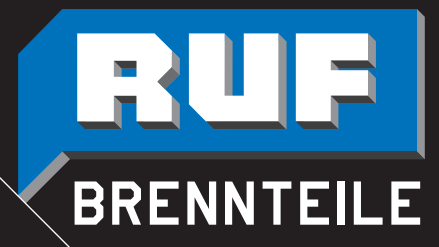




AUS DEM FEUER GEBOREN

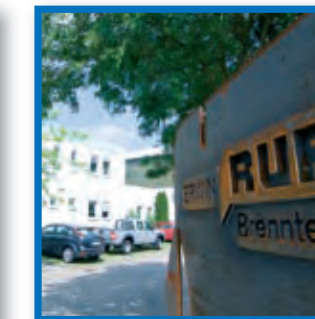
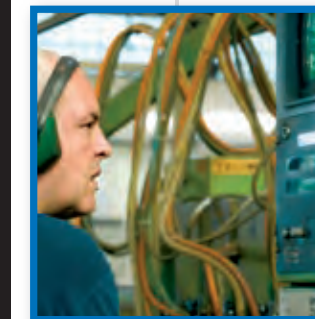


ERWIN



In unseren Werkshallen, die sich auf über 6000 m² Grundstücksfläche erstrecken, sind wir in der Lage, auf insgesamt 6 CNC-gesteuerten Maschinen jede Art von Brennteilen zu erstellen.

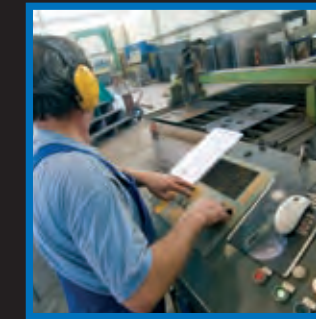
Durch den hohen Qualitätsmaßstab sowohl beim bezogenen Material als auch in der Verarbeitungstechnik können wir auch unsere anspruchsvollsten Kunden zufriedenstellen.



BRENNSCHNEIDETECHNIK MIT HÖCHSTEM ANSPRUCH

Ein traditionelles Unternehmen stellt sich vor. Unser mittelständischer Familienbetrieb, der 1970 gegründet wurde, hat sich in den vergangenen Jahren im Bereich der Brennschneidetechnik als Dienstleister für Kunden der metallverarbeitenden Industrie und des Handwerks einen sehr guten Namen erarbeitet. Unser primäres Ziel ist es seither, unsere Kunden marktkonform, schnell, präzise, zuverlässig und flexibel zu beliefern.

Brennteile mit modernster Technik vom Fachbetrieb erstellt. Unsere Kernkompetenz bezieht sich auf die Erstellung von sogenannten Brennteilen; das sind Formteile aus Metall, die wir mittels Brenngasen in jeder Form aus Blechen nach der derzeit gültigen Norm DIN EN ISO 9013:2002 herauschneiden. Durch computergesteuerte CNC-Maschinen sind wir in der Lage, auf Plänen erstellte Formen in hoher Brennqualität zu realisieren, die dann entweder von unseren Auftraggebern nachbearbeitet oder aber direkt als Werkstücke eingesetzt werden können.



Durch modernste Computertechnik ist ein organisierter und reibungsloser Arbeitsablauf gewährleistet, der in jeder Fertigungsphase die volle Kontrolle unseres Produktionsprozesses bietet, wodurch insgesamt mit extrem niedrigen Fehlerquoten produziert werden kann. Die Schneidemaschinen sind dabei direkt mit dem Softwaresystem in der Konstruktion verbunden und werden online mit den notwendigen Brennpunkten unserer Kunden versorgt.

INDIVIDUELL UND FLEXIBEL MIT NEUESTER TECHNIK

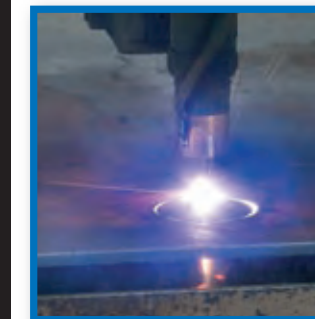
Vom Einzelstück bis zur Serienfertigung – bei uns bekommt jeder Kunde, was er benötigt. Egal für welchen Verwendungszweck und in welcher Stückzahl Brennteile zu fertigen sind: Durch die flexible Betriebsstruktur in Verbindung mit speziell auf unseren technischen Bereich zugeschnittener Software sind wir in der Lage, den individuellen Wünschen unserer Kunden zeitgerecht nachkommen zu können. Durch diese problemlose Datenerfassung kann unsere Auftragsvorbereitung auf Basis unterschiedlichster Zeichnungsgrundlagen die kundenindividuell zu erfassenden Brennpunkten in unsere Systemsteuerung einlesen, um anschließend online die jeweiligen Maschinen zu bestücken. Von der einfachen Planzeichnung, die wir bei uns einlesen und digitalisieren, bis hin zur direkten Datenaufnahme von .dxf- oder .dwg-files ist jede Art von Zeichnungsgrundlage verwendbar.

Diese technische Flexibilität schafft nicht nur einen sicheren Informationsfluss zwischen uns und den Auftraggebern, sondern ermöglicht die schnellere Aufbereitung der kundenspezifischen Zeichnungsdaten und erhöht damit insgesamt die Wirtschaftlichkeit unserer Endprodukte. Dadurch ist die Kalkulation für den Weiterverarbeiter wesentlich günstiger zu gestalten.



Die Formen- und Größenvielfalt ist beeindruckend, es ist fast alles machbar.

Mit einer extrem energiereichen Technik lassen sich Endergebnisse erzielen, die man in dieser Präzision nicht erwartet und die in Verbindung mit einem robusten Material erstaunliche Möglichkeiten bieten.



HÖCHSTE PRÄZISION MIT GEBALLTER KRAFT

Unbegrenzte Formen in fast jeder Materialstärke und Dimension. Die Technik des Brennschneidens ermöglicht es uns, mit hoher Genauigkeit Stahlteile bis zu einem Einzelgewicht von 10 Tonnen zu erstellen. Darüber hinaus sind wir technisch auch in der Lage, Bleche mit einer Materialstärke bis 300 mm zu schneiden. Und das im Prinzip in jeder Form und Größe. Hierbei unterscheiden wir in unserem Haus grundsätzlich zwei Arbeitsbereiche:

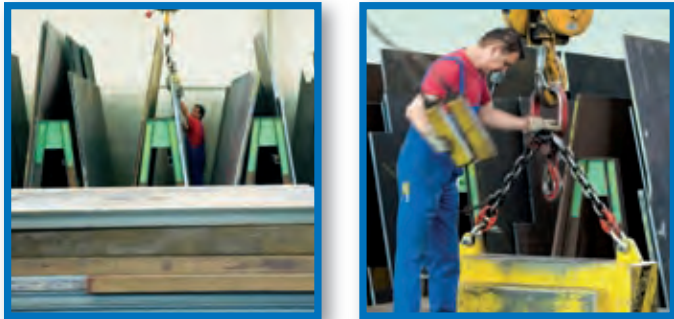
Autogenes Brennschneiden

- Im Blechdickenbereich von 12 bis 300 mm
- Brennformate bis max. 3000 mm (B) x 12000 mm (L)
- Gefertigt wird nach DIN 2310-II B
- Verarbeitbar sind alle im Maschinenbau gängigen Baustähle
- Schweißkantenvorbereitungen sind ebenfalls vornehmbar

Feinplasma-schneiden

- Im Blechdickenbereich von 1 bis 20 mm
- Brennformate bis 2000 mm (B) x 6000 mm (L)
- Sondermaterialien und nichtleitende Werkstoffe wie Edelstahl, Verschleißbleche oder Aluminiumlegierungen sind ebenfalls schneidbar
- Fertigung nach DIN 2310-I C: Aufgrund der bei diesem Schneidvorgang eingesetzten Gasmischung sind noch geringere Maßtoleranzen bezüglich der Rauhtiefe und Winkeligkeit der Brennteilkante sowie der Konturpräzision einhaltbar
- Durch den Einsatz der Feinplasmatechnik kann der natürliche thermische Verzug unserer Brennteile aufgrund des reduzierten Wärmeeinflusses verringert werden





Wir unterhalten ein umfangreiches Lager, in dem wir die unterschiedlichsten Stahlgüten in den jeweiligen Blechdicken bevorraten. Über 1.000 Tonnen Materialvorrat gewährleisten schnelle und flexible Auftragsabwicklung, die dem Kunden außerdem die bessere Nutzung seiner Kapitalressourcen erleichtert.

SCHNELL UND ZUVERLÄSSIG MIT GROSSEM LAGERANGEBOT

Wir vermeiden hohe Vorlaufkosten durch lange Wartezeiten.

Unsere Kunden können hier einen Vorteil nutzen, der uns von vielen anderen Anbietern unterscheidet. In unseren Hallen lagern wir unter anderem ein umfangreiches Sortiment an allen gängigen Blechen jeglicher Güte, Stärke und Größe. Durch diesen über 1.000 Tonnen umfassenden Materialvorrat sind wir in der Lage, schnellstmöglich auf einzelne Kundenwünsche zu reagieren und somit Aufträge in kürzester Zeit abzuwickeln.

Neben der Realisierung kürzester Fertigungs- und Lieferungszeiten ist es außerdem unser Ziel, unseren Kunden die logistik- und kapitalintensive Aufrechterhaltung und Führung eines entsprechenden Lagers abzunehmen, damit deren zur Verfügung stehende Kapitalressourcen ausschließlich in spezifische Fertigungsprozesse investiert werden können.

Kurze Wartezeiten können für die Auftragsvergabe manchmal genauso wichtig sein wie die Qualität und Ausführung des Produktes selbst. In Kombination mit unserer überschaubaren Betriebsgröße ergibt sich eine Lieferflexibilität, die ihresgleichen sucht.

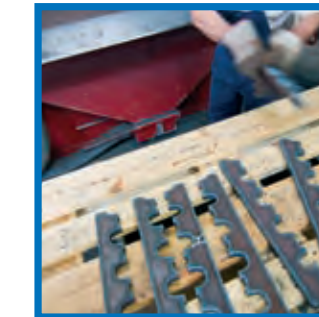
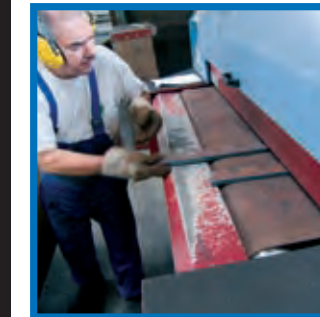
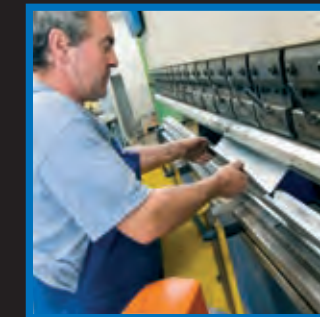
Lagervorrat (Güte und Abmessungen)

Material	Breite	Länge	Stärke
S235JRG2	2500 x 6000	x	3 - 50 mm
S355J2G3	2500 x 6000	x	3 - 300 mm
C45	2500 x 6000	x	5 - 200 mm
16MnCr5	2500 x 6000	x	5 - 200 mm
42CrMo4	2500 x 6000	x	8 - 150 mm
P265GH/SA516 Gr.60	2500 x 6000	x	4 - 180 mm
StE690	2000 x 6000	x	4 - 170 mm
X120Mn12	1500 x 3000	x	1,5 - 15 mm
Brinell-Härte 400	2000 x 6000	x	4 - 80 mm
Brinell-Härte 500	2000 x 6000	x	4 - 50 mm
PS265h	2500 x 6000	x	10 - 25 mm
Tränenblech	2000 x 6000	x	5 - 10 mm
DC01/DC11	1500 x 3000	x	0,5 - 1,8 mm
Edelstahl 1.4301	1500 x 3000	x	1 - 20 mm
1.4541	1500 x 3000	x	1 - 20 mm
1.4571	1500 x 3000	x	1 - 20 mm
1.4828	1500 x 3000	x	1 - 20 mm
1.4306	1500 x 3000	x	1 - 20 mm
AlMg3	1500 x 3000	x	1 - 15 mm
Verbundbleche	2200 x 6100	x	8 - 15 mm
16MO3	2000 x 6000	x	4 - 110 mm
Corten-Stahl	2000 x 6000	x	3 - 20 mm
P355NL1	2000 x 6000	x	30 - 100 mm
13CrMo4-5	2000 x 6000	x	8 - 70 mm

Vom Standardformat abweichende Abmessungen können problemlos beschafft werden



Durch die Weiterbearbeitung können wir die Brennteile individuell den sich anschließenden Fertigungsprozessen entsprechend vorbereiten. Passbohrungen und Kantungen sowie das Strahlen, Glühen, Schleifen, Grundieren, Entgraten und Ausrichten der Brennteile gehört in diesen Arbeitsbereich.



WEITERBEARBEITUNG MIT GLEICH HOHEM ANSPRUCH

Was für die Fertigung unserer Brennteile gilt, ist auch Voraussetzung für die Weiterbearbeitung. Die hohe Qualität bei der Fertigung der Brennteile setzt sich durch die Möglichkeiten bei der Weiterbearbeitung fort. Durch unsere umfangreichen Möglichkeiten kann der Kunde komplett bearbeitete Werkstücke in kürzester Zeit aus einer Hand geliefert bekommen, deren Qualität in jeder Bearbeitungsphase gewährleistet ist.

Passbohrungen können zur Erhöhung der Passgenauigkeit gebrannter Löcher auf Kundenwunsch vorgenommen werden.

Kantungen sind bis zu einer Blechlänge von 3 m sowie bis zu einer Materialstärke von 12 mm möglich.

Das spannungsarme Glühen der Brennteile wird vorgenommen, um die Material- und Verarbeitungseigenschaften der Zuschnitte zu verbessern.

Entgratet und gerichtet sowie von Brennschlacke gesäubert liefern wir die Brennteile an unsere Kunden aus.

Das Schleifen nehmen wir bei von der Norm abweichenden Toleranzanforderungen bzgl. der Parallelität und Winkeligkeit unserer Brennteile vor und können so die benötigte Maßgenauigkeit der Zuschnitte gewährleisten.

Das Strahlen wird unter zur Hilfenahme von Stahlkugeln vorgenommen und befreit die Brennteile von Korrosion, Schmutz und Zunder.

Grundiert können wir die Zuschnitte ebenfalls anliefern, um der Verrostung von Baustahl vorzubeugen.

QUALITÄTSSICHERUNG MIT ALLEN MÖGLICHKEITEN

Hochwertigste Ergebnisse lassen sich nur mit besten Materialien erzielen. Deshalb ist für eine erfolgreiche Endfertigung neben der hochwertigen Bearbeitung des Werkstückes die entsprechende Qualität des Grundmaterials genauso wichtig. Um diesem Anspruch gerecht zu werden sind unsere Fertigungs- und Beschaffungsprozesse zur sicheren Rückverfolgbarkeit der verwendeten Materialien an den Normvorschriften der DIN EN ISO 9001:2000 orientiert. In diesem Zusammenhang werden bei uns entsprechende qualitätssichernde Maßnahmen in unserem Betrieb durchgeführt, so dass die Zuordnung unserer attestierten Bleche problemlos vorgenommen werden kann.

3.1 attestierte Bleche: Wir beziehen von ausgewählten Lieferanten in den Materialstärken von 6 bis 130 mm ausschließlich 3.1 attestierte Blechgüten, die die entsprechenden mechanischen Eigenschaften und chemischen Zusammensetzungen aufweisen.

2.2 attestierte Brammen: Ab 140 mm Blechstärke kommen, je nach Verwendungszweck, vereinzelt auch ausgesuchte 2.2 attestierte Brammen in der Fertigung zum Einsatz.

Ultraschall-Prüfungen: Um Einschlüsse bzw. Doppelungen in Blechen und Zuschnitten ausschließen zu können, lassen wir Ultraschall-Prüfungen durchführen.

Umstempelung und Dokumentation: Aufgrund prozessorientierter Qualitätssicherungsmaßnahmen sind wir vom TÜV SÜD Industrieservice berechtigt, Umstempelungen von 3.1 attestierten Blechen vorzunehmen. Die notwendige Kennzeichnung der Zuschnitte kann hier auch am Kundenwunsch orientiert werden.

3.2 attestierte Bleche: Bei speziellen, sicherheitsrelevanten Werkstücken können Blechaufwertungen nach 3.2 vorgenommen werden. Dies alles zeigt deutlich unsere Kompetenz im Qualitätsmanagement und gibt dem Kunden höchste Sicherheit.



Damit die hohe Qualität der Brennzuschnitte gewährleistet werden kann, sind die dafür verantwortlichen Prozessstrukturen im Rahmen unseres Qualitätsmanagements entsprechend nach den bestehenden Normforderungen ausgerichtet.



Logistik und Transport können wir mit einer ganzen Reihe von eigenen Firmenfahrzeugen unabhängig und problemlos erledigen. So bekommt der Kunde seine Ware zuverlässig und termingerecht, damit es nicht zu einem lieferungsbedingtem Fertigungsstillstand kommt.



ORGANISATION UND LOGISTIK MIT VIEL ERFAHRUNG

Die Auslieferung zum Kunden muss ebenfalls reibungslos funktionieren. Die Voraussetzungen für eine termingerechte und flexible Auslieferung der Zuschnitte sind durch unseren eigenen Fuhrpark an LKW und Transportern gegeben. Zusätzlich ermöglicht uns die kundenindividuelle Organisation der Touren sowie die Vorteile der jahrelangen Erfahrung mit Brennteilen, vereinbarte Liefertermine exakt einzuhalten und auch hier den Kunden vollständig zufrieden zu stellen.

Auch der vorsichtige Umgang mit den teilweise großen und vor allem schweren Werkstücken erfordert einige Erfahrung. In der Regel sind wir nicht auf Speditionen angewiesen und können somit in eigener Verantwortung die Liefertermine sicher, zeitnah und kundengerecht koordinieren. Unsere Distributionslogistik ist der letzte, aber nicht minder wichtige Baustein zu unserem Ziel, den Kunden insgesamt marktkonform, schnell, präzise und zuverlässig zu beliefern.



Erwin Ruf Brennschneide GmbH
 Am Hasenbiel 37 | 76297 Stutensee
 Fon +49 (0)7244 7332-0 | Fax +49 (0)7244 7332-10
 info@erwinrufgmbh.de | www.erwinrufgmbh.de

Konzeption und Gestaltung | Berger Fotografie und Design | www.dieBergerDesigner.de
 © 2007 Jegliche Verbreitung oder Vervielfältigung, auch auszugsweise,
 ist nur mit ausdrücklicher schriftlicher Genehmigung des Herausgebers gestattet.

