

News + News + News + News + News + News + News + News + News + News

Zur ersten Ausgabe

Liebe Leser,

Sie halten die ersten Rosswag-News in den Händen. In Zukunft wollen wir Ihnen auf diesem Weg mitteilen, was sich alles bei Rosswag tut. Anlaß für die erste Ausgabe ist der Hallenneubau, der nach jahrelangem Ringen um die Genehmigung jetzt endlich in direkter Nachbarschaft zu unserer Schmiede entsteht. Mit dem Neubau vergrößert Edelstahl Rosswag seine Betriebsfläche um mehr als ein Drittel. Im Dienst unserer Kunden, denn wir wollen unseren Dienstleistungscharakter ausbauen. Mehr darüber lesen Sie im nebenstehenden Artikel und im Beitrag über Lohnglühen in unserem großen Umluftofen auf Seite vier.

Unsere Kunden kommen zum Beispiel aus der Luft- und Raumfahrt. Lesen Sie dazu den Bericht auf Seite zwei. Solche Anwendungsportraits werden Sie in Zukunft an dieser Stelle häufiger finden – die Rosswag-News stellen neue Verfahren und Produkte vor.

Besonders freut mich natürlich, daß mein Sohn Alexander nach Schmiedelehre und Studium des Wirtschaftsingenieurwesens das Rosswag-Team verstärkt. Auf Seite drei lernen Sie ihn näher kennen.

Wir hoffen auf Ihr Interesse und wünschen uns viele Rückmeldungen zu Inhalt, Aufmachung und Stil unserer News. Bis bald

Ihr Karlheinz Essig

Rosswag wird größer

Die neue Halle wird mehr Platz für die Weiterverarbeitung bieten



Die neue Halle bei Edelstahl Rosswag – hier eine CAD-Skizze – soll das Bearbeitungszentrum des Unternehmens unter Leitung von Alfred Donisi aufnehmen. Die Einweihung ist für das Frühjahr 98 geplant. CAD-Zeichnung: Architekturbüro Link

Pfingsttal. – Edelstahl Rosswag baut aus: Die neue Halle soll das Bearbeitungszentrum aufnehmen; in der bisherigen mechanischen Bearbeitung bietet Rosswag erweiterte Dienstleistungsangebote.

Was lange währt, wird endlich gut. Seit Jahren geplant, mußte die neue Halle bei Edelstahl Rosswag durch die Mühlen der Genehmigungsverfahren. Doch im Frühjahr 98 ist es soweit: Dann wird das Bearbeitungszentrum der badischen Freiformschmiede,

eine der größten ihrer Art in Europa, in den Neubau verlagert. Hier wird sowohl konventionell als auch CNC-gesteuert gedreht und gefräst. Zukünftig bietet Rosswag auch Tieflochbohren an.

Dort, wo bisher Stahl und NE-Metalle bearbeitet wurden, finden die erweiterten Serviceangebote von Rosswag ihren Platz: Freigabe und Abnahme von Werkstücken für Kunden sowie Untersuchung von Proben im Labor; zudem bietet Rosswag die gesamte Palette der Prüfeinrichtungen. Fällt zum Beispiel bei einem Kunden ein Bauteil immer wieder aus, geht er in Zukunft damit statt zum TÜV oder zu einer Hochschule zu Rosswag. Die „Mehr-als-eine-Schmiede“ berät als Dienstleister auch bei Werkstofffragen.



Material passend zur Unternehmensbranche: Das nackte Stahlträger-Skelett läßt die Ausmaße des Bauwerks erkennen. Foto: Dürbach

Rosswag in der Luft-und Raumfahrt

Von A wie Ariane über R wie Rolls-Royce bis Z wie ZF – und noch vieles mehr

Wenn in Kourou in Französisch-Guayana eine Ariane-Rakete startet, um einen Satelliten in eine Umlaufbahn zu bringen, kann ein Stück von Edelstahl Rosswag an Bord sein: aus einer für die Kälte im Weltraum besonders geeigneten Legierung.

Kunden aus der Luft- und Raumfahrt geben sich zwar im Pfinztal noch nicht die Klinke in die Hand, aber erste Adressen der Branche beziehen von Rosswag. Beispielsweise ZF in Friedrichshafen: ZF verwendet die Schmiedestücke zum einen in Ersatz- und Prototyp-Teilen für den Airbus, zum anderen in hochbeanspruchten Getrieben für zivile und militärische Hubschrauber.

Oder Rolls-Royce: Der englische High-Tech-Konzern produziert ja nicht nur Luxuskarossen, sondern stellt Flugzeug-Triebwerke her, unter anderem für den Airbus. Ringe von Rosswag, zum Teil



Immer wieder faszinierend: Mitten in den Tropen, in Kourou (Französisch-Guayana) steigt eine Ariane-Rakete in den blauen Himmel. Und ein Stück von Edelstahl Rosswag ist dabei.
Foto: Bavaria Bildagentur

aus Titan, verwendet Rolls-Royce für einen Triebwerks-Teststand in Spanien. Bei

Edelstahl Rosswag sieht man darin keine ungewöhnlicher Aufträge mehr: „Mit Rolls-

Royce und anderen Zulieferfirmen der Luft- und Raumfahrt arbeiten wir seit Jahren zusammen.“ Auch die nächste Generation von Meteo-Satelliten, die ab 1999 über das Wetter informieren sollen, startet mit Schmiedearbeiten von Rosswag an Bord. Gehäuse für Infrarot-Meßgeräte werden aus im Pfinztal geschmiedeten und vorgedrehten Metallblöcken hergestellt.

An den Aufträgen für die Luft- und Raumfahrt zeigt sich die Entwicklung bei Rosswag: Wurden vor 15 Jahren die meisten Teile geschmiedet und nur roh bearbeitet ausgeliefert, entstehen heute fertige High-Tech-Teile aus verschiedensten Werkstoffen in der hochmodernen Metallbearbeitung des Unternehmens. Längst nicht mehr nur aus Edelstahl oder anderen Eisenlegierungen – NE-Metalle, von Aluminium bis Titan, bilden einen wesentlichen Anteil der Fertigung.

Der heiße Draht

Hatten Sie in den vergangenen Jahren manchmal Schwierigkeiten, die Mitarbeiter von Rosswag telefonisch zu erreichen?

Das hat ein Ende!
Rosswag hat eine Telefonanlage auf dem neuesten Stand der Technik installiert.
Unter der Nummer 07240/9410-0 erreichen Sie die Zentrale, unter 9410-80 unser zentrales Faxgerät.

Auch sportlich erfolgreich

Die Rosswag-Firmenmannschaft im Volleyball



Mixed-Team im Volleyball: Die Rosswag Firmenmannschaft ist amtierender Ortsmeister. Selbst der Chef (hinten rechts) prütscht und baggert noch. Foto: Fischer

Rosswag ist ein Familienunternehmen – im besten Sinne des Wortes. Das merkt man auch beim Volleyball-Team von Rosswag: So spielen neben Team-Senior Karlheinz Essig auch Tochter Britta, Schwiegertochter Claudia und Sohn Alexander beim amtierenden Mixed-Ortsmeister in Pfinztal. Kraftpaket Sven Donisi ist für harte Schmetterbälle zuständig.

Erfolge auch im Fußball: Die neuformierte Mannschaft hat sich vor einigen Wochen beim Firmen-Ortsturnier in Kleinsteinbach den Siegerpokal geholt. Blaue Trikots mit Schriftzug „Edelstahl Rosswag“ sind im Pfinztal derzeit die Farben des Erfolgs.

kurz & bündig

Zum Klingen bringen

Was haben „Maria Gloriosa“ im Erfurter Dom, die „Friedensglocke“ auf Malta und die „Kaiserglocke“ in der Neustädter Stiftskirche gemeinsam? Richtig, einen Klöppel aus dem Hause Rosswag. Im Kaiserdom in Neustadt hängt die größte Gußstahlglocke der Welt mit einem gewaltigen Gegenschlagklöppel. In Deutschland war niemand bereit, den neuen Klöppel zu schmieden. Erst Rosswag brachte die Glocke wieder zum Klingen.

Frisch zugelassen

„Wunderwerkstoff“ der Kraftwerksbauer: der Spezialstahl 1.4903. In Deutschland entwickelt, in Amerika auf den Markt gebracht, jetzt wieder zurück. Der TÜV hat mehrere deutsche Schmieden zugelassen, darunter Edelstahl Rosswag. Ebenso neu im Programm – gewalzte Ringe und Freiformschmiedestücke aus Aluminium-Legierungen. Und folgende Werkstoffe: 1.4501 (Super Duplex), 1.4913, 1.6981, 1.4418, 1.8507, 1.7735, 1.7709.

Dauerhaft zertifiziert

DIN EN ISO 9002 – Rosswag hat schon vor Jahren das Qualitätsmanagement zertifizieren lassen. Auch das zweite Überwachungsaudit im Frühjahr 1997 verlief ohne Beanstandungen.

Impressum

Rosswag News 1/97

Herausgeber
Edelstahl Rosswag
Stumpfenäcker, 76327 Pfinztal
Tel.: 0 72 40/9410-0

Verantwortlich
Karlheinz Essig

Text und Layout
Agentur TEXT & DESIGN

Neues Gesicht: Alexander Essig steigt ein

Essig jun. kümmert sich um das Betriebswirtschaftliche und den Neubau

Geboren vor 28 Jahren in Pfinztal-Kleinsteinbach, zweite Heimat Chicago. Zwei Berufe: Schmied und Wirtschaftsingenieur. Eigentlich sogar drei: Alexander Essig hat auch die Ausbildung zum Rettungshelfer. Vielseitigkeit ist eben sein Markenzeichen.

Das fängt schon beim Sport an. Essig jun., der sich seit Anfang des Jahres um das Betriebswirtschaftliche bei Rosswag kümmert, spielt Volleyball, tobt sich beim Squash aus, kickt auch mal mit dem

runden Leder und entspannt sich beim Segeln. Wenn er Zeit dazu findet:

Denn sein Terminkalender ist immer voll gepackt. Das begann bereits während der Ausbildung im Familienbetrieb. Alexander Essig ist der letzte Schmied, der an der Heinrich-Hübsch-Berufsschule für Metallberufe in Karlsruhe abgeschlossen hat. Gleich darauf Zivildienst



beim Roten Kreuz und ohne Pause an die FH Heilbronn. Das Praktikum im Rahmen des Studiums hat ihn dann nach Chicago verschlagen; Castle Metals wollte den jungen Mann gar nicht wieder hergeben. Immer noch hat er enge Verbindungen zur dortigen Firmenleitung – und sein fließendes Englisch hilft ihm auch bei seinem heutigen Job.

Eine seiner ersten Aufgaben: Einführung eines Produktions-, Planungs- und Steuerungssystems (PPS). Und gleichzeitig den Neubau der Halle (siehe Seite Eins) koordinieren – kein Problem für den Vielseitigen.

Stahl für Frouw Antje

Rosswag-Partnerbetrieb im holländischen Leerdam

Wußten Sie, daß von allen ausländischen Staaten die Niederlande 1996 knapp hinter der Schweiz das meiste Geld direkt in Baden-Württemberg investiert haben? 9,5 Milliarden Deutsche Mark. Rosswag hat diesen Markt deshalb im Visier. Seit über fünf Jahren bestehen die engen Bindungen zum holländischen Partnerbetrieb AmEuro Metals bv in Leerdam.

Nicht mehr Glas und Käse – Stahl und andere Metalle sind die Zukunfts-Werkstoffe aus Leerdam. AmEuro-Chef Willem van Iperen handelt mit Firmen aus aller Welt. Seine Spezialität: Materialien für Spezialaufgaben. Für Luftfahrt, Chemie und Petrochemie, High-Tech und alles im Full-Service. Anfrage des



In der Graaschap 12 in Leerdam residiert AmEuro. Archivfoto: Rosswag

Kunden – Recherche, Beschaffung, Lieferung direkt vor das Werkstor des Kunden in kürzester Zeit. Jedes Wochenende kommt Luftfracht aus den Vereinigten Staaten. AmEuro – ein idealer Partner für Rosswag: Da herrscht die gleiche Firmen-Philosophie.

Wenn Sie nicht bei der „Aluschau“ in Essen waren – bei diesen Messen können Sie uns treffen:

„Duplex World Expo 97“, Maastricht:
21. bis 23. Oktober 1997

„VAT 1998“, Utrecht:
27. bis 31. Januar 1998.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch am Messestand. Vereinbaren Sie doch einen Termin mit uns!

Beste Qualität durch Umluft

Bei Rosswag gefertigte oder angelieferte Werkstücke werden bei bis zu 780 Grad wärmebehandelt

Fauchend springen beide Gasbrenner an der Rückseite des Kammerofens an. Vorsorglich hat Schmiedemeister Erich Heidt das Lauftor geschlossen. Wie bei diesem Ofen hat Heidt den gesamten Betrieb auf den umweltfreundlichen Energieträger Erdgas umgestellt.

Seit Ende 1996 steht der rund 9 Meter breite und 3,5 Meter tiefe Ofen bei Edelstahl Rosswag. Werkstücke werden darin wärmebehandelt – auch in Lohnarbeit für Kunden. Bis zu 780 Grad warm wird es in der Brennkammer; die Stahlteile drinnen glühen bei dieser Temperatur dunkelrot. Nötige Leistung der Brenner: je 600 Kilowatt.

Die Wände des Ofens sind aus Feuerleichtsteinen gemauert, 25 Zentimeter stark. Der Boden besteht aus drei Schichten: außen feuerfeste Steine, dann 19 Zentimeter

Feuerleichtstein, die Arbeitsfläche aus 31,5 Zentimeter Schamotte. Ofentor und Decke hat der Hersteller w.t.v. aus keramischer Faser gefertigt. Bis zu 6,5 Meter breite, 2,25 Meter tiefe

und rund 2 Meter hohe Schmiedestücke passen durch die Öffnung, die ein elektrisch betriebenes Rollentor während des Glühvorgangs verschließt. Typische Anwendung: Tempern

von frisch geschmiedeten Teilen, die bis zu 36 Stunden im Ofen bleiben. Die Werkstücke erreichen so die geforderten mechanisch-technologischen Eigenschaften. Bruchgefahr gebannt. Damit das Maschinenteil auch nach Jahren noch kraftvoll zupacken kann.



Beispiele aus der Produktpalette von Rosswag: Die meisten der geschmiedeten und grob bearbeiteten Teile wurden im Kammerofen getempert



Der neue, rund 9 Meter breite Kammerofen: Unterhalb der Decke zischt die blaue Erdgasflamme aus der Wand. Fotos: Dirbach

rossw@g

Sie nutzen das Internet?
Sie wollen online erfahren, was bei Rosswag los ist?
No problem!

goes

www.netz-der-region.de/edelstahl-rosswag.htm

Internet

Zeitwirtschaftssystem

Rosswag: Verbundpartner bei der Entwicklung

Im Rahmen des Verbundprojektes „Produktive Zeitnutzung“ des Bundesforschungsministeriums testet Rosswag ein Zeitwirtschaftssystem. Ziele: ausgelastetere Anlagen, erhöhte Lieferbereitschaft, schnellere Fertigung und nicht zuletzt motivierte Mitarbeiter, die in die Erprobung eingebunden sind.

