

Die Vorteile einer Manufaktur in der Metallverarbeitung

Die manuelle Bearbeitung von Metallen ist an sich nichts Ungewöhnliches. Ein metallverarbeitender Beruf steht bei uns in hoher Achtung. Fachleute der Metallverarbeitung sind hierzulande geschätzt. Gilt es doch, mit hoher Präzision einen Rohling zu bearbeiten, sodass das gewünschte Werkstück daraus entsteht. Der Fachmann der Metallbearbeitung muss viele Fähigkeiten aufweisen: Sägen, Schneiden, Bohren, Senken, Schleifen, Nieten und vieles andere mehr muss er beherrschen. Haben Sie sich mal gefragt, wie ein ganz normales Türschloss entsteht? Ein Schaltkasten? Oder ... Wussten Sie, dass es hierzulande allein 69 Ausbildungsberufe in der Metallverarbeitung gibt? Betriebsschlosser/in, Industrieschmied/in, Kunstschlosser/in, KFZ-Schlosser/in, Schmied/in, Kunstschmied/in, Metallbauer/in gehören dazu.

Da ist es verständlich, dass die Automatisierung in der Metallverarbeitung weit fortgeschritten ist. Denken Sie an den Einsatz von Robotern bei der Automobilfertigung. Und dennoch finden wir an den Fertigungsstraßen Menschen, die emsig gerade das machen, was mit Robotern nur schlecht oder unwirtschaftlich zu bewerkstelligen ist. Die manuelle Arbeit in der Metallbearbeitung wird es immer geben. Der Handwerker in der Metallverarbeitung wird immer benötigt.



Genau in dieser Nische ist die RUTEC Metallbearbeitung GmbH tätig. RUTEC ist eine Manufaktur. Jetzt werden Sie sich fragen: Was ist denn das schon wieder? Eine Manufaktur der Metallbearbeitung? Nun ganz einfach. RUTEC ist da tätig, wo es um Massen, um Serienfertigungen geht aber Roboter, meist aus Kostengründen, nicht zum Einsatz kommen. RUTEC als Manufaktur führt diese Arbeiten an Metallen kostengünstig von Hand aus. Viele emsige Hände, unterstützt von Bändern und Schablonen bauen in Windeseile das Endprodukt zusammen.

Denken wir mal an ein Türschloss. Das kann ein Sicherheitsschloss sein oder einfach ein Schloss zum Absperren einer ganz normalen Zimmertüre. Wollen wir mal sehen, wie so ein Schloss entsteht? Na klar, aus 10 bis 30 Einzelteilen. Gut, diese Einzelteile, das sind Winkel, Abstandshalter, Federn, Vierkante, Schrauben und Nieten und natürlich ein Gehäuse. Jedes Einzelteil für sich muss geformt

und bearbeitet werden. Aus einem großen Blech werden kleine, maßgenaue Bleche herausgeschnitten. Diese werden zu Winkeln gebogen. Die Winkel erhalten Löcher und in die Löcher werden Gewinde geschnitten. Und all diese Teile müsse ganz genau passen. Am Ende werden alle Teile in einem Gehäuse zusammengebaut, verschraubt und genietet. Fertig ist das Türschloss – fast. Denn am Ende steht immer noch die Funktionsprüfung an.

All diese Arbeiten macht die RUTEC Metallbearbeitung GmbH.