



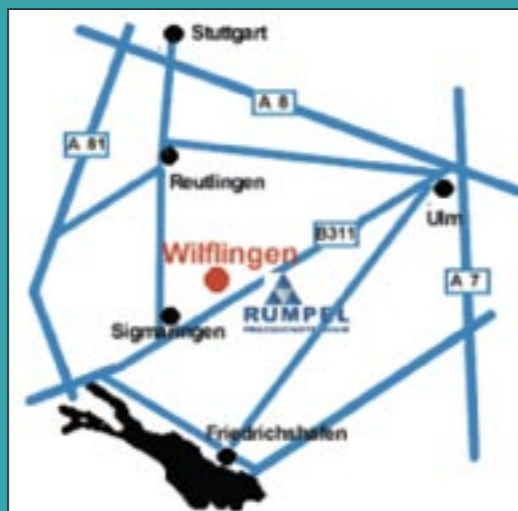
DREHTEIL + DREHMASCHINE

Schwerpunktthema: Drehwerkzeuge

50-jähriges Firmenjubiläum



Anfahrtskizze



RUMPEL Präzisionstechnik

Enhofer Str. 47 • 88515 Wilflingen

Tel.: +49 - (0) 73 76 / 96 20-0 • Fax: +49 - (0) 73 76 / 16 36

www.rumpel.info • E-mail: info@rumpel.info



RUMPEL Präzisionstechnik

Die Rumpel Präzisionstechnik, Spezialist für Baugruppen und für schwierig zu zerspanende Werkstoffe, feiert das 50-jährige Firmenjubiläum.

Die Rumpel Präzisionstechnik aus dem schwäbischen Wilflingen bei Sigmaringen kann mit ihren 70 Mitarbeitern seit dem 3. April 2005 auf eine 50-jährige erfolgreiche Firmengeschichte auf dem Feld der Zerspanungstechnik zurückblicken. Am 3. April 1955 von Eugen Rumpel, dem Vater des heutigen Inhabers als mechanische Werkstätte in der alten Dorfschmiede von Wilflingen gegründet, hat sich das Unternehmen in den vergangenen 50 Jahren zu einem der führenden deutschen Anbieter von Präzisionsteilen aus schwierig zu zerspanenden Werkstoffen (Feinguss und Stabmaterial) sowie für Baugruppen entwickelt. Begonnen hat alles mit zwei gebrauchten Traub Drehautomaten, auf welchen einfache Automatendrehteile für die Elektroindustrie produziert wurden. Der Umzug an den heutigen Standort im Jahre 1961 war der Schritt zum Industrieunternehmen. Beim 25-jährigen Firmenjubiläum im Jahre 1980 war die Belegschaft auf knapp 30 Mitarbeiter angewachsen. Im Jahre 1986 übernahm Hermann Rumpel (Bild 2), der Sohn des Gründers, nach seinem Maschinenbaustudium und einer mehrjährigen Tätigkeit bei einem Automobilhersteller, das Unternehmen. Das Fertigungsspektrum änderte sich durch die Einführung neuer Techniken grundlegend. Den ursprünglich einfa-



Bild 2: Dipl.-Ing. Hermann Rumpel

chen Automatendrehteilen folgten in den 70er und 80er Jahren komplett bearbeitete Präzisionsteile aller Art. Der scharfe Wettbewerb seit Anfang der 90er Jahre mit fallenden Preisen für Dreh- und Frästeile aus einfach zu bearbeitenden Werkstoffen erforderte einen Umdenkprozess und eine strategische Neuausrichtung auf Nischenprodukte der Zerspanungstechnik. Nachdem schon gewisse Vorerfahrungen in der Bearbeitung von rostfreien Werkstoffen vorhanden waren, hat sich das Unternehmen voll auf die Bearbeitung von hoch- bzw. höchstlegierten Werkstoffen spezialisiert. Diese Entscheidung war richtig; in den vergangenen 15 Jahren hat sich das Unternehmen stark weiterentwickelt und sich großes Know-how sowie einen hohen Erfahrungsgrad mit diesen Werkstoffen angeeignet. Es zählt inzwischen zu den Top Adressen auf diesem Segment der Zerspanungstechnik. Das Produktionsprogramm des Unternehmens gliedert sich heute im Wesentlichen in 3 Bereiche, wobei jeweils kleine und überwiegend mittlere Serien bearbeitet werden. Im wichtigsten Geschäftsbereich, der Bearbeitung von Feinguss und anderen Rohteilen, zählt das Unternehmen zu den Marktführern in Deutschland. Es werden überwiegend sehr schwierig zu zerspanende und sehr hochlegierte Werkstoffe eingesetzt, oft inzwischen auch Legierungen, die unter Vakuum abgegossen werden. Das Spektrum reicht von hitzebeständigen Stählen bis hin zu Nickelbasiswerkstoffen. Rohteile aus Feinguss sind schwieriger zu bearbeiten als Teile aus Stabmaterial. Außerdem werden auch Warmpressteile, Sphäroguss, Pressguss, Schmiedeteile und alle anderen spanlos hergestellten Rohteile bearbeitet. Anwendungsgebiete der bei Rumpel bearbeiteten Teile sind überwiegend die Fahrzeugtechnik (Motor, Abgas-turbolader...), die Verfahrenstechnik, aber auch der Maschinenbau. Durch die räumliche Nähe zu zwei führenden deutschen Feingießereien ist auch die Beschaffung von Feinguss nach dem

Bild 3: Teile aus dem Produktionsprogramm



Wachsausschmelzverfahren problemlos. Im Bereich der Präzisionsteile aus Stabmaterial hat sich das Unternehmen auf schwer zerspanbare Güten, d.h. überwiegend rostfreie und hitzebeständige Stähle, Nickelbasislegierungen (Inconel, Nimonic,...) und Titanwerkstoffe spezialisiert. Es wird Stabmaterial bis D=65 (Stangenbearbeitung) und bis D=250 (Futterbearbeitung) verarbeitet. Abschließende Wärme- und Oberflächenbehandlungen werden an zuverlässige Partner vergeben. Ein schnellwachsender Bereich bei der Rumpel Präzisionstechnik ist die Fertigung und Montage von kompletten Baugruppen vorwiegend für die Bereiche Fahrzeugtechnik und Maschinenbau. Durch die sehr hohe eigene Fertigungstiefe kann das Unternehmen hier seine Stärken voll ausspielen. Ein gut organisierter Einkauf und eine umfassende integrierte PPS Software für die Beschaffung von Normteilen bzw. andere Ergänzungs-teilen ermöglicht auch komplexere Baugruppen bzw. Aggregate. Vielen Kunden kommt dies sehr entgegen, da mit dem Outsourcing der Montage bzw. dem Bezug kompletter Baugruppen spürbare Kostensenkungen und eine Verkürzung der Durchlaufzeiten verbunden sind. Ergänzt wird das Fertigungsspektrum durch ein Eigenprogramm an



Bild 4: Bearbeitung von Feinguss



Bild 5: Präzisionsteile aus Stabmaterial

verschiedenen Auflage- und Aufnahmebolzen, die überwiegend im Vorrichtungsbau eingesetzt werden. Der Kunde hat durch den direkten Kauf beim Hersteller einen Preisvorteil gegenüber den großen Handelshäusern. Ein abgerundetes Programm an Werkstoffschiebern für die unterschiedlichsten Stangenführungen und Lademagazine von Drehautomaten wird mit dem Vertriebspartner Ziegler realisiert. In den Hallen der Rumpel Präzisionstechnik findet sich ein umfangreicher spezieller Maschinenpark mit modernsten, überwiegend CNC gesteuerten Maschinen, welche für die Zerspanung von schwierigen Werkstoffen ausgelegt sind. Der Maschinenpark des Unternehmens ist wegen der hohen eigenen Fertigungstiefe sehr universell ausgelegt. Horizontale- und vertikale Drehmaschinen – teilweise mit Gegenspindel und angetriebenen Werkzeugen-, Bearbeitungszentren mit bis zu 5 Achsen, Schleif- und Honmaschinen, Sägemaschinen, Pressen, Gewinderollmaschinen, Nietmaschinen... Einige Maschinen sind mit automatischen



Bild 6: Fertigung und Montage von kompletten Baugruppen

Ladesystemen, teilweise auch mit Messtastern ausgestattet. Die dafür notwendigen Spannmittel werden im Haus mit CAD konstruiert und gefertigt. Das Unternehmen ist nach der DIN EN ISO 9001:2000 zertifiziert, die ISO TS 16949 und die DIN EN 9100 sind z. T. in der Vorbereitung, eine Umstempelerlaubnis des TÜV liegt vor (Übertragung der Stempelung auf die einzelnen Teile). Ein integriertes CAQ System, welches mit dem ERP System gekoppelt ist, erlaubt eine umfangreiche Planung, Dokumentation und Überwachung aller Merkmale. Sämtliche wichtigen Messtechniken

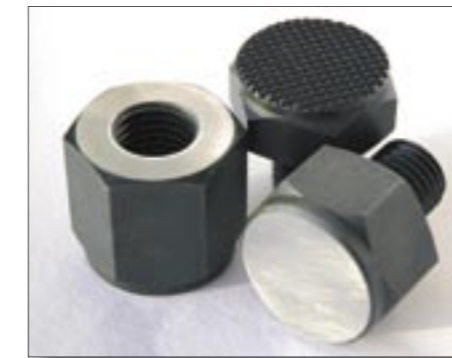


Bild 7: Eigenprogramm an verschiedenen Auflage- und Aufnahmebolzen

sind eingesetzt (Bild 8). Der Kundenstamm umfasst überwiegend Firmen aus dem Inland und den anderen europäischen Ländern. Sie sind meist im Zulieferbereich der Fahrzeughersteller, in der Verfahrenstechnik oder im Maschinenbau zu finden. Am Standort Wilflingen werden auf einer Produktionsfläche von 2000 m² ca. 70 Mitarbeiter im Zwei- und Dreischichtbetrieb beschäftigt. Seit über 30 Jahren werden auch Lehrlinge in Zerspanungsberufen ausgebildet. Sie bilden den Grundstock für das konstante aber vorsichtige Wachstum. Auch außerhalb der eigenen vier Wände engagieren sich Geschäftsleitung und Mitarbeiter des Unternehmens in Fachverbänden wie z. B. dem Deutschen Drehteilerverband in Düsseldorf oder dem wvib in



Bild 8: Sämtliche wichtigen Messtechniken werden eingesetzt (Werkbilder: Rumpel Präzisionstechnik, Wilflingen)

Freiburg, bei der Lehrlingsausbildung bzw. in übergeordneten Wirtschaftseinrichtungen oder auch mit Vorträgen technischer Themen. Die Techniker des Unternehmens stehen den Kunden für die Beratung und wertanalytische Betrachtung zu Verfügung. Weitere Informationen zur Rumpel Präzisionstechnik findet man im Internet unter www.rumpel.info oder auch auf internationalen Messen wie z.B. der turntec in Frankfurt/Main. Eine Reise zur Rumpel Präzisionstechnik an den Südrand der schwäbischen Alb könnte sich für potentielle Kunden ebenfalls lohnen. Das zum 50-jährigen Jubiläum ursprünglich für Mitte April 2005 vorgesehene und teilweise schon vorbereitete große Jubiläumfest wurde zu Gunsten der Tsunami-Opfer in Asien abgesagt. Mit einer großen Geldspende konnte anstatt dessen ein Wiederaufbauprojekt von Mitarbeitern der Fluggesellschaft LTU in Sri Lanka unterstützt werden. Der Bruder des Inhabers koordiniert als LTU Mitarbeiter diese Hilfsaktionen.



Bild 9: Der Maschinenpark des Unternehmens ist wegen der hohen eigenen Fertigungstiefe sehr universell ausgelegt