

Unternehmensdaten

Stammsitz:

Werk Nürnberg:

Schulte & Schmidt GmbH & Co
Leichtmetallgießerei KG
Nopitschstraße 46
90441 Nürnberg
Tel.: + 49 (0) 911 - 9662 - 0
Fax: + 49 (0) 911 - 9662 – 160

info@schulte-schmidt.de

Werk Flossenbürg:

Schulte & Schmidt GmbH & Co
Leichtmetallgießerei KG
Floßer Straße 53
92696 Flossenbürg
Tel.: + 49 (0) 911 – 9662 - 0
Fax: + 49 (0) 911 – 9662 - 260
info@schulte-schmidt.de

Werk Vohenstrauß

Schulte & Schmidt GmbH & Co
Leichtmetallgiesserei KG
Waidhauserstr. 46
92648 Vohenstrauß
Tel.: +49 (0) 911 – 9662 – 0
Fax: +49 (0) 911 – 9662 - 378
info@schulte-schmidt.de

Niederlassung Rumänien:

S. C. Schulte & Schmidt SRL
Str. Poienelor Nr. 5
500419 Brasov
Tel.: + 40 (0) 368 451 095, Herr Borcan
Tel.: + 49 (0) 911 - 9662 - 502, Herr Polster
office@schulte-schmidt.ro

Die Gesellschaft ist eine
Kommanditgesellschaft mit Sitz
in Nürnberg,
Amtgericht Nürnberg HRA 8874
Persönlich haftender Gesellschafter:
Schulte & Schmidt GmbH,
Sitz Nürnberg,
Amtsgericht Nürnberg HRB 6440
Geschäftsführer: Roland Schulte

USt.Ident. Nr. DE 133498017
Steuernummer: 240/176/54604

Mitarbeiter: 625

Schulte & Schmidt verarbeitet
seit 60 Jahren Leichtmetalle.
Der Schwerpunkt liegt auf
Aluminium, wobei auch Zink
eingesetzt wird.

Export: 55 %

Ansprechpartner Schulte & Schmidt (allgemein):

Geschäftsleitung	Roland Schulte (Geschäftsführer)	+49 (0) 911-9662-0
	Roland Koch (Technik, QMB und Werkzeugmanagement)	+49 (0) 911-9662-0
	Joachim Reuß (kfm. Leitung)	+49 (0) 911-9662-0
Assistentin der Geschäftsleitung	Manuela Feiler	+49 (0) 911-9662-131
Vertriebsleitung	Christian Hausmann	+49 (0) 911-9662-146

Rundum-Dienstleister

Konstruktion und Entwicklung:

- Erstellen sämtlicher Zeichnungen mit 3D-CAD/CAM-Programmen (UNIGRAPHICS), Mechanical Desktop/Hypermill, Pro/E-Pro-NC, Inventor, Solid Edge, VX
- Formfüll- und Erstarrungssimulation (MAGMA Soft)
- 5 CAD-Arbeitsplätze
- 1 CAD/CAM-Arbeitsplatz in Verbindung mit High-Speed Fräszentrum (Mikron)

Formenbau/Prototyping:

- Inhouse-Herstellung von ca. 50 % der Druckgussformen und Kokillen
- Modernst eingerichteter Werkzeugbau
- Eigene Konstruktionsabteilung für Druckgussformen und Kokillen mit CAD-Unterstützung
- Durchführung von Reparaturen und Instandhaltung in getrennten, fertigungsnahen Räumen
- Rapid Prototyping Muster (Stereolithographie, Feinguss)

Schmelzen

Schmelzverfahren

- 2 STRIKO-Schachtschmelzöfen für Hauptlegierungen (1,5 t/h Schmelzkapazität)
- 8 Tiegel-Schmelzöfen für geringe Bedarfsmengen

Vergossene Legierung Zink

- 7.500 t Druckguss Alu
- 130 t Druckguss Zink
- 80 t Kokillenguss

Legierungsarten Druckguss

Al Mg9
Zn Al4
Al Si10 Mg (FE)
Al Si19 Mg (Cu)
Zn Al4 Cu 1

Legierungsarten

Kokillenguss

Al Si7 Mg 0,3
Al Cu4 Mg Ti
Al Si10 Mg (Cu)
Al Si5 Mg
Al Si7 Mg 0,6
Al Mg3 (a)
Al Si10 Mg (wa)

Legierungsarten

Druck-/Kokillenguss

Al Zn10 Si8 Mg
Al Si12 Cu Ni Mg
Al Si12 Cu 1 (Fe)
Al Si12 (Fe)
Al Si9 Cu3 (Fe)

Rundum-Dienstleister

Gießen:

Gießverfahren:

- 1 % Sandguss
- 2 % Kokillenguss
- 97 % Druckguss (Stückgewicht: max. 5 kg)

Maschinendaten Aluminium-Druckguss:

- 26 vollautomatisierte Kaltkammer-DG-Maschinen mit Schließkräften von 180 t bis 700 t
- davon 18 mit Siemens S5, S7 – und Shot Control 2-Steuerung, 4 Stück SPR-fähig, 14 Stück SPC-gesteuert
- 7 Gießzellen mit Robotersystem und Entgratpresse
- dezentrale Formevakuierungsanlagen (Fondarex)

Maschinendaten Zink-Druckguss:

- 5 vollautomatisierte Gießzellen mit Robotersystem, Entgratpresse und Sondermaschinen zur Zerspanung in Verbindung mit Oberflächenbehandlung und automatischer Kontrollstation für die 100%-Prüfung

Maschinendaten Kokillen-/Sandguss:

- 7 doppelwirkende, hydraulische Horizontalmaschinen mit Schwenkoption und Kernzügen für Kokillenguss
- Sandguss für Muster, Prototypen und Kleinstserien

Bearbeiten und Montage in Linie:

Maschinendaten Entgraten:

- Exzenterabgratpressen von 5 t bis 25 t
- Hydraulikabgratpressen von 15 t bis 50 t

Maschinendaten Oberflächenbehandlung:

- 4 „Hunziker“-Durchlauf
- 1 Hängebahn-Strahlanlage
- 2 Wasserhochdruck-Strahlanlagen
- 7 Gleitschleifanlagen (vollautomatischer Durchlauf mit Trockenbank und Trockenofen)
- 3 Kugelpoliermaschinen
- 1 Rotofinish-Anlage zur schonenden Oberflächenbehandlung

Maschinendaten Fertigbearbeitung

- 15 CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren mit 46-fachen Werkzeugwechsler
- 8 CNC-gesteuerte Drehmaschinen (MAZAK)
- 3 CNC-gesteuerte, vollautomatisierte Drehzentren mit Be- und Endladeroboter (MAZAK)
- 19 Rundtisch-Transfermaschinen (RTM) mit 4 bis 12 Bearbeitungsstationen. Alle vollautomatisch mit Be- und Endladeroboter. Durchlaufwaschanlagen und Kontroll- und Prüfbändern zu Fertigungszellen verkettet (ALZMETALL, IMASFLEX, IMASTRANSFER) „Maldaner“-Imprägnieranlage zum evtl. Nachverdichten, High-Fräszentrum mit intergrierter Prozessregelung

Rundum-Dienstleister

Logistik:

- Produktionsteil-Freigabeprozess (PAPP)
- Pull-System
- Ship-to-Stock-Lieferung

Formenbau/Prototyping.

- 2 Röntgenvollschutzanlagen mit Bildverstärker
- 3 „Tesa-Leitz“ Messmaschinen
- 4 Mitutuyo-CNC-gesteuerte 3MM-Maschinen
- 1 Zugprüfmaschine
- 1 Spektralanalysegerät
- 2 Rauhtiefenmessgeräte, PC-gestützte Konturographen
- 1 Luftmengenmessgerät
- Tauchbecken zur Prüfung auf Druckbeanspruchung
- produktbezogene Kameraprüfung
- produktbezogene Körperschall- bzw. Klangprüfung

Aus dem Lieferprogramm:

Druckgussteile für die Automotiv-Industrie:

- Komponenten für Lichtmaschinen-Generatoren, Steuerungen, Pneumatikgerät, Lüfterkupplungen, Stoßdämpferaufhängungen, Benzineinspritzung, Kolben, elektrische Lenkunterstützung

Druckgussteile für die Elektro-, Haushalt- und Freizeitindustrie:

- Komponenten für Gasarmaturen
- Ski-Bindungen
- Fahrrad- und Motorradkomponenten

Zubehör für die Pinsel- und Bürstenindustrie

- Stielhalter
- Leimroller

Zertifizierungen

Juni 1998	Erstzertifizierung nach DIN EN ISO 9001:1994 LGA Nürnberg
August 2002	DIN EN ISO 9001:2000 und VDA 6.1
Oktober 2005	SQS-Zertifikat ISO/TS 16949:2002

Kundenaudits:

<u>Kunde</u>	<u>Bereiche</u>	<u>Kriterium</u>	<u>Erfüllungsgrad</u>
Bühler 16.12.05	Prozessaudit	VDA 6.3	A/B
Bosch Hallein 19.-20.12.05	Prozessaudit	VDA 6.3	91,6 % A
ebm-papst 07.06.05	Prozessaudit	VDA 6.3	98,6 % A
Bosch Waiblingen 12.-13.05.05	Prozessaudit	VDA 6.3	96,4 % A
Bosch Hallein 14.12.04	Prozessaudit	VDA 6.3	95,5 %
Bosch Cardiff 18.09.03	Prozessaudit	VDA 6.3	91,0 % A/B

Umweltzertifikate und -auszeichnungen

1994	eta-Umweltpreis verliehen durch OBAG, Ostbayern Kostensenkung und Energieeinsparung
2002	Zertifizierung Umweltmanagement DIN 14001
2005	Re-Zertifizierung Umweltmanagement DIN EN ISO 14001:2005 für die Standorte Nürnberg und Flossenbürg

Kunden (Auszug):

- Bosch	- Mann & Hummel
- ZF Sachs	- KSB
- Knorr-Bremse	- Senertec
- Framatome	- Siemens
- Autoliv	- Mitsubishi
- Valeo	- ebm-papst
- MAN	- Dahle
- Geberit	- Magura
- Bing	- REUM
- Hengst	- Edscha

Geschäftsführer

Geschäftsführer	Kaufmännische Leitung	Werkleitung Nürnberg	Werkleitung Flossenbürg / Vohenstrauss	Kompetenz-Center (CoC) Druckguss	Technik & Werkzeugmanagement	Vertrieb
Assistenz	Finanzen / Controlling	Produktionsplanung / Arbeitsvorbereitung	CoC Zerspanung	Rohteile Werk Nürnberg	Lieferantenbetreuung	Key Accounting
Betriebsrat Nürnberg / Flossenbürg	Einkauf	Instandhaltung	Arbeitsvorbereitung	Rohteile Werk Flossenbürg	Werkzeugbau Nürnberg Flossenbürg	Projekt-Management
Arbeitsschutz	Personal	Fertigung	Instandhaltung (elektr.)		Qualitätsleitung Nürnberg Flossenbürg	Kundenservice
QMB	IT	Versand	Disposition		Form-Konstruktion	
Umwelt	Lean Management	Projekte			Bauteil-Konstruktion	
Auslands-Standorte	Innovations-Werkstatt				Änderungswesen	