



ZUKUNFTSSICHERUNG

## LSV investiert in neue Technologie und in den Klimaschutz

LSW-Tochter Lech-Stahl Veredelung GmbH (LSV) setzt neue Maßstäbe durch modernste Technik – Erweiterung der Produktionskapazitäten

Mit einer Bauzeit von nur knapp fünf Monaten wurde im Juli 2012 am LSV-Standort in Oberndorf die neue Produktionshalle im südlichen Bereich des Betriebsgeländes fertig gestellt. In Zusammenarbeit mit der Max Aicher Bau konnte so über eine Fläche von 3.300 m<sup>2</sup> nicht nur das Sägezentrum neu ausgerichtet, die Verarbeitungstiefe bei Kurzstücken erweitert, sondern auch Platz für die nunmehr dritte Vergütungsanlage des Unternehmens geschaffen werden.

### Erste Fußbodenheizung in einer Aicher-Produktionshalle

Die Besonderheiten der neuen Produktionshalle liegen nicht nur in der fugenlosen Bodenplatte, sondern v.a. in der erstmals in einer Produktionshalle der Max Aicher Unternehmensgruppe eingesetzten Fußbodenheizung, die durch die Abwärme der Vergütungsanlage betrieben wird. Patentierte Spezialrohre aus dem Rohrwerk Maxhütte, die zwischen die Armierung der Bodenplatte verlegt wurden, sorgen nun im Winter für eine angenehme und ressourcenschonende Wärme in der neuen Halle. Das ist praktizierter Klimaschutz!

### Investition in dritte Rattunde

Die Konzentrierung der bisherigen zwei Rattunden (Hochleistungssägezentren mit verschiedenen Anarbeitungsmöglichkeiten für Kurzstücke, wie z.B. Fasen oder Zentrieren) in einer Halle wurde durch die Anschaffung eines dritten Sägezentrums erforderlich, um die wirtschaftliche Logistik von Vormaterial und Behältermanagement für Kurzstücke zu gewährleisten.

### Aufbau der dritten Vergütungsanlage

Aufgrund der erschöpften Kapazitäten der beiden induktiven Vergütungsanlagen am

Standort Landsberg wurde die Entscheidung zur Investition in eine dritte Anlage dieser Art getroffen. Auf einer Länge von ca. 80 m können nun seit Mitte November Einzelstäbe induktiv vergütet, d.h. gehärtet und angelassen werden (s.o.). Darüber hinaus wurde die Anlage im Unterschied zu den beiden in Landsberg mit einer integrierten Entspannungseinheit ausgestattet. Somit ist es möglich, Spannungen im Material, die z.B. durch Schäl- und Polieren eingebracht werden, durch Erwärmen der Stäbe wieder zu eliminieren. Durch die Errichtung dieser Vergütungsanlage kann nun am Standort Oberndorf zusätzlich zur bisherigen konventionellen Wärmebehandlung der komplette Prozess von vergütetem Blankstahl und in der weiteren Verarbeitung von Kurzstücken abgebildet werden. Zur notwendigen Prozesssicherung und Prüfung der Materialeigenschaften investierte man in modernes Laborequipment wie eine Zugprüfmaschine und hochauflösende Mikroskope zur Gefügeuntersuchung.

### Ausbau der Verarbeitungstiefe

Die Entscheidung, die Verarbeitungstiefe von Kurzstücken weiter auszubauen, wurde nicht zuletzt aufgrund von Markt- und Kundenanforderungen getroffen. Daher nutzte man die neu geschaffene Fertigungsfläche – als Ergänzung zum Sägezentrum – für Fabrikationsfolgestufen von bereits fertigen Rohlingen und baute eine Produktionszelle für die mechanische Bearbeitung und Oberflächenbehandlung auf, in der die Teile mittels Roboter bewegt werden. (Bild rechts oben).

### Neue Technologien in Oberndorf

Durch die neuen Technologien, induktives Vergüten und mechanische Anarbeitung am Standort Oberndorf sind auch die Mitarbeiter

gefordert, sich mit anderen und für sie neuen Fertigungsmethoden auseinander zu setzen, deren Besonderheiten kennenzulernen und anzuwenden. Durch entsprechende in-terne und externe Schulungen werden diese Anforderungen berücksichtigt und damit das Know-How des Personals gefestigt sowie

neue Fähigkeiten der Mitarbeiter aufgebaut. Hierbei kommt insbesondere den Fachleuten im Bereich der Wärmebehandlung am LSV-Standort Landsberg eine Schlüsselrolle zu, die internen Erfahrungs- und Wissensaustausch gewährleisten.



Bearbeitungszelle für Rohlinge



Rattunde - Sägezentrum

