

## Exkursionsbericht API Schmidt Bretten am 23.07.2007

von Sebastian Hochrein

Nach dem Mittagessen und der anschließenden Diskussionsrunde, machten wir uns auf den Weg zur Firma API Schmidt-Bretten nach Bretten. Durch die nur kurze Fahrt über die Landstraße erreichten wir unser Ziel pünktlich um 14 Uhr. Nach kurzem Warten, das von den rauchenden Exkursionsteilnehmer mit Freude genutzt wurde, begrüßte uns Herr Wagner und führte uns in den Besprechungsraum.

Es folgte eine ausführliche Vorstellung des Unternehmens mit allen wichtigen Geschichtsdaten und ein Überblick über die interessante Produktpalette. Recht interessant war dabei die Tatsache, dass die Firma in den letzten Jahren in regelmäßigen Abständen aufgekauft wurde. Dies hatte zur Folge, dass sich die Produkte bis auf eine Anlage zur Herstellung von Apfelsaft, vom Waschen bis zum Abfüllen, erweiterten. Inzwischen konnte man sich durch neue



Eigentümer wieder auf das Kerngeschäft konzentrieren. Dazu gehören vor allem Plattenwärmeübertrager für die Chemische und Lebensmittelindustrie sowie Entalkoholisierungsanlagen. Besonders im Bereich der Entalkoholisierung hat die Firma API Schmidt-Bretten nach Aussage von Herrn Wagner einen Marktanteil von 80 Prozent.

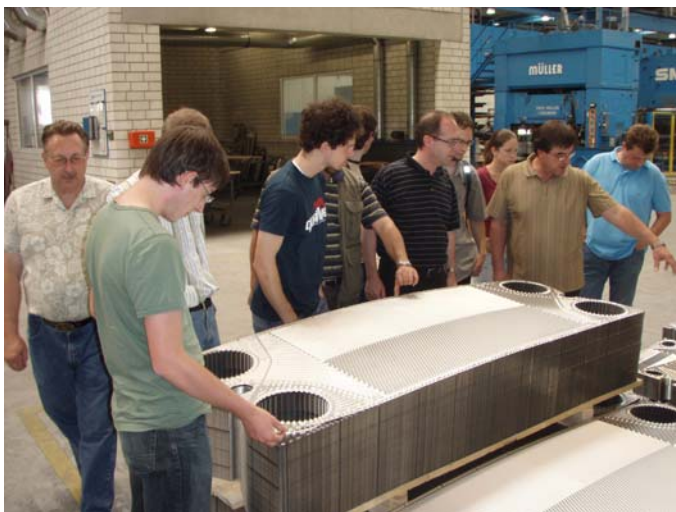


Nach diesem Vortrag wurde eine kurze Pause eingelegt in der wir uns mit den bereitgestellten Getränken erfrischen konnten. Zusammen mit Herrn Weinmann, der zwischenzeitlich zur Unterstützung von Herrn Wagner gekommen war, konnten wir die Fertigung besichtigen. Recht beruhigend wirkte hier, dass nicht alle Firmen nach Masse, Just in time und Just in sequence arbeiten müssen. Aufgrund dieser Tatsache war die Gefahr wesentlich geringer, von einem Stapler überfahren zu werden oder in eine Lichtschranke zu geraten.

Im Gegensatz zu Behr, waren die Dimensionen der Wärmeübertrager hier wesentlich größer. Dadurch bedingt konnte man an der ersten Station, der Warenanlieferung, eine riesige Tischfräse bestaunen, mit der die Bohrungen und Gewinde in die Seitenteile gefräst werden. Verarbeitet werden dabei hauptsächlich Stahlplatten mit zum Teil mehreren Tonnen Gewicht. Interessant wurde es auch im Werkzeugbau, den wir als nächstes besichtigen konnten. Herr Weinmann



erklärte uns, wie mit einer 3-D CNC-Fräsmaschine die Formen für die Pressen direkt aus dem Vollen gefräst werden. Der Vorteil dabei ist die direkte Einspielung der Daten aus dem CAD-Programm, somit entfallen eine Vielzahl von Einstellungen an der Fräse selbst. Als nächstes kamen die zwei großen Pressen an die Reihe. Auf diesen werden in 3 Arbeitsschritten direkt die fast fertigen Zwischenbleche gefertigt. Diese müssen dann noch



geschliffen und anschließend die Dichtungen eingebracht werden. Um die Qualität zu sichern werden von den Arbeitern immer wieder Stichproben entnommen die mit Hilfe der Farbeindringprüfung auf Risse untersucht werden.

Herr Weinmann führte uns schließlich in die Endmontage. Hier werden die Wärmeübertrager endmontiert und auf

Dichtigkeit geprüft. Den komplizierten Strömungsverlauf dieser Plattenwärmeübertrager, der bis jetzt nur aus der Theorie bekannt war, wurde uns nun an einem fertigmontiertem Modell für die Lebensmittelindustrie genau erklärt. Somit wusste man mit den Begriffen innere bzw. äußere Durchgänge jetzt mehr anzufangen. Nach einer abschließenden Gesprächsrunde mit Herrn Wagner und Herrn Weinmann begaben wir uns auf die fast staufreie Rückfahrt zum ITW. Bleibt zusammenfassend zu sagen, dass es wieder mal eine gelungene Exkursion zu zwei grundsätzlich verschieden produzierenden Firmen war. Der Dank gilt Herrn Dr. Spindler für den gut organisierten Tag.