

Anlagenbau: die große Herausforderung

RST betritt beim Übergang vom Zulieferer zum Anlagenbauer organisatorisches Neuland

RST wagt den Sprung zum Anlagenbauer“, so schrieben wir an dieser Stelle vor drei Jahren über den Hersteller von Regel- und Steuerungsanlagen aus Hamminkeln-Dingden. Auf diesem Weg sind die Hamminkeler seitdem einen großen Schritt weitergekommen. „Nichts ist mehr so, wie es noch vor drei Jahren war“, beschreibt Bernhard Lechtenberg, der Kaufmännische Geschäftsführer, den Wandel, den Lernprozess, der sich bei RST seitdem vollzogen hat. Nicht mehr nur Zulieferer zu sein, das erfordert nicht nur einen anderen Marktauftritt. Es bedeutet auch, ein viel höheres unternehmerisches Risiko einzugehen und seinerseits mit Zulieferern in einem Netzwerk zu kooperieren.

Aber letztendlich war die Entwicklung dorthin irgendwie folgerichtig. Bis 2003 hatte RST auf drei Geschäftsfeldern agiert: der Herstellung individuell angepasster Schaltschränke als reiner Blechkonstruktionen, ihrer Bestückung als Schaltanlagen zum Beispiel für Gasturbinen und Verdichter und ihrem komplexen Einsatz als Antriebseinheiten für die Papier-, Textil- oder Kunststoffverarbeitung. Diese Geschäftsfelder bilden auch in Zukunft das Rückgrat des Unternehmens.

„Wir wickeln zur Zeit einen Großauftrag von fast 100 Schaltanlagen innerhalb drei Jahren ab“, berichtet Hans Finkenberg, der für den Vertrieb zuständige Geschäftsführer. Technischer Leiter als Prokurist ist übrigens Ewald Wüpping. Im Bereich der Antriebs-/Automatisierungstechnik arbeitet man in Dingden zur Zeit an einem Getriebeprüfstand für Siebengang-Schaltgetriebe für Pkw, auf dem das gesamte Drehzahlpektrum durch alle sieben Gänge unter Last binnen 45 Sekunden getestet werden kann.

Die Abteilung Blechverarbeitung, geleitet von Prokurist Roland Kampen, bietet eine Rundum-Dienstleistung an. Sie erstreckt sich von der 3-D-Konstruktion über die Fertigung bis hin zur Montage vor Ort beim Kunden. Produkte aus diesem Bereich sind unter anderem Schallschutzhauben, Maschinenverkleidungen, Prüfstan-



Hans Finkenberg, Bernhard Lechtenberg und Roland Kampen (v.l.n.r., Foto: NRZ)

de nebst deren Einrichtungen wie Pulte, aber auch Tanks und Sonder-schaltschränke. Verarbeitet werden Stahl, Edelstahl- und Aluminiumbleche. Die Beschichtung gehört selbstverständlich mit zum Leistungsspektrum.

Info

RST Regel- und Steuerungsanlagen GmbH
Rheder Straße 9
46499 Hamminkeln
Telefon: 02852 81-0
rst@rst-gmbh.com
www.rst-gmbh.com

Aber kein Auftrag hat RST zuletzt so geprägt wie die Chance, sich 2003 erstmals mit der verfahrenstechnischen Entwicklung und Herstellung einer gesamten Anlage zu befassen: einer Reinigungsanlage für Produktionsmittel/Werk-

zeuge in der Automobilindustrie, genauer gesagt für die Herstellung von Aluminium-Motorblöcken für Sechszylinder-Pkw-Dieselmotoren neuester Bauart. „Es ging konkret um die Reinigung von Werkzeugen, mit denen so genannte Sandkerne hergestellt werden, aus denen wiederum sich die Gießformen zusammensetzen“, berichtet Hans Finkenberg. „Diese Kernkästen waren bis dahin mit Ultraschall, mit Trockeneis oder von Hand gereinigt worden“, fährt der Vertriebschef fort. Alle drei Verfahren seien nicht nur unwirtschaftlicher, sondern auch wesentlich umweltbelastender als das neue Verfahren. Man setzte die Idee um, reines Wasser unter hohem Druck von bis zu 3.000 bar für die Reinigung zu verwenden.

Die Grundvoraussetzungen für die Übernahme dieses Auftrags waren bei RST gegeben: Man war in der Lage, die Steuerungs- und Antriebstechnik einschließlich der erforderlichen Software zu entwickeln und verfügte über das nötige mechanische Verständnis für

das komplexe Zusammenwirken der einzelnen Komponenten. Also konnte Anfang 2003 mit der Entwicklung begonnen werden. „Bis heute haben wir sechs solcher Großanlagen gebaut“, erzählt Hans Finkenberg. Ihre Abmessungen sind eindrucksvoll: bis zu zwölf Meter Länge, fünf Meter Breite und vier Meter Höhe – und das ohne die zugehörige Wasseraufbereitung. Alle Anlagen haben sich bewährt. „Die Vorteile unseres Verfahrens liegen auf der Hand“, sagt der Diplomingenieur. „Die Reinigung dauert nur noch 20 Minuten statt dreieinhalb bis vier Stunden bei den herkömmlichen Verfahren. Außerdem ist die Reinigungsqualität wesentlich höher.“ Im Sommer 2005 wurde die erste Großanlage für die Reinigung von MAG-Schweißnähten bei einem Lieferanten von Strukturteilen für die Herstellung von Pkw-Motorträgern in Betrieb genommen.

Dennoch war die Herausforderung enorm. Die Mitarbeiter hätten in Robotertechnik geschult werden müssen, außerdem in der Technik

der Wasseraufbereitung, berichtet Diplomingenieur Holger Pietryga, der für das Verfahren zuständige Mitarbeiter. Aber das Projekt habe nochmals einen Motivations-schub für das Team gebracht, für Entwicklung und Produktion.

Wirtschaftlich, so Bernhard Lechtenberg, sei die Sache interessant, denn je weiter vorne man in der Wertschöpfungskette beim Anlagenbau stehe, desto lukrativer seien auch die Aufträge. Allerdings wächst damit auch das Risiko. RST haftet ja nicht mehr nur für pünktliche Lieferung und Funktionsfähigkeit eines Bauteils, sondern gleich für die ganze Anlage. Aber den damit verbundenen Zwang, sich noch viel strikter als zuvor dem technischen Fortschritt zu stellen, sieht Hans Finkenberg nicht als Nachteil.

So ist zur Zeit ein Versuchsfeld angedacht, in dem Anwender ihre Teile unter Betriebsbedingungen Reinigungsversuchen unterziehen können.

Drei neue Arbeitsplätze im Konstruktionsbereich haben sich dadurch ergeben. Wenn erst die Marketing-Bemühungen greifen, das Produkt weltweit bekannt zu machen, könnten es noch mehr werden. Denn die völlig eigenständige Vermarktung des Produkts war für RST ebenfalls neu. In Kooperation mit Professor Jens Schulze von der Fachhochschule Bocholt arbeitet man zur Zeit an einem neuen Unternehmensauftritt. Erstmals in der Firmengeschichte gibt es in Kürze einen eigenständigen Messeauftritt auf einer Fachmesse für industrielle Reinigungstechnik, der „parts2clean“ in Friedrichshafen. Im Oktober geht es auf eine Gießereifachmesse nach Mexiko-City. Und im Juni 2007 wird man erstmals auf der Großmesse GIFA in Düsseldorf vertreten sein. Das Hochdruckverfahren ist auch in der Stahlerzeugung einsetzbar, ferner in den Bereichen Luftfahrtindustrie, Kunststoff- und Lackindustrie.

Wirtschaftlich ist man in Dingden damit sehr erfolgreich. „Wir haben seit 2002 jährlich im Durchschnitt ein zweistelliges Umsatzwachstum“, berichtet Bernhard Lechtenberg. Da kann man es sich leisten, dass über zehn Prozent der 80-köpfigen Belegschaft Auszubildende sind. *mkw*



Mittlerweile liefert RST hausgroße Anlagen an seine Kunden aus