



SCHMIEDEBERGER GIESSEREI: EFFIZIENZSTEIGERUNG DURCH AUTOMATISIERTE PUTZPROZESSE

Ein Praxisreport über technologische Weiterentwicklung vor Ort – am Beispiel der Maus-Maschinen von Reichmann

Lesedauer: 5 min | Bildquelle: Reichmann & Sohn GmbH



Thomas Fritsch, Chief Editor

In der Gussputzerei der Schmiedeberger Gießerei GmbH im Erzgebirge sorgen moderne Schleif- und Entgratmaschinen aus dem Hause Reichmann für spürbare Effizienzgewinne. Mit dem Einsatz der Maus 600 und 900 konnte die Putzzeit pro Bauteil deutlich gesenkt werden – von rund fünf Minuten auf nur noch etwa anderthalb.

Die Investitionskosten amortisieren sich schnell, vor allem bei geeigneten Losgrößen ab etwa 1.000 Stück sowie bei komplexen Konturen und wiederkehrenden Serien, wobei auch bei kleineren Losgrößen äußerst interessante wirtschaftliche Effekte erzielt werden, wie die Geschäftsleitung auf Nachfrage bestätigt. Der Durchsatz hat sich um das Drei- bis Vierfache erhöht – bei gleichzeitig sinkendem Personalaufwand und verbesserter Qualität. Reklamationen wegen Schleiffehlern gehören inzwischen der Vergangenheit an.

Technologische Weiterentwicklung

Die Einführung der Maus 600 und 900 erfolgte schrittweise. Ein entscheidender Vorteil liegt in der CAD-gestützten Offline-Programmierung, die besonders bei kleineren Serien schnelle Umrüstzeiten und eine effiziente Planung ermöglicht. Zusätzliche Features wie Niederzugspannsysteme steigern die Flexibilität im Umgang mit unterschiedlich geformten Werkstücken. Dabei punkten die CNC-Maschinen im Vergleich zu Robotern gerade bei neuen Teilen meist durch kürzere Taktzeiten und eine kürzere Hochlaufphase.

Inhouse-Kompetenz und maßgeschneiderte Vorrichtungen

Dank der eigenen Werkzeugbau-Kompetenz kann die Schmiedeberger Gießerei benötigte Vorrichtungen intern schnell und präzise herstellen. Das spart nicht nur Zeit und Kosten, sondern sichert auch Wiederholgenauigkeit und ermöglicht eine hohe Reaktionsgeschwindigkeit auf neue Anforderungen.

Kleinere Losgrößen werden nach wie vor manuell bearbeitet – doch wie verlief die Umstellung auf automatisierte Prozesse in der Praxis?

Ein Erfahrungsbericht aus der Gussputzerei – Toni Vogler erzählt

„Mit Experten wie Toni Vogler aus der Gussputzerei wird technisches Know-how direkt aus der Praxis in die Maschinenoptimierung eingebracht.“

Toni Vogler kennt die Gussputzerei wie kaum ein anderer. Jahrelang entgratete und schiff er Gussteile in Handarbeit – der Schleifbock ist bis heute ein vertrauter Begleiter. Doch seit drei Jahren arbeitet er auch mit den automatisierten „Mäusen“ von Reichmann – und das mit wachsender Begeisterung.



Toni Vogler

„Es war keine Liebe auf den ersten Blick“, gibt der Erzgebirgler offen zu. Als ihn seine Chefs Holger Kappelt und Dr. Falko Uyma mit der Einführung der automatisierten Entgratung betrauten, war ihm zunächst alles andere als wohl dabei. Doch mit zunehmender Erfahrung, Learning by Doing und seinem umfassenden Wissen aus dem Putzprozess wurde Toni schnell zum wertvollen Mitgestalter der Maschinenprogrammierung.

Getreu seinem Motto „Wie geh ich ran, damit ich nicht 500-mal drehen muss?“ arbeitete er sich zunächst in die Maus 600 ein, später folgte die größere 900. Heute sagt er schmunzelnd: „Wir sind mittlerweile wie ein Herz und eine Seele.“

Selbstoptimierungssoftware Maus CAAT

Eine besondere Rolle spielt die integrierte Selbstoptimierungssoftware Maus CAAT. Sie nimmt dem Bediener viele Schritte ab, passt sich zügig an die gewünschten Abläufe an und führt automatisch zum punktgenauen Ergebnis.

Die Selbstoptimierungssoftware Maus CAAT ist in ihrer Art bislang einzigartig am Markt und wurde von Reichmann zum Patent angemeldet. Sie eröffnet völlig neue Möglichkeiten zur Programmoptimierung, die ohne digitale Unterstützung äußerst zeitintensiv wären und in diesem Umfang kaum realisierbar. Maus CAAT spart damit nicht nur wertvolle Zeit, sondern steigert auch messbar die Produktivität.“

Die Maus 600 kommt bei Schmiedeberger vorrangig für kleinere Gussteile bis 25 Kilogramm zum Einsatz, während die Maus 900 auch Bauteile bis zu 200 Kilogramm problemlos bewältigt. Nach drei Jahren Automatisierung sind auch die letzten Vorbehalte im Team gewichen. Die Mitarbeiter schätzen die spürbare Entlastung, die deutlich verkürzten Durchlaufzeiten – und den Zugewinn an Präzision.

Wirtschaftliche Bedeutung und Marktposition

Schmiedeberg Guss gehört zur DIHAG Foundry Group, die erste urkundliche Erwähnung war im Jahr 1412.

Das Unternehmen produziert jährlich rund 15.000 Tonnen Guss mit etwa 3.500 verschiedenen Bauteilen im Gewichtsbereich von 0,5 bis 400 Kilogramm. Die Bauteile finden Anwendung in Branchen wie dem Schienenverkehr, der Hydraulik und dem Nutzfahrzeugbau.

Innerhalb der DIHAG-Gruppe nimmt Schmiedeberg die Rolle eines flexiblen Nischenanbieters mit hoher Branchenvielfalt und kleinerer Serienfertigung ein – ein Vorteil in konjunkturell wechselhaften Zeiten.

Branchenlage und politische Rahmenbedingungen

Wie Geschäftsführer Holger Kappelt und Gießereileiter Dr. Falko Uyma aus eigener Erfahrung berichten, steht die deutsche Gießereibranche derzeit unter erheblichem Druck – vor allem durch hohe Energiepreise.

Daher fordern sie für die Wettbewerbsfähigkeit des Standorts unter anderem:

- **bezahlbaren Industriestrom**
- **eine realistische Energiepolitik**, z.B. mit ausgewogenerer Bewertung von Technologien wie grünem Wasserstoff
- **mehr gesellschaftliche und politische Wertschätzung** für Gießereien als Schlüsselindustrien im Bereich Recycling, Energieeffizienz und Fertigungstechnologie

Die Relevanz von Gussteilen für Maschinenbau, Infrastruktur, Mobilität und Energietechnik wird häufig unterschätzt. Dabei sind Gießereien essenziell für nahezu jede industrielle Wertschöpfungskette.

Ausblick

Nach einem durchwachsenen Jahr 2024 ist die Schmiedeberger Gießerei 2025 wieder voll ausgelastet. Frühindikatoren aus der Hydraulikbranche lassen auf eine anhaltend positive Entwicklung schließen. Investitionen in moderne Maschinen und digitale Lösungen stärken den Standort nachhaltig.

Wir wünschen weiterhin stabile Geschäfte und viel Erfolg auf dem Weg in die Zukunft der Gussputzerei.



Geschäftsführer Holger Kappelt und Gießereileiter Dr. Falko Uyma

FIRMENINFO



REICHMANN & SOHN GMBH
Rudolf-Diesel-Straße 6
89264 Weissenhorn
Germany

E-Mail info@reichmann.com
Web: www.reichmann.com



Telefon: +49 (0) 7309 875-0

[Infos anfordern >](#)