

SCHMIEDEINDUSTRIE

MATERIALEFFIZIENT DURCH KOSTENTRANSPARENZ –
POTENZIALE DES WERKZEUGBAUS GENUTZT

Der Gesenkschmiedespezialist Walter Mester restrukturierte mithilfe der RKR seine Kostenrechnung und verbesserte über Werkzeuganpassungen seine Materialeffizienz.

Rund acht bis zehn Millionen Gesenkschmiederohlinge pro Jahr fertigt die Walter Mester GmbH & Co. KG in Warstein.

DAS UNTERNEHMEN

WALTER MESTER
Stahlverformung  Werkzeugbau

ADRESSE

Walter Mester GmbH & Co. KG
Gewerbegebiet Kalkofen 100
59581 Warstein

INTERNET

www.walter-mester-gmbh.de

GRÜNDUNG

1908

UNTERNEHMENSgegenstand

Stahlumformung und Werkzeugbau

MITARBEITER

46

AUSGANGSSITUATION

Die Walter Mester GmbH & Co. KG ist ein mittelständisches Unternehmen, das sich auf die Herstellung von Gesenkschmiederohlingen spezialisiert hat. Dazu wird Stahl auf 1.250 °C induktiv erhitzt und durch den Einsatz von hydraulischen Gesenkschmiedehämmern und selbst produzierten Werkzeugen nach Kundenwünschen verformt. Das Produktionsvolumen liegt bei acht bis zehn Millionen Gesenkschmiederohlingen pro Jahr. Die Produkte gehen zu ca. 90 Prozent in die Fluid- bzw.

Hydraulik-Branche, darüber hinaus in den Fahrzeug- und Maschinenbau.

Um den Ressourceneinsatz in der Produktion nachhaltig zu verbessern, nutzte das Unternehmen im Rahmen einer Ressourceneffizienzberatung die Ressourcenkostenrechnung RKR der Effizienz-Agentur NRW. Die Wirtschaftsförderung Kreis Soest hatte den Kontakt zur EFA vermittelt.

Ressourcen schonen. Wirtschaft stärken.

MASSNAHMEN UND VORTEILE

Mithilfe der Ressourcenkostenrechnung RKR konnte eine neue Bewertung der Kostensituation auf Basis technischer und prozessualer Rahmenbedingungen erfolgen.

Ausgehend von der Analyse der existierenden Kostensituation wurde das System der verursachergerechten Kostenrechnung im Unternehmen etabliert. Diese ermöglicht eine konkretere Bewertung der Herstellkosten und somit eine verbesserte Preisgestaltung. Zudem gestattete die Betrachtung individueller Prozessschritte die Identifizierung von Einsparpotenzialen im Materialeffizienzbereich. So konnten über die Bearbeitung der Gesenke signifikante Einsparpotenziale gehoben werden.

Als wesentlicher Vorteil zeigte sich der hauseigene Werkzeugbau, über den die Werkzeuge sukzessive auftragsbezogen angepasst werden können. Über den neuen Prozess des Werkzeugmanagements sowie die Anpassung der dem Schmieden nachgelagerten Prozesse senkt Walter Mester seinen Stahlverbrauch um 70 Tonnen im Jahr. Die Kosten reduzieren sich jährlich um ca. 50.000 Euro. Insgesamt werden CO₂-Äquivalente in Höhe von ca. 125 Tonnen pro Jahr vermieden.

Die Ressourceneffizienzberatung wurde anteilig im Rahmen des Beratungsprogramms „Ressourceneffizienz“ des NRW-Umweltministeriums gefördert. Beratungspartner im Projekt war die Kompegio GmbH aus Warstein.

EINSPARUNGEN IM ÜBERBLICK

Material (Stahl)	ca. 70 t/a
Energie (Strom)	ca. 25.000 kWh/a
CO ₂ -Äquivalente	ca. 125 t/a



Über das Werkzeugmanagement und die Anpassung der dem Schmieden nachgelagerten Prozesse senkte Walter Mester seinen Stahlverbrauch um 70 Tonnen im Jahr.

Die Projektpartner

WALTER MESTER GMBH & CO. KG

Ralf Mester
+49 2925/33 70
r.mester@walter-mester-gmbh.de

KOMPEGIO GMBH

Sören Röper
+49 291/90 86 51 71
soeren.roeper@kompegio.de

EFFIZIENZ-AGENTUR NRW

Ekkehard Wiechel
+49 2922/80 34 54 83
ewi@efanrw.de

HERAUSGEBER

Effizienz-Agentur NRW | Dr.-Hammacher-Straße 49 | 47119 Duisburg
Tel. +49 203/378 79-30 | Fax +49 203/378 79-44 | efa@efanrw.de
www.ressourceneffizienz.de



EUROPÄISCHE UNION
Investition in unsere Zukunft
Europäischer Fonds
für regionale Entwicklung

Im Auftrag des

Ministerium für Umwelt, Landwirtschaft,
Natur- und Verbraucherschutz
des Landes Nordrhein-Westfalen

