

Sindelfingen: Die RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH hat ihre Geschäftsführung erweitert und ist für die Zukunft bestens aufgestellt

Weiterentwicklung als ständiger Begleiter

RAS Reinhardt Maschinenbau ist weltweit einer der führenden Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen. Die breite Palette von Schwenkbiegemaschinen deckt alle Marktanforderungen in Bezug auf Blechdicken, Arbeitslängen, Biegen nach oben und unten, automatischem Werkzeugwechsel, Teileprogrammierung und vieles mehr ab. Kunden von RAS sind Hersteller von Metallmöbeln, Kücheneinrichtungen, Maschinenverkleidungen, Aufzügen, Metallfassaden, Klimazentralen, Industriefiltern, um nur einige wenige Branchen zu nennen.

Darüber hinaus bietet RAS branchenweit einzigartige Softwarelösungen. „Ausgehend von der Konstruktion des Biegeteils programmiert die Software die Biegeabläufe auf den Maschinen automatisch und zeigt in einer 3D-Simulation bereits im Büro die Biegesequenzen an“, erklärt Jochen Willmann, zuständig für die Softwareentwicklung und den Vertrieb.

Die exakte Berechnung der Biegeabläufe sorgt dafür, dass schon das erste Biegeteil ein Gutteil ist. Der Verzicht auf Versuchswerkstücke spart den Kunden besonders bei der aktuell angespannten Teileverfügbarkeit und den explodierenden Materialpreisen Tausende von Euro in der laufenden Produktion.

Laufend online aktualisiert

War früher eine Maschine zum Lieferzeitpunkt am besten, kann sie heute durch Softwareupdates mit Zusatzfunktionalität laufend online aktualisiert werden. Und der

Service von Maschinen läuft heute größtenteils dadurch ab, dass sich RAS-Techniker im Büro oder online auf die Kundenmaschine aufschalten und damit auch Probleme am anderen Ende der Welt lösen. Zusätzlich können sich RAS-Kunden eines Online-Bestellsystems von Blechteilen bedienen.

Die hierfür verfügbare Bendex-Software erlaubt es beispielsweise Spenglern, die Blechteile auf der Baustelle zu zeichnen und direkt in den Produktionsbetrieb zu senden. Die Software bietet weiter eine komplette Plattform zur Optimierung von Vorgängen im Vorfeld der Fertigung.

Doch nicht nur auf der Softwareseite überrascht das Sindelfinger Unternehmen mit innovativen Lösungen für die Blechbearbeitung. Entwicklungsleiter Joachim Köhler hebt die MEGAbend Schwenkbiegemaschine hervor, die dicke Bleche nach oben und unten biegen kann, ohne dass sie gewendet werden müssen.

Dem ständig wachsenden Fachkräftemangel wirkt RAS mit Anbaukomponen-



Die Schwenkbiegemaschine RAS XLTbend kann Bleche automatisch nach oben und unten biegen.



Die RAS-Geschäftsführer (von links): Rainer Stahl, Matthias Huber und Willy Stahl.

Bilder: z

ten an seinen Biegezentren entgegen. Sie beladen die Platinen automatisch und stapeln fertige Biegeteile. Auch in der eigenen Fertigung setzt RAS auf Innovation. In der Werkzeugfertigung arbeiten zwei Fräszentren mit Roboterbestückung mannlos rund um die Uhr an sieben Wochentagen.

„Aktuell laufen zudem Projekte für eine Kapazitätserweiterung des Schweißroboters und zur Feinplanung von Auftragsfolgen“, informiert Produktionsleiter Dr. Herwig Muthsam. Damit der Fertigungsprozess auch nachhaltig betrieben wird, erzeu-

gen Fotovoltaikanlagen auf allen Hallendächern einen wesentlichen Anteil des Strombedarfs. Regionale Zulieferer sichern kurze Lieferketten und einen umweltbewussten Umgang mit Ressourcen.

Transformationsgetriebenes Marktumfeld

Nachhaltigkeit und Weiterentwicklung sind ständige Begleiter der RAS-Geschäftsführung. Beide Aspekte erfordern ein fortlau-

fendes Streben nach optimierten Prozessen in einem ständig sich wandelnden transformationsgetriebenen Marktumfeld. Diese Ausrichtung für die Zukunft schließt auch die Geschäftsführung selbst mit ein. Daher haben die geschäftsführenden Gesellschafter Willy und Rainer Stahl die Führungsriege durch Matthias Huber erweitert. Er ist bereits seit vielen Jahren in leitender Funktion bei RAS beschäftigt und war bislang zuständig für den Finanz-, Personal- und Organisationsbereich.

Daniel Krauter