

Rede zur Einweihung von Smart Foundry am 6. März 2015

Sehr verehrte Gäste, liebe Kolleginnen und Kollegen,

heute ist, nicht nur für die Kurtz Eisenguss sondern für die gesamte Kurtz Ersä ein schöner Tag der sich gut in unsere langjährige Tradition einreicht.

Nur wenige Meter von hier wurde im Jahre 1852 unsere Eisengießerei gegründet. Sie maß damals 22m Länge und 9m Breite und hatte, wie sollte es anders sein, ein unterschlächtiges Wasserrad im vorbeifließenden Bach. Es war die Zeit in der die Eisenhämmer im Spessart bereits ihre Blütezeit hinter sich hatten und nur durch diese Diversifikation in den Eisenguss wurde es möglich, dass Kurtz Ersä heute überhaupt existiert. Die Gießerei war bald schon zu klein. 1860 wurde die Produktionsfläche erheblich vergrößert. 1905 wurde der Industriearchitekt Ehrhard aus Mannheim beauftragt eine neue Gießereihalle mit Kupol-Ofenhaus, Trockenkammer und Laufkran ebenfalls wieder auf diesem Gelände zu errichten. Eine für die damalige Zeit moderne Hallenkonstruktion mit gelbem Backstein-Verblendmauerwerk, mit Oberlicht im Mansard-Dachstuhl und mit Firstentlüfterhauben entstand. Auf gusseisernen Wandsäulen lagen die Kranschiene für den 3 Tonnen Kran.

1921 wiederum eine Erweiterung nach Norden und Süden. Die Hallenlänge betrug nunmehr bereits fast 70 Meter. 1950 und 58 wurde dann die Hallenhöhe vergrößert und ein dreigeschossiger Kopfbau am Hallenende, sowie eine erste Sandaufbereitung entstanden.

Damals gab es ausschließlich das Trockenguss-Verfahren. Hier in der Halle befanden sich große Trockenöfen in denen die Formen über Nacht getrocknet werden mussten. Diese Hallen wurden 1962 bzw. 1965 errichtet. Diesem Neubau mussten sämtliche Gebäudeteile aus dem

Jahrhundert zuvor weichen. Der Grundstein für eine weitere positive Entwicklung unserer Eisengießerei war damit gelegt und es folgten noch diverse Investitionen in Elektroschmelzöfen, Kaltharzfertigung, Putzerei, Entstaubungen, Nassgussformanlagen sowie eine vollautomatische Sandaufbereitung. Die Eisengießerei war in jenen Jahren die tragende Säule der Firma Kurtz, doch im Lauf der Zeit verschwanden immer mehr Wettbewerber. Umweltauflagen und Energiekosten machten die Produktion teurer und die Arbeitsplatzbedingungen waren im Vergleich zu neu entstehenden Industrien nicht gerade attraktiv. Dennoch, wir konnten die Produktionsmenge kontinuierlich steigern, hielten die Umweltschutzbedingungen stets ein und schafften am Ende doch kein zufriedenstellendes Ergebnis.

Der Kurtz-Maschinenbau, der bis ins Jahr 1985 stets direkt neben der Gießerei hier auf dem Gelände war, wurde zunehmend die Wachstumslokomotive während – getrieben von zunehmender Konkurrenz aus China, Spanien und später noch den osteuropäischen Ländern – die Situation unserer Eisengießerei immer unbefriedigender wurde. Bereits 2006 wurde überlegt auf der grünen Wiese in eine komplett neue Eisengießerei zu investieren. Die Investitionssumme war jedoch so groß, dass wir diesen Weg auf keinen Fall gehen wollten.

2011 dann war endgültig klar, es gibt für diese Gießerei nur drei Alternativen: Schließung, Verkauf oder eine neue Strategie, die aber auf keinen Fall die Dimensionen eines kompletten Neubaus haben durfte. Es war aber auch klar, dass es auf keinen Fall möglich sein würde, mit kosmetischen Schönheitsreparaturen eine langfristige Überlebenschance für diesen Betrieb zu ermöglichen. So haben wir zunächst eine Marktstudie anfertigen lassen, die unser derzeitiges Produktspektrum in drei verschiedenen Gewichtsklassen bestätigte. In diesen Gewichts- und Qualitätsklassen sehen wir, auch in den nächsten 20 Jahren, genügend Wachstumspotential um diese Gießerei für die Produktion von Gussteilen für den deutschen Maschinenbau auszulasten.

Als nächstes machten wir uns daran die Kostenstrukturen unter Berücksichtigung eines verbesserten Materialflusses zu prüfen. Hier kam heraus, dass wir unsere Produktivität sowie den Ausstoß ungefähr verdoppeln müssen damit diese Gießerei nachhaltig erfolgreich sein kann. In vielen sehr kreativen Planungsrunden entstand dann die Idee unter Nutzung möglichst vieler Bestandsbauten einen völlig neuen Materialfluss zu gestalten und gemäß dem Toyota-Prinzip eine getaktete Fließfertigung im Handformguss einzuführen. Die grobe Kostenschätzung hierfür lag dann weit unter der Investition in einen kompletten Neubau und so konnte dem Beirat, der derartige Dinge bei uns für die Gesellschafter entscheidet, im Juli 2012 ein Grobkonzept vorgelegt werden, dass die Zukunftsfähigkeit dieser Gießerei beinhaltete. Der Beirat beschloss am 11. Juli 2012 dass dieses Konzept so umgesetzt werden soll und damit waren 100 Arbeitsplätze hier in Hasloch plötzlich wieder mit einer Chance auf dauerhaften Erhalt ausgestattet. Dies war die Geburtsstunde des Projektes Smart Foundry 200 das nunmehr mit seiner offiziellen Einweihung zu einem erfolgreichen Abschluss kommt.

Das Projekt lief in folgenden Phasen ab:

Machbarkeitsstudie und Grobkonzept, diese beiden Phasen vor der Grundsatzentscheidung dauerten etwa 15 Monate

Anlagenprojektierung und Genehmigungsplanung erforderten etwa auch 15 Monate

Hier es gab viele gegenseitige Abhängigkeiten, die uns manche Planungsschleifen bescherten.

Die Detailplanung von Bau und Haustechnik einschließlich Ausschreibung liefen parallel zur Grob- und Anlagenplanung an und zogen sich bis zum Abschluss der Tiefbauarbeiten hin.

Ende 2012 war die Grobplanung weitgehend abgeschlossen und wir konnten mit umfangreichen Infrastrukturmaßnahmen hier im Werk Hasloch beginnen. Umspannstation, Sozialräume, Lagerflächen und die Kleinkernfertigung mussten verlegt, bzw. neu geschaffen werden, da diese in den zum Abriss vorgesehenen Gebäudeteilen lagen. Erst nach Abschluss all dieser Maßnahmen konnte im Herbst 2013 mit dem Abriss im Bestand begonnen werden.

Die Realisierung der Neubauten, in denen umfangreiche Gründungen weit unter dem Grundwasserspiegel erfolgen mussten, erforderte eine generalstabsmäßige Planung, denn der eigentliche Neubau konnte erst im Januar 2014 begonnen werden.

Wer heute die Neubauten sieht und den Fabrikhof begeht kann sich nicht mehr vorstellen, was sich auf diesem Areal von Januar bis August 2014 abgespielt hat. Hier wurde nicht nur um jeden Quadratmeter gefeilscht sondern es ging auch oftmals um Minuten in denen Krane, Bagger, Tieflader, Betonfahrzeuge oder Bohrgeräte bei laufender Produktion auf dem viel zu engen Raum Platz finden mussten.

Unser Bauzeitenplan sah den 1.9.2014 als Beginn des Testbetriebs vor. Wir hatten eine Betriebsunterbrechung von 2,5 Wochen eingeplant und parallel zu der Produktion hier in dieser Gießerei lief im Anschluss der Neubau. Fragen Sie mich nicht, wie wir das geschafft haben, aber es gelang! Der Testbetrieb und das Einfahren der Fahrerlosen Transportsysteme ist nun abgeschlossen und wir haben diese Woche teilweise mit dem vollautomatischen Betrieb begonnen. Wir werden noch die Ein- oder andere Überraschung erleben bis alles zu 100% läuft, aber wir sind zuversichtlich.

Geschafft wurde dies in einer starken Gemeinschaftsleistung eines tollen Projektteams, bei dem ich mich hier in aller Form bedanken möchte. Unser Architektenteam bestehend aus Herrn Menig und Herrn Steppert, das Team der Baufirmen Riedl und Bauer, unsere Anlagenlieferanten, FAT, Nedermann, Demag und WFT, haben hier hohe Flexibilität gezeigt und die Herren Pauls und Wehner standen als externe Planer zur Verfügung, aber auch unser eigenes Projektteam darf ich an dieser Stelle mal loben. Da sind die Herren Kettner, Ostrowski, Schwitt, Dr. Diehm ebenso am Werk gewesen wie die Logistik- und Datenverarbeitungskonzeptionäre von unseren externen Partnern Business Advice und MLR sowie unseren eigenen Leuten aus der Abteilung Corporate Information and Organisation unter Leitung von Herrn Stahl und aus der Linie Herrn Englert gebührt hier wirklich mal ein Applaus.

Verschiedene Disziplinen haben hier zusammengearbeitet und haben – glaube ich – für die Komplexität dessen was alles Gegenstand der Planungsaufgabe war, etwas Vorzeigbares geleistet. Deswegen sind wir froh und stolz Ihnen heute Smart Foundry, wie wir meinen, eine echte Industrie 4.0 Gießerei präsentieren zu können. Warum Industrie 4.0.? Ein Begriff der derzeit viel strapaziert wird, der die gesamte Industrie anspornt, die Möglichkeiten von Netzwerkstrukturen, Daten- und Steuerungstechnik sowie hohem Prozess-Knowhow von Herstellungsverfahren zu kombinieren. In Smart Foundry bekommen wir über das Internet Aufträge von Kunden, gestalten aus übertragenen CAD-Daten die Modellauslegung. Wir nutzen rechnergesteuerte Simulationsverfahren, wandeln Kundenaufträge in Werkstattaufträge und übertragen diese in unser logistisches Leitsystem. Mit dessen Hilfe gelangt die Arbeit zu den Menschen, deren handwerkliches Können nach wie vor gefragt ist. Sie melden das Ende ihrer Tätigkeit per Knopfdruck an den Rechner und schon erhält das Logistiksystem den Anstoß, die Arbeit zum nächsten Arbeitsplatz zu transportieren. Dieser wird ausgeführt und so wiederholt sich dies bis die Gussstücke am Ende zum Putzen bereit liegen und nach der Versandmeldung

erhält dann der Kunde seine Rechnung wieder per elektronischen Datenaustausch. Ein 10 Tonnen Gussteil können wir leider noch nicht per Internet verschicken, aber, meine sehr verehrten Damen und Herren, wir arbeiten daran.

Unsere Smart Foundry misst heute auf der reinen Produktionsfläche etwa 320 Meter Länge, insgesamt haben wir 23.000 Quadratmeter Produktionsfläche. Unsere Kapazität wollen wir so schnell wie es geht auf über 20.000 Tonnen guten Guss pro Jahr erweitern.

Wir sind schon auf dem besten Weg dazu, brauchen aber hierfür noch Ihre Unterstützung liebe Kunden und Interessenten und natürlich auch diejenigen Marktteilnehmer, die heute hier sind und die ich auch herzlich begrüße, bitte ich natürlich: Erzählen Sie was Sie hier gesehen haben und ermuntern Sie möglichst viele Maschinenbauer mit uns in Kontakt zu treten. Wir sind hier auf Wachstum gepolt. Wir haben uns spezialisiert auf Handformgussteile mit hoher Flexibilität, hoher Qualität und hoher Termintreue.

Wir sind besonders leistungsfähig im Bereich von einer bis zehn Tonnen und gehen Sie davon aus, dass wir alle derzeit gängigen Werkstoffe vom Eisenguss grandios beherrschen. Wir bedanken uns auch für die Zusammenarbeit bei den Behörden. Wir haben keine Mühen gescheut bezüglich Arbeitsplatzqualität, Umweltschutz und Energierückgewinnung Maßstäbe zu setzen.

Wir haben, meine sehr verehrten Damen und Herren, für unsere Verhältnisse viel investiert. Das Projekt selbst verschlang etwa 10 Mio. Euro. Weitere Standortbezogene Maßnahmen, wie etwa der Bau einer Verbindungsstraße, und viele Instandsetzungsarbeiten erforderten weitere zwei

Mio Euro in den letzten 2 Jahren. Zuschüsse gab es leider nicht, also wenn s ums Geld geht-Sparkasse...

Der Erhalt von 100 Arbeitsplätzen hier am Standort war uns das unternehmerische Risiko wert.

Wir haben all' unsere Energie in die Konzeption dieser modernen Fabrik eingebracht. Ich hoffe und wünsche dass die kommenden Jahre die Richtigkeit dieser Entscheidung bestätigen. Ihnen

Herr Sammati wünsche ich eine glückliche Hand und viel Erfolg bei der Führung dieser modernen

Gießerei.

Ich bedanke mich fürs Zuhören und wünsche Ihnen noch einen interessanten und unterhaltsamen Nachmittag.