

# Das Rosswag-Rezept: Mit Qualität aus der Krise

Know-how aus beinahe 100-jähriger Erfahrung produziert einzigartige Schmiedeteile

Was braucht man für ein perfektes Menü? Erstklassige Zutaten, eine gut ausgestattete Küche und das richtige Rezept. Die Rezeptur, mit der Edelstahl Rosswag seine Schmiedeteile fertigt: über 400 erprobte Werkstoffe, hochmoderne Maschinen und ein aus beinahe 100 Jahren Erfahrung gewachsenes Know-how. Als Ergebnis erhalten unsere Kunden einzigartige Schmiede-Qualität für den besonderen Einsatz.

„Wir fertigen größtenteils Bauteile, die sicherheitstechnisch höchste Anforderungen erfüllen müssen. Qualität ist daher das Maß aller Dinge für Edelstahl Rosswag“, sagt Geschäftsführer Alexander Essig. Vor Verlassen des Werkareals

werden alle Produkte auf Herz und Nieren geprüft. Dazu verfügt das Pfinztaler Hightech-Unternehmen über alle wichtigen Zertifizierungen inklusive europäischer und US-amerikanischer Qualitätsstandards.

Eine ganz besonders wichtige Rolle spielt dabei die Belegschaft. „Das Leistungsvermögen unserer Mitarbeiter ist die Basis für unseren Erfolg“, betont Kirsten Walczak, Geschäftsführerin im Unternehmen. „Die meisten Mitarbeiter werden von uns aus- und weitergebildet und halten dem Betrieb oft jahrzehntelang die Treue“, so Walczak. Eng verknüpft mit der maschinellen und personellen Ausstattung ist die Entwicklungs-

kompetenz bei Rosswag. Das gilt zum Beispiel für die Entwicklung neuer Werkstoffe und neuer Fertigungsverfahren. „Hier müssen wir laufend am Ball bleiben, aktuelle Entwicklungen verfolgen und auf die sich ändernden Anforderungen reagieren“, erläutert Dr. Sven Donisi, Produktionschef und dritter Geschäftsführer bei Rosswag.

Die außergewöhnliche Qualität der bei Edelstahl Rosswag gefertigten Schmiedeteile beruht somit auf dem Zusammenwirken aller Ebenen im Produktionsablauf. Und auf der ausgezeichneten Qualitätssicherung, dem Herrschaftsbereich von Bruno Hosfeld, eiserner Hüter der Rosswag-Rezpte.



# Gewalzte Vollscheiben bringen Vorteile

Bei Rosswag eingesetztes Verfahren zeigt vielversprechende Ansätze

Geschmiedete Vollscheiben gehören zu den Standardprodukten einer Freiformschmiede, weil sie als Ausgangsformen für zahlreiche Bauteile des Maschinen- und Anlagebaus dienen – beispielsweise für Zahnräder in der Getriebe- bzw. Großtriebetechnik, für Kurvenscheiben im Turbinen- und Druckbehälterbau sowie für petrochemische Anlagen. Daher

lohnt sich die Frage, wie eine effiziente und qualitativ hochwertige Fertigung sowohl aus umformtechnischer als auch betriebswirtschaftlicher Sicht optimiert werden kann.

Zu diesem Zweck hat Edelstahl Rosswag zwei unterschiedliche Verfahren untersucht: ein klassisches Verfahren (Kombination von Stauch- und Rundiervorgängen) und ein von Rosswag neu angewandtes Verfahren, bei dem die Scheibe zunächst durch eine Schmiede-

Hierfür können geometrische Effekte verantwortlich gemacht werden. Im gesamten Fertigungsprozess lässt sich somit bei der gewählten Abmessung und dem untersuchten Werkstoff eine Zeitersparnis von 13 Prozent realisieren.

Weiterer Vorteil: die technische Qualität des fertigen Teils. Aus der zerstörungsfreien Untersuchung des Gefügerauschens mittels Ultraschall lassen sich folgende Aussagen für den speziellen Anwendungsfall ableiten: Erstens



Liebe Leser,

*besonders in wirtschaftlich turbulenten Zeiten gilt es, sich auf die eigenen Stärken zu konzentrieren. Für ein deutsches Unternehmen bedeutet das vor allem: sich mit Qualität und Innovationskraft in noch stärkerem Maß im globalen Wettbewerb zu positionieren. Wer hier die Nase vorn hat, kann gelassener in die Zukunft schauen.*

*Wie weit wir bei Edelstahl Rosswag den Qualitätsbegriff fassen, lesen Sie in der Titelstory. Als Beispiel für unsere Entwicklungskompetenz informieren wir auf Seite 2 über ein neues Fertigungsverfahren für geschmiedete Vollscheiben. Dabei zeigt sich, wie sinnvoll es sein kann, über gewohnte Produktionsabläufe nachzudenken.*

*Langjährige Mitarbeiter zählen zum größten Kapital eines Unternehmens. Auf Seite 3 stellen wir Ihnen den Leiter der Wärmebehandlung vor, der seit über 30 Jahren im Betrieb ist. Neu hingegen ist unsere Firmenanschrift: Künftig gelangen Sie auf der August-Rosswag-Straße zu uns. Neuer Name – gleicher Weg.*

*Viel Vergnügen mit der Ausgabe 2/09!  
Ihr Alexander Essig*

## Für den Fertigungsprozess ergibt sich eine Zeitersparnis von 13 Prozent

presse umgeformt und anschließend auf einem Radial-Axial-Walzwerk gewalzt wird.

Erste Erfahrungen mit dem neuen Verfahren sind vielversprechend. Sie zeigen eine deutliche Zeitersparnis beim Umformprozess der gewalzten Schmiedescheibe. Noch größer ist die Zeitersparnis bei der Zerspanung.

ist das Grundrauschen bei der geschmiedeten Scheibe höher als bei der gewalzten. Und zweitens ist bei der geschmiedeten Scheibe im oberflächennahen Bereich ein etwas gröberes Gefüge feststellbar.

Der in *stahl + eisen* veröffentlichte vollständige Artikel steht als Download bereit unter: [www.edelstahl-rosswag.de](http://www.edelstahl-rosswag.de).



Bei der Ultraschallprüfung überzeugten die gewalzten Scheiben durch ein niedrigeres Grundrauschen



## Unser Mann aus Potenza

„Zu Herrn Festa wollen Sie? Welchen? Wir haben vier!“ Vier Festas? Heute geht es um Anton (italienisch: Antonio) Festa, den Chef der Wärmebehandlung. Er ist einer von vier Brüdern bei Edelstahl Rosswag und seit 1977 ohne Unterbrechung im Betrieb. Damals vor 32 Jahren verrichtete er zunächst Hilfsarbeiten wie das Anreiben beim Drehen. Heute steht der aus dem süditalienischen Potenza stammende Festa an einer zentralen Schnittstelle der Produktion: der Wärmebehandlung.

Bis dahin hat der Mann mit dem verschmitzten Lächeln quasi die gesamte Tätigkeits-Palette in der Freiformschmiede durchlaufen. 13 Jahre arbeitete er an der Drehbank, danach sammelte er Erfahrungen in der Sägerei und in der Schmiede. Dort erkannte man seine besonderen Fähigkeiten und schickte ihn zur Weiterbildung ins schwäbische Esslingen, wo er die Grundlagen der Wärmebehandlung erlernte.

„Theorie alleine genügt nicht. Das meiste lernst du durch praktische Erfahrung“, so seine Erkenntnis aus dieser Zeit. Was im Buch anhand eines 2-Kilogramm-Werkstückes erläutert wird, lässt sich nun mal nicht auf den knapp 4.000 Kilogramm schweren Labyrinth übertragen, der gerade im Ofen glüht.

Das Handy meldet sich. Anton Festa wird beim Abschreckbecken verlangt. Mit großen Schritten eilt er davon und zeigt beim Abschied noch einmal sein sympathisches Lächeln.



Foto: Schindel

## Wärme verbessert die Qualität

### Neue Öfen und Abschreckbecken für Wärmebehandlung

Langsam gleitet die Rolltür nach oben, im Innern des Ofens kommen zwei Paletten voll rotglühender Ringe zum Vorschein; urplötzlich strömt dem Betrachter eine Gluthitze entgegen. Wir befinden uns in der Wärmebehandlung von Edelstahl Rosswag. „Ein für die Werkstoffeigenschaften äußerst wichtiger Arbeitsschritt“, erklärt Geschäftsführer Dr. Sven Donisi.

Mit zwei neuen Öfen und einem neuen Abschreckbecken hat das Pfnztaler Schmiedeunternehmen seine Kompetenzen in der Vergütung von Werkstoffen jetzt weiter ausgebaut. Dass die neuen Anschaffungen auf extragroße Schmiede-

teile ausgelegt sind, verdeutlichen folgende Zahlen: 65 Kubikmeter fasst das neue Abschreckbecken. Die beiden neuen gasbefeueften Öfen (4,30 m breit, 1,30 m hoch und 2,50 m tief ist der größere) mit einer Nutzladung von rund 15 Tonnen lassen sich auf eine maximale Betriebstemperatur von 1.200 °C hochfahren.

Beide Öfen sind mit einer hochpräzisen, programmierbaren Temperaturregung ausgestattet. „Bei einigen Werkstücken dauert die Wärmebehandlung über 100 Stunden. Für die Werkstoffqualität ist es enorm wichtig, den Temperaturverlauf exakt einzuhalten“, so Dr. Donisi.

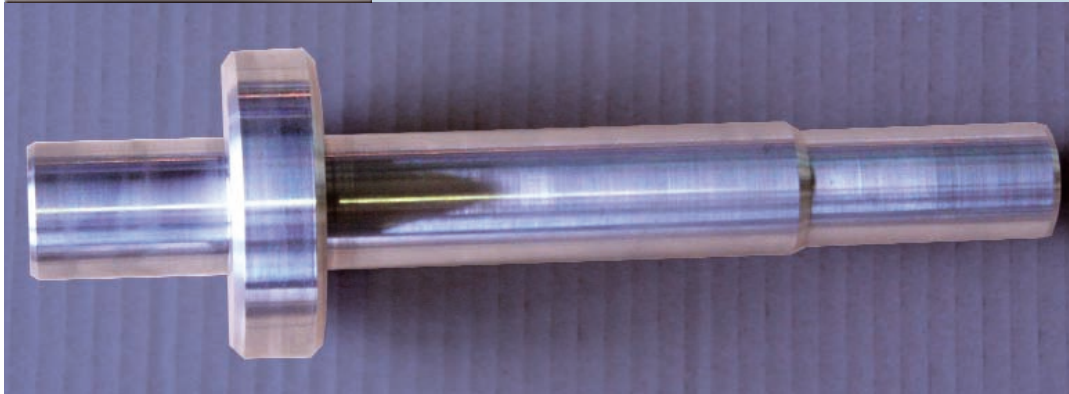


Enorm viel Platz für große Schmiedeteile bietet das neue Abschreckbecken

made by

**Edelstahl  
Rosswag**

## Schmiedeteile für den besonderen Einsatz Folge 2: Sicher im Flieger unterwegs



Das abgebildete Schmiedestück zeigt ein wichtiges Bauteil im Fahrwerk einer „Embraer 170“, einem hochmodernen Passagierflugzeug des brasilianischen Herstellers Embraer. In der Abbildung ist das Fahrwerksteil im vorgedrehten Zustand zu sehen. Bei dem verwendeten Werkstoff handelt es sich um „Marval X 12 H“, was den hohen Sicherheitsanforderungen eines Flugzeugfahrwerks Rechnung trägt. Denn nur Qualitätsprodukte erhalten das Siegel „made by Edelstahl Rosswag“.

## Messe-News

Messen sind Marktplätze für innovative Technologien und Treffpunkt für Branchenexperten. Edelstahl Rosswag präsentiert sich auch 2010 auf wichtigen Fachmessen.

- Hannover Messe  
19.-23. April
- Power Gen Amsterdam  
8.-10. Juni
- MSV Brunn  
13.-17. September
- Swiss Tech  
16.-19. November

Aktuelle Messetermine unter [www.edelstahl-rosswag.de](http://www.edelstahl-rosswag.de)

## Straße nach Sohn des Firmengründers benannt

Das Straßenregister der Gemeinde Pfinztal-Kleinsteibach ist um eine Straße reicher und beschert Edelstahl Rosswag eine neue Anschrift: August-Roßwag-Straße 1. In Verlängerung der Ochsenstraße wurde der rund 300 Meter lange Abschnitt bis zum Firmengelände in einer offiziellen Feierstunde mit dem neuen Straßenschild versehen. Lautete die Firmenanschrift bisher „Gewerbegebiet Stumpenäcker“, angelehnt an das dortige Gewann gleichen Namens, gilt fortan die neue Adresse. Ortsunkun-

digen Spediteuren wird das Auffinden der Firma dadurch künftig leichter fallen.

Mit der Namensgebung wird August Roßwag Junior gewürdigt, Sohn des Firmengründers August Roßwag Senior. Auf dem Werksgelände wurde dieses stolze Ereignis im Kreis der Großfamilie Roßwag, von Mitarbeitern und zahlreichen Gästen gefeiert. In seiner Ansprache gab Alexander Essig, Geschäftsführer von Edelstahl Rosswag und Enkel von August Roßwag Junior, Einblick in die Historie. So habe sein Groß-

vater in dem 1911 gegründeten Betrieb im Jahr 1924 seine Lehre begonnen. 1949 wurde er schließlich deren Alleininhaber. 1974 zog Edelstahl Rosswag von der Ortsmitte an den Waldrand in das Gewann „Stumpenäcker“.

Als August Roßwag Junior 1993 im Alter von 84 Jahren starb, hatte er zuvor viel zum intakten Gemeinwesen seines Heimatortes Kleinsteibach beigetragen. Diese Verbindung der Gemeinde zu dem heute noch voll in Familienbesitz stehenden Unternehmen besteht fort.

**Edelstahl  
Rosswag**

### Impressum

Rosswag News 02.09

Firmenmagazin von  
Edelstahl Rosswag

#### Herausgeber

Roßwag GmbH  
August-Roßwag-Straße 1  
76327 Pfinztal  
Tel.: 0 72 40/94 10-0  
[www.edelstahl-rosswag.de](http://www.edelstahl-rosswag.de)

#### Verantwortlich

Alexander Essig

Auflage: 5.000

Text und Layout

Agentur **TEXT & DESIGN**

Historischer Moment: Schildübergabe im Beisein der Töchter von August Roßwag, Sieglinde Giesinger (2. v. l.) und Doris Essig (2. v. r.), der Ortsvorsteherin Barbara Schaier (3. v. l.) und der Geschäftsführung von Edelstahl Rosswag.