



Die neue Produktionshalle wurde 2008 übergeben. Geheizt wird mit der Abwärme der Anlagen.

Hybride senken Kosten und sparen Material

Innovation als Erfolgsrezept Mit der Herstellung von Kunststoffteilen hat sich ein mittelständisches Unternehmen einen festen Platz am Markt erarbeitet. Jetzt wird das Portfolio erfolgreich durch Eigenentwicklungen, Materialsubstitution und Hybridbauteile erweitert.

Die Stettler Kunststofftechnik, Burgwindheim, hat sich auf die Fertigung hochpräziser Kunststoffkomponenten spezialisiert. 2002 startete das Unternehmen mit dem Mehrkomponentenspritzguss. Auf recht ungewöhnliche Weise. Zuerst nämlich wurde eine Idee präsentiert und unmittelbar nach der Auftragserteilung wurde erst in die neue Anlage investiert. Klaus Romeis, Geschäftsführer des Unternehmens und von Beginn an dabei, erzählt: „Es handelte sich um eine Lagerbuchse für einen Scheibenwischerantrieb. Ein sehr komplexes Teil. Uns ist es gelungen, das fertige Bauteil in ei-

nem Arbeitsgang herzustellen. Es sind keine Einzelschritte mehr erforderlich.“

Seitdem hat sich im Bereich Mehrkomponententechnik in dem Unternehmen viel getan. Insbesondere als Komponentenfertiger für Automobilzulieferer hat Stettler einen festen Platz auf dem Markt. „Ich bin mir sicher, dass in jedem europäischen Auto auch Teile von uns eingesetzt werden“, so Romeis. Zum Programm der Fertigung gehören Komponenten für Tastaturen, Minischalter, Kugellagerführungen oder für Scheibenwischeranlagen. Daneben liefern die Kunststoffspezialisten auch je-

de Menge Innovationen, beispielsweise wenn es darum geht, Materialien zu ersetzen. Ein Beispiel dafür ist der Reiter für einen Scheibenwischer, welcher für Valeo entwickelt wurde und gegebenenfalls in jedem Auto eingesetzt werden kann. Auch hier kam die Idee wieder aus dem Unternehmen bevor man an den Abnehmer herantrat.

Erfolgreiche Eigenentwicklung mit hohem Einspareffekt

„Irgendwie betrachtet man bestimmte Teile immer mit den Augen des Herstellers und fragt, was besser, funktioneller oder kostengünstiger gefertigt werden

Stettler Kunststofftechnik

1981 wurde das Unternehmen durch Lothar Stettler gegründet, bereits 1987 folgte die erste Erweiterung, im Jahr 2003 dann die zweite und 2007 die dritte. Die Kernkompetenz des Unternehmens ist die Produktion anspruchsvoller technischer Kunststoffkomponenten. Hierfür stehen die entsprechenden Spritzgießmaschinen zur Verfügung, von der 1-K- bis zur 3-K-Anlage, wobei der Maschinenpark Schließkräfte von 35 bis 350 Tonnen abdeckt. Komplexe Baugruppen werden gefertigt und mittels Sonderprüfungen auf eine Zuverlässigkeit von 100% geprüft. Mit 105 Mitarbeitern fertigt das Unternehmen Kunststoffkomponenten für die Bereiche Automotive Elektrotechnik und Maschinenbau. Seit 2007 gehört das Unternehmen zur Firma Gira.

Bauteilfreigabe für den Serienprozess unter Berücksichtigung aller geforderten Eckdaten. Dass dies bei Bedarf auch eine Qualifikation der Bauteile nach Kundenanforderung und eine Erstbemusterung nach PPAP und VDA einschließt, ist für den Komponentenfertiger selbstverständlich.

kann“, sagt Romeis. Bei dem Reiter war es schlichtweg die Materialsubstitution, welche letztendlich zu einem kostengünstigeren und wesentlich leichteren Bauteil führte. Ursprünglich wurde das Teil im Druckgussverfahren hergestellt. Das heißt: Gießen, Entgraten, Nieten der beiden Einzelteile und Lackieren. Das fertige Bauteil hatte dann ein Gewicht von mehr als 21 Gramm. Heute wird das Teil im Spritzgussverfahren hergestellt und ist ohne weitere Veredelung einsatzfähig. Es wiegt knapp fünf Gramm und bietet im Vergleich zum Druckgussteil außerdem das End-Finish.

Auch die Ausbringung ist bei dem neuen Reiter wesentlich höher: Das Spritzgießwerkzeug ist lediglich 10 Prozent teurer, hat jedoch eine Ausbringung von 2 Mio. Schuss, während das Druckgusswerkzeug eine maximale Ausbringungsmenge von 150.000 Schuss hat. „Die Idee hatten wir bereits 2006“, blickt der Geschäftsführer zurück. „Es folgten Materialtests und der Bau eines Prototypenwerkzeuges. 2009

wurde dann das Werkzeug für die Serienfertigung gebaut, welche 2010 anlief.“ Das Resultat: Das Kunststoffbauteil ist nicht nur leichter und kostengünstiger zu fertigen, es benötigt in der Herstellung auch wesentlich weniger Arbeitsschritte. Etwa 120.000 Teile werden wöchentlich hergestellt, die Anlage, ein elektrischer Allrounder 470A von Arburg, läuft rund um die Uhr.

„Mit solchen Teilen präsentieren wir uns für unsere Kunden als Entwicklungslieferant – von der ersten Idee über das Prototyping und das Testen bis hin zur Serienfertigung“, spannt Romeis den Bogen über das Leistungsspektrum. „Das Portfolio des Unternehmens beginnt bereits bei der Unterstützung und Beratung während der Bauteilentwicklung. Dies sei, so Romeis, hinsichtlich der effizienten spritzgießgerechten Bauteilauslegung und hinsichtlich der Materialauswahl für das Produkt immer der ideale Zeitpunkt für erste gemeinsame Überlegungen.“

Es folgt die Projektierung und Erstellung von Prototypenteilen bis hin zur



Klaus Romeis, Geschäftsführer der Stettler Kunststofftechnik, vertraut auf moderne Anlagen. 25 Prozent sind vollelektrische Maschinen.



Zum 30. Firmenjubiläum wurde nicht nur gefeiert. Enthüllt wurde auch die 50. Anlage: wiederum eine elektrische Maschine.

Von der Ideenschmiede zum Entwicklungspartner

An Ideen für Projekte und die darauf aufbauende Fertigung mangelt es in Burgwindheim jedenfalls nicht. „Unser Fußgängeraufprallschutz am Scheibenwischer ist ein technisches Bauteil mit einer integrierten Lösung. Realisiert wurde dabei eine definierte Sollbruchstelle, gefertigt wurde im Metall-Kunststoffverbund“, beschreibt Romeis bereits die nächste Eigenentwicklung.

„Momentan sind wir noch kein Direktlieferant“, sagt Romeis. Doch sein Ziel ist es, grundsätzlich möglichst nah an der Bauteilentwicklung dran zu sein. Das bedeutet, dass die oberfränkischen Komponentenfertiger bereits frühzeitig an Entwicklungsschritten teilhaben möchten, welche letztendlich entscheidend sind für die sich anschließende Fertigung. Deshalb gibt es im Unternehmen seit September eine eigene Entwicklungsabteilung. Hier haben die Kunden des Unternehmens die Möglichkeit, von Beginn an den Blick der Bauteilfertigung einfließen zu lassen.

Ein Thema welches in der Entwicklungsabteilung auch Schwerpunkt sein

wird, ist die Hybridfertigung. Denn die immer mehr im Fokus stehende Gewichtsreduktion und Energieeffizienz im Automobilbau erfordern zunehmend Materialsubstitutionen und -kombinationen. Dass das Unternehmen neben den klassischen Kunststoffmassen beispielsweise auch auf der Hybridica vertreten ist, versteht sich da von selbst.

Meilensteine und Jubiläum in mehrfacher Hinsicht

Im Juli wurde in Burgwindheim mit rund 250 Gästen Geburtstag gefeiert: Dreißig Jahre Stettler Kunststofftechnik. Ein Höhepunkt war die Übergabe und Inbetriebnahme der 50. Spritzgießanlage, eines elektrischen Allrounders 470 A von Arburg. „25 Prozent des Maschinenparks sind vollelektrische Anlagen“, sagt Romeis. Wobei man hauptsächlich auf Arburg und auf Ferromatik fertigt. Auch bei der Zusammenarbeit mit Lieferanten und Werkzeugbauern gibt es bei Stettler ein klares Konzept. „Wir setzen auf Nähe und damit auf deutsche Unternehmen. So sind beispielsweise 99 Prozent unserer Werk-

zeuge aus dem Inland“, sagt Romeis. Seit der Unternehmensgründung können die Oberfranken auf viele erfolgreiche Entwicklungsschritte verweisen, beispielsweise mit Blick auf die Mitarbeiterentwicklung von 50 Mitarbeitern im Jahr 2001 auf 105 im Jahr 2011. 2003 startete man mit dem 3-K-Prozess, 2006 wurde die 30. Spritzgießmaschine angeschafft, 2008 in eine neue Halle mit 2.600 Quadratmetern investiert und 2011 die 50. Spritzgießmaschine gekauft. Zu den Kunden zählt Stettler viele namhafte Unternehmen aus dem Bereich Automotive, Maschinenbau und Elektrotechnik, wobei der Bereich Automotive den Hauptanteil ausmacht. Die Auftraggeber kommen größtenteils aus Europa (42 Prozent) und dem Inland (57 Prozent).

Annedore Munde ■

KONTAKT

Stettler Kunststofftechnik, Burgwindheim,
Klaus Romeis, Geschäftsführer,
k.romeis@stettler.de