

Neuer Sandmischer installiert

(Radolfzell) Am 7. Oktober 2005 hat die ALLWEILER AG in ihrer Gießerei in Radolfzell einen neuen Sandmischer installiert. Die neue Maschine ist Teil einer umfassenden Modernisierung der Gießerei. Insgesamt investiert ALLWEILER dieses Jahr hierfür 650.000 Euro.

Allweiler stellt in seiner Gießerei auf moderne Mischprinzipien mit nachfolgender, automatischer Qualitätskontrolle jeder Charge um. Dazu investiert das Unternehmen 2005 ca. 650.000 Euro in einen neuen Sandmischer mit einer Kapazität von 39 Tonnen pro Stunde und ein vollautomatisches Sandlabor „Eirich Qualimaster“. Damit wird die Anlage modernisiert, die Qualität des Sands und damit die Qualität der Guss-Stücke kontinuierlich verbessert. "Die Gießerei in Radolfzell ist für Allweiler ein unverzichtbarer Teil unserer logistischen Kette und eine wesentliche Voraussetzung, um unsere Pumpen in höchster Qualität herzustellen und unsere Liefertermine exakt einzuhalten", so Vorstandsvorsitzender Klaus Stahlmann.

Die neue Anlage mischt den Sand sehr viel genauer und halbiert dadurch die Anzahl unbrauchbarer Gussstücke. Zudem spart sie Zeit und Energie. Sie löst eine Anlage aus dem Jahr 1955 ab. Werksleiter Dr. Michael Matros: „Durch die Steigerung der Qualität der Gussstücke rechnen wir damit, dass sich diese Investition bereits in zwei bis drei Jahren amortisiert hat.“

Die Allweiler AG ist einer der wenigen Pumpenhersteller mit eigener Gießerei. Was anfänglich als Betrieb für die Eigenfertigung begann, entwickelte sich im Laufe der Jahre zu einem unverzichtbaren Teil der logistischen Kette und einem Unternehmen mit 80 Mitarbeitern. Heute blickt die Gießereitechnik bei Allweiler auf einen Erfahrungsschatz von über 140 Jahren zurück und produziert alles von Rohgussteilen über fertig bearbeitete Teile bis hin zu einbaufertigen Komponenten. Es werden die verschiedenen Eisenwerkstoffe (EN-GJL-1020 bis EN-GJL-1050 und EN-GJS-1030 bis EN-GJS-1070) vergossen. Darüber hinaus vergießt das Unternehmen mit G-CuAl10Ni (Aluminiumbronze) einen Werkstoff, der besonders hohe technische Anforderungen an die Gießerei stellt und daher nur in sehr wenigen Gießereien verarbeitet werden kann. Aluminiumbronze ist für Schiffs- und Offshorpumpen der beste Werkstoff, da Salzwasser dieses Material nicht angreift. Allweiler-Schiffspumpen sind daher weltweit besonders gefragt. Jährlich produziert die Gießereitechnik etwa 3600 t guten Guss für fast 10.000 Aufträge. Ungefähr zwei Drittel benötigt Allweiler selbst, der Rest geht an große nationale und internationale Kunden aus vielen Industriebereichen (z.B. MTU, LINNIG Trucktec GmbH, FRIATEC, GEORG FISCHER Rohrverbindungstechnik und Detroit Diesel Corporation).

Während des gesamten Fertigungsablaufes (Rohstoffe, Formsand, Schmelze und Gussteile) finden Qualitätskontrollen statt. Ein integ-

Text liegt zum Download bereit unter <http://www.tenncom.de/allweiler/allweiler.htm>

Kontakt:
Edwin Braun
Allweiler AG
Allweilerstr. 1
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 86-343
Fax: +49 (0)7732 86-854
E-Mail: e.braun@allweiler.de
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für Redaktionen
Dr. Kurt Christian Tennstädt
TennCom AG
Hohentwielstr. 4a
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere
Presseinformationen künftig
per E-Mail erhalten?
E-Mail an info@tenncom.de
genügt.

riertes Qualitätssicherungssystem mit modernen, rechnergestützten Prüfanlagen und -methoden garantiert, dass auch die höchsten Kundenanforderungen zuverlässig erfüllt sind. Damit ist die gleich bleibende Qualität der Gusserzeugnisse gesichert. Das Unternehmen ist zertifiziert nach: DIN EN ISO 9001 und hat Zulassungen des DNV, des Germanischen Lloyd und die Q1-Zulassung der Deutschen Bahn.



Bildunterschrift:

Der 9-Tonnen schwere Sandmischer wurde über das Dach in der Gießerei installiert.



Werkbilder: ALLWEILER AG

Bildunterschrift:

Die Investition in den neuen Sandmischer soll sich bereits in zwei bis drei Jahren amortisiert haben, da die Gussstücke schneller und mit konstant höherer Qualität erstellt werden.

Kontakt:

Edwin Braun
Allweiler AG
Allweilerstr. 1
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 86-343
Fax: +49 (0)7732 86-854
E-Mail: e.braun@allweiler.de
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für Redaktionen

Dr. Kurt Christian Tennstädt
TennCom AG
Hohentwielstr. 4a
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere
Presseinformationen künftig
per E-Mail erhalten?
E-Mail an info@tenncom.de
genügt.