

# Grossinvestition in die Zukunft

## Die Schmid Maschinenbau AG Obereggen kauft drei neue Produktionsanlagen

*Drei nagelneue Bearbeitungsanlagen, darunter ein 5-Achs-Bearbeitungscenter des Typs Grob G550, sollen die Effizienz des Innerrhoder Familienunternehmens steigern. Der Markt verlangt nach immer höherer Qualität bei kürzeren Produktionszeiten.*

(pd) Die Firma im Zentrum Obereggens geht zurück auf ihren Gründer Robert Schmid, der sich 1948 als Lohnfertiger für die Weberei-Industrie, später auch für landwirtschaftliche Hilfsgeräte, verselbständigte. Ab 1957 produzierte und montierte das Kleinunternehmen auch Garagetore. Selbst entwickelte Rolltore und dazu passende Antriebe wurden in den Folgejahren zum wichtigen Bestandteil des Umsatzes. 1972 wurde die Schmid Maschinenbau AG gegründet; Geschäftsführer ist seit 1996 der Ingenieur HTL Jörg Schmid, ein Enkel des Firmengründers. Befragt nach dem aktuellen Arbeitsbereich des Unternehmens sagt er: „Wir sind im wesentlichen Lohnfertiger für die Maschinenindustrie. Wir stellen einzelne Bauteile nach Vorgaben unterschiedlicher Besteller her.“ Den Zuschlag erhalte in der Regel jener Bewerber, der in der Lage ist, termingerecht, präzise und zu günstigem Preis zu liefern. Da meist in 3D geplant werde, könnten mit den modernen Anlagen digitale Daten direkt erfasst werden. Man schlage sich nicht mehr mit Masslinien für jede noch so einfache Bohrung herum, sondern orientiere sich häufig an einem Step-Modell, das die einzelnen Schritte vorgibt.

### **Modernste Anlagen**

Auf modernes Equipment könne deshalb nicht mehr verzichtet werden, stellt Jörg Schmid fest. Die Investition mit einem Gesamtvolumen von über einer Million Franken sei die grösste der Firmengeschichte – von baulichen Massnahmen einmal abgesehen, führt er aus. Für einen Familienbetrieb mit aktuell dreizehn Angestellten sei dies durchaus ein Wagnis. Man baue aber auf positiven Erfahrungen auf, denn mit CNC-gesteuerten Fräsmaschinen und Drehbänken sind die Mitarbeitenden seit über zwei Jahrzehnten vertraut.

Neu angeschafft wurde eine Drehbank mit Gegen spindle, die es möglich macht, konventionelle Bauteile in einem Durchlauf zu fertigen. Die zweite besticht durch ihre Dimensionen: sie kann zylinderförmige Werkstücke bis 300 cm Länge und 600 mm Durchmesser bearbeiten.

### **Fast jede beliebige Form**

Das Flaggschiff des Trios aber ist das 5-Achs-Bearbeitungscenter des Typs Grob G550, das Anfang Dezember angeliefert wurde. Sie ist ein Alleskönner – sofern der Programmierer sein Handwerk versteht. Die Maschine von 20 t Gewicht ist in der Lage, hochkomplexe Bauteile mit Fasen und Bohrungen in jedem beliebigen Winkel, aber auch frei verlaufende, also geschwungene Formen zu bearbeiten. Der Rohling wird auf einem Arbeitstisch eingespannt, der nach allen Seiten bewegt werden kann. Gemeinsam mit den Möglichkeiten des Fräskopfs lassen sich dynamische Prozesse abwickeln, die alles bis hin zur Turbinenschaufel entstehen lassen. Im Innern der Maschine stehen im Maximalausbau 120 Werkzeuge bereit, die sich der Bearbeitungskopf computergesteuert greift und einspannt, um dann lückenlos den nächsten Arbeitsschritt vorzunehmen.

### **Nur laufende Maschinen**

Dank Automatisierung sollen die neuen Maschinen nie mehr stillstehen, so die Hoffnung des Unternehmers. Die Vision gehe dahin, dass die Anlage robotergestützt eine ganze Serie über Nacht im Alleingang fertigen kann. Sie kontrolliert sich selbst und ist in der Lage, Störungen an das Mobiltelefon des zuständigen Mitarbeiters zu melden. Bis dahin sind aber noch einige Lernprozesse zu bewältigen. Ein Techniker der deutschen Lieferfirma coacht die Maschinisten, bis sie mit allen Feinheiten vertraut sind.