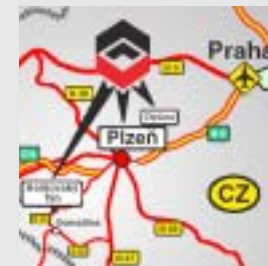
Werkseröffnung in Dýšina und Fertigstellung des Werkes Horšovský Týn

Mit einem neuen Produktionsstandort in Dýšina und der Fertigstellung des Standorts Horšovský Týn baut die WILDEN AG ihre Präsenz in Tschechien weiter aus. Das Regensburger Unternehmen ist bereits seit 1993 mit einer Tochtergesellschaft und einer Reihe von Beteiligungen im zukünftigen EU-Partnerland aktiv. Insgesamt stehen in Tschechien inzwischen über 5.000 Quadratmeter Produktionsfläche zur Verfügung.

Durch den bevorstehenden EU-Beitritt wird Tschechien mehr und mehr zur Drehscheibe für den Handel mit Osteuropa - eine Entwicklung, die WILDEN schon seit zehn Jahren begleitet. Die Attraktivität des tschechischen Standortes zeigt sich auch in der räumlichen Nähe der tschechischen und deutschen Standorte, die Zusammenarbeit und Know how-Transfer erleichtert. So liegen zwischen den tschechischen Produktionsstandorten und den Werken in Pfreimd und Wackersdorf nur 100 bis 150 Kilometer. „Die grenznahe Lage und das Angebot an gut ausgebildeten Facharbeitern machen Dýšina und Horšovský Týn zu idealen Standorten“ kommentiert Hans Wilden, Vorstandsvorsitzender der WILDEN AG, die Expansion in Tschechien. „Darüber hinaus schaffen wir mit den neuen Werken weitere Arbeitsplätze in einer bislang strukturschwachen Region.“

Neuer Produktionsstandort in Dýšina: Reinraumproduktion großvolumiger, dekorativer Teile

Ende August 2003 wird in Dýšina eine weitere Produktionsstätte mit 40 Beschäftigten eröffnet. Das Werk produziert Kunststoffabdeckscheiben für Scheinwerfer mit Klarglasoptik für den bedeutenden Automobilzulieferer Hella. Erstmals fertigt die WILDEN AG damit großvolumige, oberflächenbehandelte Teile unter Reinraumbedingungen. Auch für die



WILDEN Werke in Tschechien



Spritzgießmaschine für großvolumige Teile



Projektleiter Michael Baum

WILDEN AG

WILDEN AG

Bischof-von-Henle-Str. 2b
D-93051 Regensburg
Tel: +49-941-70 58-200
Fax: +49-941-70 58-201
Internet: www.wilden.com
e-mail: info@wilden.de

Tschechien:

WILDEN Engineering

Doudlevecká 26
CZ-30135 Pilsen
Tel: +42 (0)-377-831-911
Fax: +42 (0)-377-831-913
e-mail: management@wilden.cz

Produktion:

Zahradní 242
CZ-34601 Horšovský Týn
Tel: +42 (0)-379-410411
Fax: +42 (0)-379-410420

Produktion:

Areal Strojírna Rokycany
Dýšina 297
CZ-33002 Dýšina

Produktionsstandorte in Tschechien

Dýšina:

- Produktionsstätte für Technische Kunststoffsysteme
- Produktionsfläche: 3.700 qm
- Grundstücksfläche: 30.000 qm
- Spritzgießmaschinen mit einer Schließkraft von 800-1.000t für großvolumige Teile
- Lackieranlage im Reinraum
- 40 Mitarbeiter

Horšovský Týn:

- Produktionsstätte für manuelle und halbautomatische Montagen
- Produktionsfläche: 1.400 qm
- Reinraumfläche: 400qm
- 8 Spritzgießmaschinen
- 115 Mitarbeiter

Zusammenarbeit mit Hella bedeutet die Werkseröffnung einen Meilenstein; bislang wurden alle Kunststoffabdeckscheiben im Unternehmen selbst gefertigt.

Die optischen Polycarbonat-Kunststoffabdeckscheiben mit den Ausmaßen 600 x 150 x 250 mm kommen bei allen großen Automobilherstellern in Europa zum Einsatz. Bei der Großserienfertigung wird eine Maschinengruppe von drei Spritzgießmaschinen mit einer Schließkraft von 800 - 1000 Tonnen eingesetzt. Dies sind bis zu 400 Tonnen mehr als bei den bisher größten Maschinen der WILDEN AG. Zukünftig soll durch den Einsatz von Maschinen mit weiter erhöhter Schließkraft die Produktion noch großvolumiger Teile ermöglicht werden.

Die Produktion der Kunststoffabdeckscheiben erfolgt in zwei Schritten. In der ersten Phase werden die Teile unter Sauberraumbedingungen gespritzt. Anschließend werden die Abdeckscheiben durch vollautomatisierte 6-Achsen-Knickarmroboter entnommen und mit Hilfe besonderer Transportmittel in einen Reinraum gebracht. Hier werden die Teile in einer zweiten Produktionsphase mit Klarlack lackiert. Durch diese Oberflächenveredelung wird die Kratzfestigkeit der hochdekorativen Kunststoffabdeckscheiben erhöht, gleichzeitig werden die Teile vor Sonneneinstrahlung und Versprödung geschützt.

Nach der Lackierung erfolgt eine 100%-Prüfung. Anschließend werden die Abdeckscheiben verpackt und zu Hella transportiert. Die Lieferung erfolgt just-in-time direkt ans Band. „Wir tun alles, um unseren Kunden hundertprozentige Qualität und eine innovative Produktionstechnologie zu bieten“ erklärt Norbert Bieler, Key Account Manager. „Dies wird für Hella wohl auch der entscheidende Grund gewesen sein, uns als ersten externen Zulieferer für die optisch anspruchsvollen Kunststoffabdeckscheiben auszuwählen.“

Standort mit Expansionspotenzial

Zurzeit steht in Dýšina eine Produktionsfläche von 3.700 Quadratmetern zur Verfügung. Die Grundstücksfläche von 30.000 Quadratmetern bietet dem Unternehmen darüber hinaus ein hohes Expansionspotenzial. Im Werk arbeiten momentan 40 Mitarbeiter als Einrichter, Schlosser, Elektriker, Kunststoffformgeber und Werkzeugmacher. Die Produktionsstätte ist als autonomes Werk konzipiert und verfügt über alle Abteilungen wie beispielsweise Werkzeugreparatur und Wartung. Gegenwärtig erfolgt die Zertifizierung des Werks nach ISO 9001, die Zertifizierung nach ISO/TS 16949 ist für das nächste Jahr geplant. Der Endkunde Hella ist in den Zertifizierungsprozess eng eingebunden. Neben der Durchführung der Produkt- und Prozessaudits wird er auch eine eigene Zertifizierung vornehmen.

Dýšina:

- Produktion von Kunststoff-abdeckscheiben für Hella
- Teile werden unter Sauberraumbedingungen gespritzt
- Anschliessende Lackierung im Reinraum
- Just-in-time Lieferung direkt ans Band
- Zertifizierung nach ISO 9001

Horšovský Týn:

- Prüfen von Inhalatoren
- Montage von Inhalatoren im Reinraum
- Montage von Luftmassenmessrohren
- Ultraschallschweißen
- Umspritzen von Metalleinlegeteilen

Weiterer Ausbau des Standorts Horšovský Týn

Bereits im Januar 2002 wurde in Horšovský Týn ein Montagewerk für manuelle und halbautomatische Montagen in Betrieb genommen. Das Werk beschäftigt 115 Mitarbeiter und verfügt über eine Produktionsfläche von 1.400 Quadratmeter, davon 400 Quadratmeter Reinraumfläche der Klasse 100.000. Für die Produktion werden acht Spritzgießmaschinen, ein Prüfautomat für die Inhalerprüfung und zwei Montagehalbautomaten für Luftmengenmessrohre eingesetzt. Zurzeit wird das Werk zu etwa 70 Prozent für Montagearbeiten und zu etwa 30 Prozent für die Spritzgussproduktion technischer Kunststoffteile genutzt. Langfristig soll Horšovský Týn allerdings ein reiner Montagestandort werden. Im Januar 2003 wurde das Werk daher über die bestehende Montagelinie für technische Kunststoffteile und Baugruppen hinaus um eine weitere Reinraummontagelinie für medizinische Produkte erweitert.

Montage medizinischer Produkte

Die Montagelinie in Horšovský Týn wurde im April 2003 in Betrieb genommen. Mit 29 Mitarbeitern wird dort im Zweischichtbetrieb an fünf Tagen in der Woche gearbeitet. In der Montagelinie werden medizinische Inhalatoren unter Reinraumbedingungen der Klasse 100.000 montiert. Der Raum hat eine Fläche von 350 Quadratmetern und ist bereits für die Aufrüstung in einen Reinraum der Klasse 10.000 vorbereitet.

Montage von technischen Kunststoffteilen und Baugruppen

Die Montagelinie hat eine Produktionsfläche von 200 Quadratmetern und eine Lagerfläche von 200 Quadratmetern. Der Mitarbeiterstand beläuft sich auf 29 Personen, die an fünf Tagen pro Woche im Zweischichtbetrieb arbeiten. Mit insgesamt sechs Branson Ultraschallschweißanlagen, zwei Rohrmontageautomaten und zwei Prägeautomaten werden unter anderem KFZ-Luftmengenmesser für Siemens montiert. Darüber hinaus werden unterschiedliche Sensoren für die Busch-Jaeger Elektro GmbH montiert.

Produktion technischer Kunststoffteile

Die Produktionslinie in Horšovský Týn beschäftigt 55 Mitarbeiter im Dreischichtbetrieb an fünf Tagen pro Woche. Sie verfügt über eine Produktionsfläche von rund 700 Quadratmetern und eine Lagerfläche von rund 400 Quadratmetern. Der Maschinenpark besteht aus sieben Rundtischmaschinen von 50 Tonnen bis 250 Tonnen sowie aus drei Spritzgussmaschinen von 35 Tonnen bis 60 Tonnen.

Schwerpunkt der Produktion in Horšovský Týn ist die Umspritzung von Metalleinlegeteilen. Hierbei werden im Halbautomatikbetrieb vor allem Kunststoffteile für die Automobil- und Halbleiterindustrie gefertigt, die Einlegeteile jeder Art enthalten. Diese Teile werden manuell ins Werkzeug



Spritzgießmaschine mit Knickarmroboter



Optisch anspruchsvolle Kunststoffabdeckscheiben



Vollautomatisierter 6-Achsen-Knickarmroboter



Manuelle Montage von technischen Teilen



Montage Luftmassenmessrohr



Luftmassenmessrohr



Haupteingang in Horšovský Týn



Werkzeug für Bondrahmen