

Referenz



Zufriedene Kunden
sind unser
wichtigstes Ziel.
JACQUET Osiro

JACQUET

OSIRO

Schweizer Präzision in Stahl



JACQUET

OSIRO

Jacquet Osiro AG

Industriestrasse 101
CH-4147 Aesch

Ein Unternehmen der JACQUET Metals – www.jacquetmetals.com

Interview-Partner:

Jean-Luc Vogt, Geschäftsführer
Telefon +41 61 756 89 89
Telefax +41 61 756 89 84
jl.vogt@myjacquet.com

Firmenprofil

JACQUET Metals ist der führende europäische Lagerhalter für Edelstahl Rostfrei und Nickelbasislegierungen sowie weltweit der mitführende Konsument von Edelstahl Quarto-Blechen (8-200 mm Stärke, 1,5-3 m Breite, 6 m Länge). Mit 36 Tochtergesellschaften bedient die Gruppe 7000 Kunden in 60 Ländern. Der Umsatz der JACQUET Gruppe lag 2007 bei 302 Mio. €. Die Gruppe unterhält weltweit 20 Service-Center mit direkt angeschlossener Handelsorganisation. Dazu gehören aus dem deutschsprachigen Europa:

JACQUET Deutschland

– D 45127 Essen

JACQUET Berlin

– D 10961 Berlin

JACQUET Steinau

– D 36396 Steinau

Erdbrügger Metallservice

– D 74380 Neckarwestheim

JACQUET Metallservice

– A 4694 Ohlsdorf

Die Niederlassung in Aesch bei Basel beschäftigt zehn Mitarbeiter und bedient ausschließlich den schweizerischen Markt.

INTERVIEW

Worauf basierte die Entscheidung für die Plasma-Schneidmaschinen von OERLIKON?

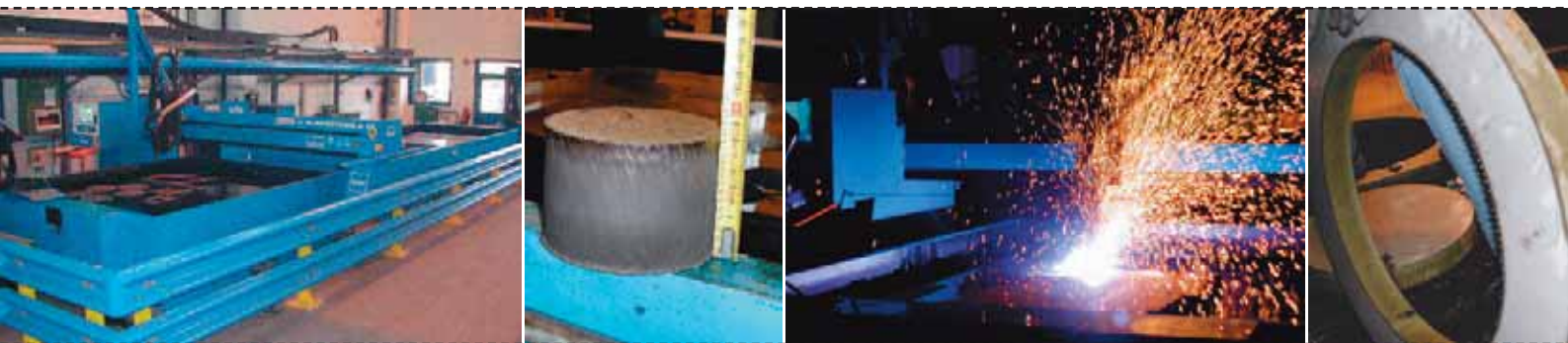
Die Abteilung „Schneiden rostfreier Stähle“ der Flanschenfabrik Angenstein GmbH wurde 1999 durch die JACQUET Gruppe übernommen. Die gesamte Belegschaft und alle Produktionsanlagen gingen in den Besitz der JACQUET Gruppe über. Man setzte seinerzeit alte Unterwasser-Plasmaanlagen eines anderen renommierten Herstellers ein. Sehr schnell wurde erkannt, dass in neue Anlagen zu investieren ist. 2004, im Zusammenhang mit dem Umzug in eine andere Halle, wurde das Investitionsprojekt angegangen. Erforderlich war eine Unterwasser-Plasmaanlage, die Materialstärken von 8-70 mm in Edelstahl schneiden kann.

Es bestehen enge geschäftliche Beziehungen zwischen AirLiquide Welding (ALW) und der JACQUET Metals. Die Zusammenarbeit reicht in die 70er-Jahre zurück, hieraus resultieren sehr umfangreiche und gute Erfahrungen hinsichtlich der Service- und Produktqualität. Da die von OERLIKON angebotene Schneidmaschine auch sonst in Preis und Leistung den Vorstellungen entsprach, war es sehr nahe liegend, ein Produkt der ALW zu wählen.

Überraschung bei der Inbetriebnahme der Schneidmaschine

In der Praxis stellte sich heraus, dass Schnitte bei Materialstärken von 70 mm in Edelstahl mit der gelieferten Ausstattung nicht einwandfrei zu realisieren waren. Probleme gab es besonders beim Anstechen und mit den Standzeiten der Düsen. Es zeigte sich, dass die Vor-Versuche nicht mit den realen Bedingungen vor Ort vergleichbar waren. OERLIKON engagierte sich sehr, um diese Probleme schnell in den Griff zu bekommen. Diverse Technik-Teams aus unterschiedlichen Unternehmensbereichen beschäftigten sich intensiv mit der Problemdiagnose und -behebung.

Noch während gemeinsam die Probleme bei 70 mm Materialstärke analysiert wurden, erhielt JACQUET Osiro einen interessanten Großauftrag – es ging hierbei jetzt um Werkstücke mit 80 mm Materialstärke. Man nahm den Großauftrag für die 80-mm-Schnitte an und war von einem gewissen sportlichen Ehrgeiz ergriffen, da ein solches Volumen bisher nicht realisiert wurde. JACQUET Osiro



war damit in der Lieferverpflichtung und dies spornte alle Beteiligten noch mehr an, schnell praktikable Lösungen zu finden.

Zu wenig Gas für Vollgas

Bei einer erneuten Fehleranalyse wurde festgestellt, dass bei der Hausinstallation für die Gasversorgung Ventile mit speziellen Filtern verbaut wurden. Die Existenz dieser Filter war niemandem wirklich bewusst, sie stellten aber eine Engstelle für den notwendigen Gasfluss dar. Beim Einstechen, wenn mit Abstand am meisten Energie nötig ist, reichte die Gaszufuhr nicht aus. Bei zu geringer Leistung ist das Durchstechen des Materials nicht möglich, die entstehende Schlacke kann nicht sauber abgeführt werden. Wird etwas derartiges nicht sofort erkannt, verteilt sich die Schlacke auf der gesamten Oberfläche, wodurch ein irreversibler Schaden am Material entsteht. Als das Problem erkannt war und die Filter ausgebaut waren, kam man einen sehr großen Schritt voran.

Weitere Parameter der Anlage wurden nach und nach so weit optimiert, bis alle Beteiligten mit dem Ergebnis zufrieden waren. Im Laufe des Prozesses wurden vielfältige

Erfahrungen gesammelt, welche sich in den aktuellen Weiterentwicklungen der Produkte widerspiegeln.

Laboregebnisse in der Praxis

Die ursprüngliche Planung sah eine komplexe Absaugkappe für den Schneidrauch vor. Leider war diese Lösung im vorliegenden Fall nicht praxistauglich, da die Kappe das Sichtfeld des Bedieners sehr stark einschränkte. Schließlich entwickelte OERLIKON eine optimierte bewegliche Absauglösung, die schnell nach oben schwenkbar ist und dann eine optimale Sicht auf das Bauteil ermöglicht.

12 mm über Vorgabe

Die effektive Stärke des gelieferten Materials für den Großauftrag betrug 82 mm. Nun galt es zu beweisen, dass auch in diesen Dimensionen die gewohnte Qualität von Schnitten aus dem dünnen Bereich realisierbar ist. Die intensive Zusammenarbeit und das Zusammenspiel von viel Know-how auf beiden Seiten führte uns hinsichtlich der Schnittoptionen immer weiter.

Heute schneiden wir 84 mm in bester Qualität und sind gedanklich schon bei 90 mm.

Mensch, Maschine, Material

Bei diesem sensiblen Trennverfahren kann man nicht „mannlos“ fahren, der Prozess bedarf einer ständigen Überwachung. Bereits der Materialpreis der Teile geht schnell in die zehntausend Euro. Doch es geht nicht nur um den Materialwert, auch die Lieferzeiten sind problematisch. Teilweise betragen die Material-Lieferzeiten im dickeren Bereich 10 bis 20 Wochen. Die Nachproduktion von verschnittenem Material wäre allein aus diesem Aspekt nicht akzeptabel.





Wieso setzen Sie auf das Unterwasser-Plasmaschneiden?

Ein wesentlicher Vorteil ist die Kühlung des Werkstückes während des Schneidens. Hierdurch wird die Schnittqualität erhöht und das Werkstück ist ohne Abkühlungszeit gleich weiter verarbeitbar. Dies steigert die Produktivität. Auch bei den Arbeits- und Umweltbedingungen bringt das Verfahren Vorteile, denn unter Wasser entwickelt sich weniger Lärm und weniger Rauch.

Wie beurteilen Sie die Zusammenarbeit mit OERLIKON?

Wir schneiden nun seit fast vier Jahren ausschließlich mit ALW/OERLIKON Maschinen und sind mit den Maschinen und der Zusammenarbeit äußerst zufrieden. Wir erwarten Flexibilität, Kreativität, maximalen Service und all das bekommen wir von OERLIKON. Wenn wir Unterstützung benötigen, sind die entsprechenden Personen sehr schnell vor Ort. Die Nähe und der Kontakt zwischen den Menschen der beiden Unternehmen ist enorm wichtig und in diesem Fall extrem gut.

Hat sich der Lieferantenwechsel gelohnt?

Ein Lieferantenwechsel bringt immer Unsicherheiten: neue Maschinen, neue Ansprechpartner, wie fähig sind die Personen, wie steht es mit der Servicebereitschaft, wie läuft die Installation und Inbetriebnahme? Es gibt sehr viele „Unbekannte“. Wir haben diesen Schritt „gewagt“ und wir sind voll und ganz zufrieden und sehr froh, dass wir uns für OERLIKON entschieden haben.

Technik:

Wie sind die eingesetzten Plasmaanlagen ausgestattet?

- Eine Anlage Typ **Plasmatome 30** zum Unterwasser-schneiden von INOX-Werkstücken 3000*8000 mm bis max. 70 mm Blechstärken. Nutzbare Breite 3,5 m, erlaubt eine Schneidbreite von 3 m in einer Wanne
- Digitale Steuerung Digisaf 610
- Verfahrlänge total 10,5 m, nutzbare Länge 9 m, erlaubt das Schneiden bis 8 m
- Gasmischer Argon, Wasserstoff bis 600 A
- Mischer Vortex, Stickstoffe-Wasserstoff bis 600 A
- Nertajet HP600, bestehend aus zwei Generatoren mit je 300 A, Brenner CPM 720
- Kühlgerät Typ Friosaf 60

- Eine Anlage Typ **Plasmatome 25**, nutzbare Breite 2,5 m, entspricht einer Schneidbreite von 2 m in zwei Wannen
- Digitale Steuerung Digisaf 610
- Verfahrlänge total 13,5 m, nutzbare Länge 11 m, erlaubt das Schneiden bis 6 m in einer Wanne und 2 m in der zweiten Wanne
- Gasmischer Argon, Wasserstoff bis 600 A
- Mischer Vortex, Stickstoffe-Wasserstoff bis 600 A
- Nertajet HP600, bestehend aus zwei Generatoren mit je 300 A, Brenner CPM 720



www.airliquide.com



OERLIKON Schweisstechnik AG

Mandachstrasse 54

CH 8155 Niederhasli

Telefon +41 44 307 61 11

Telefax +41 44 307 61 12

www.oerlikon-schweisstechnik.ch