Plastechnik AG in Bösingen

«Geht nicht» gibt es nicht

Krasser könnte der Gegensatz nicht sein: Im August zügelte die Plastechnik AG die Produktion über die Strasse in ihren grosszügig konzipierten Neubau. Was am alten Standort auf einem Bruchteil der heute zur Verfügung stehenden Fläche Platz haben musste, steht nun in lichten Hallen. Nicht protzig, sondern arbeitsplatzfreundlich und zweckmässig eingerichtet.

Bilder: Marianne Flury

Der Neubau von Plastechnik in Bösingen: grosszügig, arbeitsplatzfreundlich, imposant.

Marianne Flury

Wo im Sommer 2011 in Bösingen noch eine grüne Wiese war, steht heute der imposante Neubau der Plastechnik AG – anfangs August 2012 fertig erstellt und heute bezugsbereit.
Der Entscheid für einen Neubau drängte sich durch den kontinuierlich guten Geschäftsverlauf und durch die damit einhergehend wachsenden Kapazitätsengpässe auf. Um auch in Zukunft als Hersteller qualitativ hochstehender Spritzgiesswerkzeuge und technischer Kunststoffteile auf dem Markt mithalten zu können, investierte Max Wohlhauser, Inhaber und Geschäftsführer, in die Gebäulichkeiten und die Infrastruktur eine stattliche Summe. «Der Neubau ist für uns ein Quantensprung. Heute steht uns flächenmässig etwa sechs Mal mehr Platz zur Verfügung», hebt Wohlhauser hervor.
Der Maschinenpark des Werkzeug- und Formenbaus sowie der Spritzerei wurde vollständig gezügelt. Bis Ende Jahr werden aber noch zwei Spritzgiessmaschinen – eine für die Produktion von Mikroteilen und eine 220-Tonnen-Maschine zur Gewährleistung der nötigen Produktionskapazität im grösseren Teilebereich – die Produktion ergänzen.

Die dann insgesamt 19 Spritzgiessmaschinen sind im Schliesskraftbereich von 25 bis 220 Tonnen.
«Im Bereich Kleinstteile spritzen wir Einzelteile zu einer neuen Generation Durchflussmessgeräte », erklärt Rolf Häsler. Kleinstteile bedeutet für den Verantwortlichen für Qualität & Marketing bei Plastechnik Teile von 0,01 bis 1,0 g Gewicht.
Für die neue Produktegeneration eines Grosskunden, Weltmarktführer im Bereich Durchflussmessgeräte für Haushaltkaffeemaschinen, wird ein nicht magnetisiertes Teil ins Spritzgiesswerkzeug eingelegt, umspritzt und anschliessend beim Kunden magnetisiert – und dies mit einer Teilegrösse von 4x4 mm. «Um diese kleinen Teile herzustellen benötigen wir eine weitere Spritzgiessmaschine. Es wird eine elektrische Arburg-Maschine sein», erklärt Häsler.
Die Plastechnik AG hat ein breit abgestütztes Kundenportfolio. Die umsatzmässigen Hauptmärkte sind aktuell Automobilindustrie, Möbelindustrie, Gebäudeautomation, Messindustrie und Freizeitindustrie.

Know-how-Träger Werkzeugbau

Neben der Kernkompetenz, der Fertigung von kleinen Teilen, zählt Plastechnik auch die Herstellung von Vielfachwerkzeugen zu ihren Stärken. « Heute sind wir in der Lage,

Max Wohlhauser, der Praktiker: «Der Neubau ist für uns ein Quantensprung.

Produktionshalle mit klimatisierter Frischluftzufuhr (links).

Rolf Häsler, hier mit einem Einzelteil für die Möbelindustrie.

Werkzeuge für massgenaue Teile in hohen Stückzahlen zu fertigen», unterstreicht Wohlhauser die Kompetenz. «So haben wir z.B. mehrere 16fach Werkzeuge mit Toleranzen von 0,02-0,05 mm für die Möbelindustrie hergestellt.» Das damit erworbene Know-how soll auch von der Grösse her weiterentwickelt werden, vornehmlich gegen unten.

Die Plastechnik AG beschäftigt zurzeit 25 Personen. Im Werkzeugbau arbeiten 7 Personen, davon 2 Konstrukteure und 2 Polymechaniker in Ausbildung. Im top eingerichteten Werkzeugbau können alle Arten von Spritzgiesswerkzeugen gefertigt werden.
Vor zwei Jahren wurde eine Graphitfräse angeschafft. «Unsere Elektroden werden heute praktisch alle aus Graphit hergestellt. Die modernen Fräs- und Erodiercenter arbeiten automatisch, mit Werkzeug- sowie Elektrodenwechsler», erklärt Häsler.

Für jedes Problem eine Lösung

Wie der versierte Lohnfertiger mit anspruchsvollen Problemstellungen umgeht, erklärt Häsler an einem Beispiel aus der Möbelindustrie. Die Aufgabe bestand darin, einen Türdämpfer für den amerikanischen Markt herzustellen. Das sehr klein dimensionierte Teil (ein Kolben mit Achse) wird in ein bestehendes Scharnier eingeklickt und bremst die Türe. Die Lösung sieht heute so aus, dass ein Roboter die Achsen in eine 16fach- Spritzform einlegt, wo sie umspritzt und anschliessend kavitätengetrennt entnommen werden. «Das war eine Riesenherausforderung, sowohl für den Werkzeugbau wie auch für die Fertigung», räumt Häsler ein.
Dass sich das Unternehmen für zahlreiche Kunden zum Problemlöser entwickelt hat, ist in erster Linie das Verdienst von Max Wohlhauser. «Er ist ein Praktiker mit dem Gespür für die Lösung von Problemen. Er tüftelt so lange, bis es klappt», attestiert Häsler seinem Chef. «Es gibt viele Einflussgrössen, die aufeinander einwirken: Werkzeug, Material, unterschiedliche Spritzparameter, Entformung. Ich glaube, wir hatten noch nie den Fall, dass wir keine prozesssichere und stabile Lösung gefunden haben.»
Jede Spritzgiessmaschine ist mindestens mit einem Handlinggerät und einem Förderband bestückt. Dies erlaubt es, die Maschinen rund um die Uhr produzieren zu lassen. Das Personal leistet einen «normalen» 8-Stunden-Tagesbetrieb. Die in Geisterschicht gefertigten Teile werden morgens kontrolliert und verpackt. Automobilteile werden gemäss Vorgaben SPC-geprüft und dokumentiert. Für Bemusterungen und serienbegleitende Teile steht eine optisch taktile Messmaschine zur Verfügung.
Um im Hochlohnland Schweiz wettbewerbsfähig zu sein, sind nach Wohlhauser

Die Materialversorgung der Spritzgiessmaschinen erfolgt von unten.

drei Fähigkeiten unabdingbar: Effizienz (durch Automatisieren und Optimieren der Prozesse), Qualität (Masshaltigkeit, Zuverlässigkeit) und eine hohe Leistungsbereitschaft. «Dadurch heben wir uns ab. Nur Teile herstellen kann jeder. Im Werkzeugbau ist nicht in erster Linie der Verkaufspreis einer Spritzgiessform das Wichtigste, sondern die Zuverlässigkeit des Werkzeuges über die Lebensdauer der Produkte», erklärt der Firmenchef.

Damit der Werkzeugbau den hohen Anforderungen gerecht werden kann, braucht es gut ausgebildete Fachkräfte. Hierzu leistet das Unternehmen auch selber seinen Beitrag: Vor rund 8 Jahren hat die Plastechnik AG mit der Ausbildung von Polymechanikern begonnen und seit einem Jahr ist auch eine Kunststofftechnologin mit im Team der Auszubildenden.

Was man heute in der globalisierten Wirtschaft sicher nicht tun darf ist, sich auf dem Erreichten auszuruhen. So werden in der Geschäftsleitung laufend Überlegungen gemacht, sich systematisch weiterzuentwickeln, aktuell zum Beispiel in Richtung ISO/TS 16949, der Automobilzuliefernorm.

Neue Technologien, wie automatisiert Einlegen und Umspritzen sowie Mikrospritzgiessen werden das Unternehmen weiterbringen.

Und schliesslich gilt es, dem Preiskampf die Stirn zu bieten. «Je mehr man mit internationalen Kunden zu tun hat, desto mehr kommen auch internationale Forderungen auf einen zu. So müssen wir immer wieder überzeugt sein und überzeugen, dass wir der richtige Partner sind, dass unsere Preise konkurrenzfähig sind», hebt Häsler hervor. Und Max Wohlhauser doppelt nach: «Know-how, Technologie und Preis – das sind die Hauptbereiche, in denen wir bestrebt sind, echte Partnerschaft zu leben.»

Kontakt
plastechnik ag
Industriestrasse 78
CH-3178 Bösingen
Telefon +41 (0)31 740 30 30
info@plastechnik.ch
www.plastechnik.ch
Swisstech: Halle 2.2, Stand B45

Wittmann

TEMPRO plus D
Die Temperiergeräte mit dem „Touch“

Anwenderfreundlich.
Prozesssicher.
Leistungsstark.
Energiesparend.

WITTMANN Kunststofftechnik AG
Uznacherstrasse 18 | CH-8722 Kaltbrunn
Tel.: +41-55293 4093 | Fax: +41-55293 4094
info@wittmann-group.ch