

Plenge: Schnelle und automatisierte Bearbeitung von Edelstahl

KUNDENREFERENZ

Elektrotechnik & Automation



Plenge
Elektrotechnik - Steuerungsbau

Kunde: Plenge GmbH
Branche: Spezialist für Elektrotechnik und Steuerungsbau
Unternehmensgröße: 70 Mitarbeiter
Gründung: 1949
Hauptsitz: Oelde, Deutschland

Die Bearbeitung von Gehäusen aus Edelstahl ist nicht einfach, denn das zähe Material lässt sich nur bedingt mit spanabhebenden Methoden bearbeiten. Der mittelständische Schaltanlagenbauer Plenge GmbH aus Oelde im Münsterland hat häufig mit Edelstahl zu tun: Ein Großteil der Schaltanlagen, die das Unternehmen mit seinen 70 Mitarbeitern fertigt, ist für die Lebensmittelindustrie bestimmt. Edelstahlgehäuse sind in dieser Branche der Standard, um die hohen hygienischen Anforderungen zu erfüllen. Plenge hat des-

wegen in ein Perforex Bearbeitungszentrum von Rittal Automation Systems investiert, das mit einer Laserschneideinheit arbeitet. Durch das neue Laserbearbeitungszentrum konnte ein deutlicher Effizienzgewinn in der Fertigung erzielt werden: Von den bisher zwei Mitarbeitern, die für die mechanische Bearbeitung der Gehäuse eingesetzt waren, kann einer nun andere Aufgaben in der Werkstatt übernehmen.



„Wir mussten bei der Investitionsentscheidung für die Perforex LC nicht sehr lange über die Amortisation nachdenken, da die Vorteile so offensichtlich waren.“

Nicholas Visser-Plenge,
General Manager

DAS PROJEKT

Die Herausforderung

- Bearbeitung von Gehäusen aus Edelstahl für Lebensmittel-industrie
- Fachkräftemangel

Die Lösung

- Durchgängige Datenhaltung
- Effizienzgewinn durch CNC-Bearbeitungszentrum Perforex LC
- Mitarbeiter, die bisher in der mechanischen Bearbeitung tätig waren, übernehmen nun andere qualifizierte Aufgaben in Werkstatt
- Hohe Qualität in der Bearbeitung



Automatisierung in der Werkstatt

In der Werkstatt des Steuerungs- und Schaltanlagenbauers ist immer noch viel Handarbeit die Regel. Neben der Verdrahtung, die die meiste Zeit beansprucht, ist vor allem die mechanische Bearbeitung der Schaltschränke sehr personalintensiv. Die Edelstahlgehäuse mussten bisher immer von Hand bearbeitet werden. Um bei der Gehäusebearbeitung die Produktivität in der Werkstatt zu erhöhen, bietet Rittal Automation Systems die CNC-Bearbeitungszentren der Perforex-Serie an, die Flachteile und komplette Gehäuse schnell und exakt bearbeiten. Wenn, wie bei Plenge viele Edelstahlgehäuse bearbeitet werden, ist die Perforex in der Version mit Laserschneideinheit optimal geeignet. Und genau in so eine Perforex LC hat Plenge investiert.

Kurze Amortisationszeit

Mit dem neuen Laserbearbeitungszentrum setzt Plenge die Aufträge, bei denen Edelstahlgehäuse benötigt werden, nicht nur einfacher, sondern auch deutlich schneller um. Ausbrüche, Löcher und Gewinde in Edelstahlgehäuse müssen nicht mehr in mühsamer Handarbeit entstehen. Und auch von der Qualität sind die Mitarbeiter begeistert, da beim Laser-

schneiden keine Grate an den Schnittkanten entstehen. Die eingesparte Zeit haben die Mitarbeiter für andere qualifizierte Tätigkeiten in der Werkstatt zur Verfügung – die Produktivität steigt.

Die Amortisationszeiten für Bearbeitungszentren aus der Perforex-Serie sind auch bei kleinen und mittelständischen Unternehmen relativ kurz. Je nach Anzahl der pro Jahr bearbeiteten Schaltschränke beträgt sie oft nur zwei bis drei Jahre. Mit dem ROI-Rechner auf der Rittal-Website lässt sich die Amortisation schnell und komfortabel berechnen.

Durchgängige Datenhaltung

Die Perforex LC kann bequem direkt an der Steuerung programmiert werden. Besonders effizient ist es allerdings, wenn die Daten für das Bearbeitungszentrum direkt aus der Planung übernommen werden können. Der Mitarbeiter muss dann das Gehäuse nur noch auf dem Arbeitstisch auflegen und die Maschine starten. Die Durchgängigkeit der Datenhaltung von der Elektroplanung über die Arbeitsvorbereitung und die Fertigung bis hin zum ERP-System ist ein entscheidender Faktor, wenn es um die Automatisierung im Steuerungs- und Schaltanlagenbau geht.

Ihre starken Partner für einen zukunftsfähigen Steuerungs- und Schaltanlagenbau.

RITTAL GmbH & Co. KG
Auf dem Stützelberg · D-35726 Herborn
Phone + 49(0)2772 505-0 · Fax + 49(0)2772 505-2319
info@rittal.de · www.rittal.de

EPLAN GmbH & Co. KG
An der alten Ziegelei 2 · D-40789 Mohnheim
Phone + 49(0)2173 3964-0 · Fax + 49(0)2173 394-25
info@eplan.de · www.eplan.de

