

Wenn Menschen plötzlich stehen bleiben

Einbau des Klöppels für die Pummerin: ein Ereignis auf und vor dem Stephansdom

Emotionale Momente auf dem Platz vor dem „Steffl“, nicht nur für die Rosswag-Reisegruppe. Frühmorgens schon, bei Kaiserwetter in Wien, liegt der alte, leicht rostige Klöppel der weltberühmten „Pummerin“ vor dem Dom. Glockengießer Peter Grassmayr und sein Mitarbeiter holen gerade den neuen Klöppel vom Lkw, packen ihn aus und ein „Ohh“ geht durch die Gruppe. Die versammelten Journalisten, Toni Faber, der Stadtpfarrer des Stephansdoms, Dombaumeister Wolfgang Zehetner, die umstehenden Handwerker und die Schmiede von Edelstahl Rosswag sind sich einig: Mattschwarz lackiert, formschön mit einer ausgeprägten Kugel – der Neue macht was her. Jetzt muss er nur noch gut klingen ...

Das beweist der Schlegel, wie die Österreicher sagen, noch am gleichen Tag: Am Aschermittwoch um 17 Uhr verkündet die Pummerin zusammen mit ihrem badischen Herz den Beginn der Fastenzeit. Bald nach den ersten tiefen Tönen bleiben die Menschen auf dem Platz stehen, Wienerinnen und Wiener, Touristen, jung und alt, gebannt vom Klang des österreichischen Nationalsymbols.

Gleich dreimal lässt das Montageteam auf dem Nordturm die Pummerin ertönen, bis der Anschlagwinkel, der Auftreffpunkt des Klöppels und damit der Klang perfekt und die Belastung für die Glocke minimiert sind. Sachverständige von Pro Bell – den Glockenforschern an der FH Kempten –, Peter Grassmayr samt Team,

die speziell für den Stephansdom abgestellten Arbeiter der Firma Manner, der Dombaumeister und natürlich die Rosswag-Geschäftsführer Alexander Essig, Kirsten Walczak und Dr. Sven Donisi stehen mit oben. Drei Meter von schwingenden 21 Tonnen Bronze plus rund 600 Kilogramm Spezialstahl entfernt – das lässt keinen der Anwesenden kalt.

Die Pummerin harmoniert mit dem Neuen; sie klingt gut, das hört die Mannschaft auf dem Turm. Die Wiener Presse berichtet am nächsten Tag von den Urteilen der Zuhörer unten auf dem Platz. „Weicher“, „angenehm“, „anders“, „genau wie früher“, so unterschiedlich bewerten Menschen den Klang der Glocke. Emotionen pur dank Pummerin plus Klöppel.



Dr. Sven Donisi, Alexander Essig, QS-Leiter Bruno Hoffeld, Stadtpfarrer Toni Faber und Peter Grassmayr mit dem neuen Klöppel (v.l.); Foto: Text & Design



Wer ihm bei der Arbeit von außen, durch die Scheibe zusieht, der könnte meinen, da steuert jemand in aller Ruhe sein Computerspiel per Joystick. Nur der Blauemann passt nicht ganz. Ständig wechselt Christoph Klameth, Leiter der Schmiede bei Edelstahl Rosswag, Blicke mit seinen Kollegen draußen, vor dem „Kontrollzentrum“ der großen Presse. Denn hören kann er Manfred Steiner und Michael Bieberle nicht. Die beiden geben ihm beim Schmieden des Klöppels für die Pum-

merin die Zeichen und stehen in ständigem Kontakt mit Giuseppe Nugara und Ali Kizil. Nugara, Fahrer des riesigen Manipulators, muss immer wieder den anfangs rund eine Tonne schweren Rohling bewegen: drehen, vor/zurück, wieder in den Ofen zum erneuten Aufheizen. Kizil hält die „Werkzeuge“ zum Formen des Klöppels unter die Presse: ein Rolleisen mit dreieckigem Querschnitt für die Nut und eine „Schwalbe“, um die Kugel – das ist der Ballen zum Anschlag an die bronzene Glocke – zu formen.

„Wie herausfordernd ist denn das Schmieden eines Klöppels?“ Klameth: „Man braucht vor allem Erfahrung, um die Fasern des Stahls so zu legen, wie

nachher der Klöppel aussehen soll“. Eine gewisse Schwierigkeit sieht er beim Herstellen des langen Schafts über der Kugel, der nicht zu lang werden darf, „sonst ist der Klöppel kaputt“.

Zwei Millimeter beträgt die Genauigkeit in manchen Bereichen nach der Endbearbeitung. Der Schwungzapfen unter der Kugel ließe sich notfalls absägen; die Materialprobe für die QS stammt aus dem Blatt am oberen Ende. Vor der Zerspaltung lassen die Schmiede 25 mm Aufmaß, die Michael Indlekofer und Klaus Göbel später abdrehen bzw. -fräsen. Und warum ist der gelieferte Klöppel schwarz und nicht blank? „Ganz einfach Rostschutzfarbe“ erklärt Klameth geduldig.



Liebe Leser,

Wir sind 100 Jahre alt (bzw. jung) und nicht nur eine Klöppelschmiede, auch wenn man beim Lesen dieser Rosswag News den Eindruck gewinnen könnte. Aber wir fertigen mit Stolz die besten Klöppel der Welt aus dem Spezialstahl RSK 100. Wir machen das gerne, sind doch Glocken (und deren Herz aus Stahl) ein weltweites Symbol für Frieden und Versöhnung. Was Sie angesichts unseres 100. Geburtstages erwarten können, lesen Sie auf dieser Seite. Wir freuen uns schon heute auf Ihren Besuch!

Einem ganz besonderen Thema widmen wir uns mit dem Aufbau einer Mehrmaschinenbedienung. Zum einen geht es hier um eine weitere Steigerung der Produktivität, was vor allem unseren Kunden zugute kommt; zum anderen integrieren wir in der mechanischen Bearbeitung nagelneue Werkzeugmaschinen. Und auf der letzten Seite dieser News zeigt sich mal wieder die Vielseitigkeit von Edelstahl Rosswag.

*Viel Vergnügen mit der Ausgabe 1/11!
Ihr Alexander Essig*

Vorschau: „2011 – 100 Jahre Rosswag“

Am 2. September 1911 genehmigte das großherzogliche Bezirksamt Durlach den Männern August Roßwag (der Ältere) und Ernst Wenz die Errichtung und den Betrieb einer Façonsschmiede und mechanischen Werkstätte. Nun steht dieses Jahr das 100jährige Jubiläum bei Edelstahl Rosswag an – und das muss gefeiert werden. Die Planung der Feierlichkeiten läuft – seit Mitte 2010 – bereits auf Hochtouren. Das eigens entworfene Jubiläumssignet (siehe rechts unten in diesem Artikel) kennen viele Leser der Rosswag-News bereits. Ein Jubiläumsbuch ist im Werden und der Webauftritt steht aktualisiert im Netz.

Am Freitag, den 2. September 2011, lädt Rosswag Kunden, Partner, Lieferanten, Mitarbeiter samt Familie und Freunden ein: zu einer Vorstellung des Jubilars, zu Firmenrundgängen, zu gutem Essen und Trinken und vor allem zum Austausch untereinander. Es wird geschmiedet und gedreht – etwa Andenken an diesen Tag im Pfinztal. Am Nachmittag des gleichen

Tags kommen auch die Bewohnerinnen und Bewohner von Pfinztal, insbesondere aus Kleinsteinbach, ins Gewann Stumpenacker.

Der Samstag gehört ganz den Mitarbeitern: Verdiente Kräfte werden geehrt, die Handwerkskammer und lokale Prominenz haben sich angekündigt. Zum Abendprogramm sind die Rosswag-Mitarbeiter mit Partnern in die Schmiedehalle geladen.

Das Schmieden des Klöppels für die Pummerin war das erste von besonderen Schmiedereignissen im Jubeljahr. Nicht zuletzt aufgrund des Erfolgs in Wien soll Rosswag am Jahresende auch den Klöppel für die Petersglocke im Kölner Dom fertigen – weltweit die größte freischwingernde Glocke überhaupt.



1911 Wir schmieden Fortschritt 2011



Foto: Schindel

Zwei Maschinen – ein Mann pro Schicht

Trotz kleiner Losgrößen macht Mehrmaschinenbedienung Sinn

Lange hat die Geschäftsleitung mit den Leitern der mechanischen Bearbeitung darüber nachgedacht: Soll Edelstahl Rosswag im Schichtbetrieb auf eine Mehrmaschinenbedienung umsteigen? Bei Serienherstellern ist diese Methode Standard. Aber bei Rosswag müssen die Mechaniker ständig neue Teile mit unterschiedlichen Maßen bearbeiten. Trotzdem erwartet das Unternehmen eine steigende Produktivität, „von der auch unsere Kunden sehr profitieren“, betont Geschäftsführer Dr. Sven Donisi.

Auslöser des Umstiegs war der Kauf von zwei neuen CNC-Drehmaschinen: eine von Mori Seiki in Japan (Hauptsitz Nagoya), eine von Hwacheon aus Gwangju.

Donisi und Alexander Essig reisten selbst im Februar 2011 zur Abnahme nach Südkorea. Die Werkzeuge der beiden Maschinen sind angetrieben und erlauben auch kleine Bohr- und Fräsoperationen. An dieser und einer weiteren Fertigungseinheit will Rosswag das Modell „Mehrmaschinenbedienung“ erproben: zwei Mitarbeiter, je einer pro Schicht, besetzen eine Maschinengruppe. Langfristiges Ziel sind fünf Fertigungseinheiten. Dann wären die CNC-Maschinen bei Rosswag fast komplett nach diesem Prinzip organisiert.

„Die Maschinen sind in die Betriebsdatenerfassung voll integriert“, erläutert Donisi. „Jeder Arbeitszyklus lässt sich

nachvollziehen“. Die Arbeitskarte für zu bearbeitende Teile steht im System – die Arbeitsgänge samt eingesetzter Technik und Dauer werden automatisch eingepflegt. Zudem steht jeder Fertigungseinheit ein mobiles Mess-System der Firma Faro zu Verfügung, um am eingespannten Werkstück die Dimensionen zu ermitteln. Das spart eine weitere Aufspannung und Neuausrichtung des Bauteils beim Weiterarbeiten. Rosswag hat dabei den Markt für „green technology and safety“ im Blick: z. B. Wasser- (Turbinen), Wind- (Getriebe), Gezeiten- und Erdwärmekraftwerke (korrosionsfeste Armaturen); aber auch Teile mit Norsok-Zulassung.



Foto: Fa. Hommel

A. Essig und S. Donisi mit Robert Kim, Assistant Manager bei Hwacheon, vor dem Firmengebäude



Foto: A. Essig

Im „Bullauge“: Geschäftsführer Dr. Sven Donisi bei der Abnahme in Südkorea bei Hwacheon



Foto: Schuster

Das geschmiedete Stück ist eingespannt – jetzt programmiert Gary Wenz das Bauteil

made by

**Edelstahl
Rosswag**

Schmiedeteile für den besonderen Einsatz – Folge 4

Was in technischen Anlagen bei einem Erdbeben passieren kann, hat die Katastrophe in Japan im März gezeigt. Probleme können nicht nur in Kraftwerken auftreten, sondern auch Rohrleitungen in einer Chemiefabrik oder in Raffinerien sind stoßgefährdet. Hier helfen Stoßbremsen von Lisega. Das Unternehmen hat seinen Sitz in Zeven in Niedersachsen.

Edelstahl Rosswag fertigt die Kolben für die „Stoßdämpfer“: 600 mm lang, Außendurchmesser des Kopfes 400 mm, Stärke des Schafts 250 mm. Die geschmiedeten Kolben weisen eine rollierte Oberfläche auf, ein Gewinde ist aufgedreht. Der Clou sitzt im Kopf: Dort ist eine Nut für die Dichtungsringe eingefräst.



Foto: Schindel

Wien-Marathon 2011



Foto: Rosswag

Auf 42 Kilometer Wiener Straßen war eine Gruppe „Marathonis“ von Rosswag unterwegs: Angefeuert von Doris und Karlheinz Essig erzielte Sohn und Geschäftsführer

Alexander eine Zeit von 3:31:41 Stunden. Schwester Britta kam nach 3:52:41 Stunden ins Ziel. Einkaufsleiter Jürgen Ludwig knackte ebenfalls die Vierstundenmarke.

Neue Mitarbeiter – Vorteil Kunde



Fotos: Schindel

Harald Weigel ist unser neuer Vertriebsleiter Süd. Der Fachkaufmann für Materialwirtschaft fährt in seiner Freizeit und am Wochenende begeistert Motorrad.



Mit Dipl.-Ing. **Martin Schulze** gewinnt unsere Qualitätssicherung weiter an Stärke in der technischen Kundenbetreuung. Er fährt Rad, schwimmt und geht gern ins Theater.

**Edelstahl
Rosswag**

Impressum

Rosswag News 01.11

Firmenmagazin von
Edelstahl Rosswag

Herausgeber

Roßwag GmbH
August-Roßwag-Straße 1
76327 Pfintztal
Tel.: 0 72 40/94 10-0
www.edelstahl-rosswag.de

Verantwortlich

Alexander Essig

Auflage: 5.000

Text und Layout

Agentur TEXT & DESIGN

Messe-Vorschau

Messen sind Marktplätze für neueste Verfahren und Produkte. Edelstahl Rosswag präsentiert sich auf vielen Fachmessen – 2011 zum Beispiel zum 10. Male auf der Hannover Messe und im Mai auf der „Stainless“ in Brünn (Tschechien).

Wir freuen uns auf Ihren Besuch bei:

– Internationale Maschinenbaumesse MSV in Brünn, Tschechien,
3. bis 7. Oktober 2011

Duplex-Tage bei Rosswag 26.–27. Mai 2011

Duplex-Stahl ist ein besonderer Werkstoff: halb austenitisch, halb ferritisch kombiniert er sehr gute Korrosionseigenschaften mit ebenso hervorragenden mechanisch-technologischen Qualitäten.

Bei der Wärmebehandlung stellt das Material allerdings höchste Anforderungen. Das Erhitzen verläuft in einer sehr komplexen Temperatur-Zeit-Kurve. Danach muss der

Schmied den Stahl schnell abschrecken. Und beim Zerspanen verformt sich das Material gerne, weil sich die Spannungen im Werkstoff abbauen.

Wie man richtig mit Duplex umgeht, präsentierten am 26. und 27. Mai unter anderem Professor Dr.-Ing. Michael Pohl und Dr.-Ing. Stefan Scherbath interessierten Kunden auf Einladung von Dr. Sven Donisi.