



ATP HYDRAULIK AG

# ATP Synergie

Hauszeitung der ATP Hydraulik AG

Ausgabe 1 / 2002

## Ein Unternehmen stellt sich vor:

Die Firma ATP Hydraulik AG wurde vor 29 Jahren von Heinrich Scherzmann in Küssnacht am Rigi gegründet.

Aus einem Einmannbetrieb mit viel Improvisation und Talent, hat sich ein Unternehmen entwickelt, welches heute 55 spezialisierten Mitarbeiter/innen einen interessanten Arbeitsplatz bietet. Eine flache Hierarchie,

eine schlanke Organisation, direkte Kommunikationswege, kurze Reaktionszeiten und motivierte Mitarbeiter/innen sind das Potential der ATP Hydraulik AG.

Was als kleines Handelsunternehmen begonnen hat, ist heute zu einem namhaften und weltweit tätigen Anbieter in der Hydraulikbranche herangewachsen. Die Firma ist

in die Bereiche Projektierung, Engineering, Entwicklung, Kundenberatung, Verkauf, Produktion, Montage und Kundendienst gegliedert.

Der Gründer und heutige Geschäftsführer und seine engsten Mitarbeiter/innen kennen die Stärken des Produktionsstandortes Schweiz. Qualität ist das Gütezeichen der ATP Hydraulik AG.



ATP HYDRAULIK AG

Erlenstrasse 14, CH-6343 Rotkreuz, Tel. 041 790 25 33, Fax 041 790 42 66

[www.atphydraulik.ch](http://www.atphydraulik.ch)

Email: [info@atphydraulik.ch](mailto:info@atphydraulik.ch)

Jedes Jahr investiert die ATP Hydraulik AG in Mitarbeiter/innen, Anlagen und Maschinen.

ATP stellt seinen Angestellten modernste Betriebsmittel zur Verfügung. Jeder der 8 Ingenieure und Techniker verfügt über eine CAD-Station die mit der Software von Pro/Engineer ausgerüstet ist.

Jährlich erhalten junge Leute die Möglichkeit, bei ATP eine Ausbildung zu absolvieren. Dieses Engagement in die Jugend ist eine Firmenphilosophie.

Dank diesen Investitionen konnte das Produktesortiment ständig erweitert, ausgebaut und den Marktbedürfnissen angepasst werden.

Heute sind wir in der Lage, das gesamte Spektrum der Hydraulik abzudecken. Für jedes Problem finden wir eine Lösung.

Ein fast unendliches Produktprogramm, kombiniert mit einer starken Eigenfertigung und einer tiefen Wertschöpfung ermöglichen uns, unseren Kunden die massgeschneiderte Lösung anzubieten.

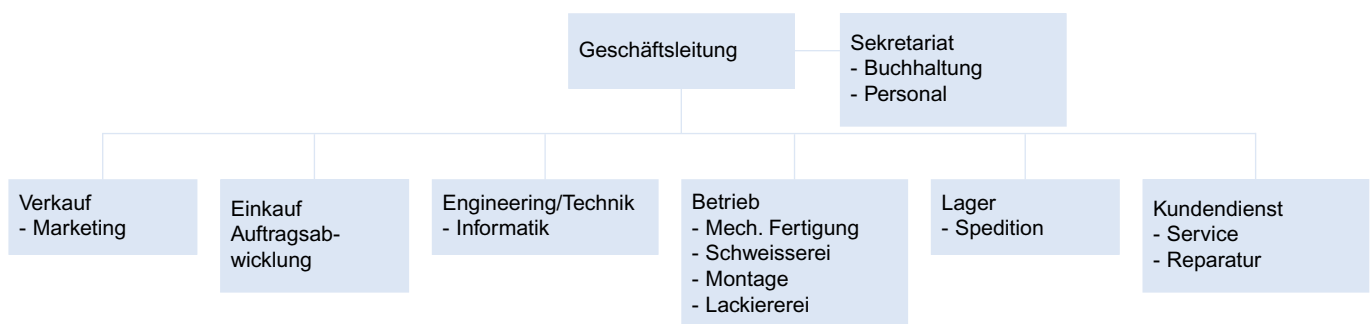
Unsere Monteure sind heute weltweit im Einsatz. Ob in Chile eine Anlage für eine Giesserei oder in China eine Sondermaschine auf einer Grossbaustelle in Betrieb genommen werden muss, wir bieten unseren Kunden die nötige Unterstützung vor Ort. Viele unserer Mitarbeiter besuchen regelmässig

Schulungen und Weiterbildungskurse, um damit den stetig steigenden Anforderungen gewachsen zu sein, welche der Markt heute verlangt.

Die heutige Technik ist rasant und in einem ständigen Fluss. Die von uns gebauten Systeme und Anlagen fordern nicht nur uns, sondern auch unsere Kunden. Deshalb stellen wir unseren Kunden eine ausführliche Dokumentation für alle von uns gelieferten Systeme und Anlagen zur Verfügung. Je nach Bedürfnis und Interesse wird dem Kunden zusätzlich die Möglichkeit geboten, bei uns eine umfassende Schulung zu absolvieren.



## Unsere Organisation



Die Organisation der ATP ist darauf ausgerichtet, möglichst keine Totzeiten und Fehlerquellen entstehen zu lassen. Eine flache Hierarchie, offene Kommunikation, kurze Wege und motivierte Mitarbeiter/innen bürgen dafür. Unsere Firma besteht aus folgenden Abteilungen:

- Geschäftsleitung mit Vertretern aus allen Bereichen
- Verkauf
- Sekretariat
- Buchhaltung / Personalwesen
- Engineering / Technik
- Einkauf
- AVOR und PPS
- Logistik / Lager / Spedition
- Fertigung
- Montage
- Kundendienst

Mit der stetig steigenden Anzahl der Mitarbeiter/innen, sind auch die Anforderungen an unser ERP-System (uniSOFT) gewachsen. Ohne leistungsfähiges EDV-System inkl. Betriebsdatenerfassung wären eine effiziente Logistik, reibungslose Arbeitsabläufe, Vor- und Nachkalkulationen undenkbar. Die Geschäftsleitung ist engagiert, ständig Verbesserungen und Erweiterungen in Form permanenter Weiterentwicklungen zu tätigen.

Seit Jahren konstruieren wir bereits auf 3D-CAD-System und für unsere 55 Mitarbeiter/innen stehen 40 PC-Stationen zur Verfügung. Aber nicht nur in den Büros wird mit EDV gearbeitet. Unser moderner

CNC-Maschinenpark ist im Netzwerk integriert und die Fertigungs- und Montageplätze sind ebenfalls mit PC's ausgerüstet. Nur so ist sichergestellt, dass die Mitarbeiter/innen jederzeit auf Dokumente Zugriff haben, die wirklich „up to date“ sind.

## Dokumentation des Ablaufes eines Produktionsauftrages für eine Neukonstruktion

Während der gesamten Durchlaufzeit ist der Stand des Auftrages jederzeit online abrufbar

1. Von unserem Kunden erhalten wir einen Auftrag (Bsp. Zylinder, Ventilblock, Aggregat,...)
2. Verkauf übergibt an einer Anforderungsbesprechung den Auftrag an die Konstruktion
3. Die Nummern der neuen Verkaufsartikel und der notwendigen Materialien werden erfasst
4. Nach 3 Arbeitstagen ist der Kunde im Besitze einer verbindlichen Auftragsbestätigung
5. Konstruktion erstellt Schema, Zeichnungen, Stücklisten, Datenblätter und Prüfanweisungen
  - 5.1 parallel werden kritisch zu beschaffende Komponenten beim Einkauf angefordert
6. Nach Freigabe durch die Konstruktion wird der Auftrag an die AVOR weitergeleitet
7. AVOR erfasst Auftrag im System, erstellt OP und beschafft ev. notwendige Werkzeuge
8. Nach erfolgtem Planlauf generiert das System die Reservationen für das Material
9. Die Reservationen generieren, wenn nicht vorrätig, die Bedarfsmeldungen für das Material
10. Der Einkauf bestellt die Materialien bei den Lieferanten
  - 10.1 Eigenfertigungsteile werden parallel gefertigt
  - 10.2 Die Prozesse und die Verfügbarkeit der Waren werden laufend überwacht
11. Eigenfertigungsteile und Kaufteile werden für Montage bereitgestellt
12. Endprodukte werden montiert, geprüft, getestet und lackiert
13. Spedition zum Kunden
14. Montage und Inbetriebnahme vor Ort (wenn vom Kunden verlangt)



## Die komplette Maschine von einem Partner „Made by ATP“

Immer grösser wird die Nachfrage nach kompletten Maschinen und Einrichtungen.

Warum nicht dem bisherigen Lieferanten des grössten Anteils auch gleich die Verantwortung für die ganze Maschine übergeben?

Für ATP ist dies eine grosse Herausforderung, welche wir selbstverständlich gerne übernehmen.

Die Voraussetzung für eine solche Entwicklungszusammenarbeit ist ein grosses gegenseitiges Vertrauen, absolute partnerschaftliche Zusammenarbeit, offene und schnelle Kommunikationswege und übergreifende Systemkenntnisse. Bis anhin als Lieferant des gesamten Antriebskonzeptes zuständig, hat uns der Kunde das Vertrauen

ausgesprochen, und uns den Auftrag für den Bau der gesamten Maschine erteilt.

Wir sind mit Recht stolz, dass wir bei der Entwicklung der unten abgebildeten Maschine als kompetenter Partner mitwirken durften und mit der Herstellung und Lieferung betraut wurden.



Bild: Furnier-Zusammensetzmaschine




## Unsere Zulieferwerke sind unsere Partner

In jeder Ausgabe werden wir Ihnen eines unserer Lieferwerke vorstellen.




ist einer unserer Hauptlieferanten

1970 wurde  in Sarasota, im Staate Florida gegründet. Die Entwicklung dieser Firma liest sich wie eine Hollywood-Erfolgsgeschichte. Heute, 33 Jahre später, werden in 5 Ländern und 3 Kontinenten auf einer Produktionsfläche von insgesamt 22'800 m<sup>2</sup> Einschraubventile und Gehäuse hergestellt. Das Faszinierende an diesem Unternehmen ist die stetige Entwicklung von grundlegend neuen Ventilen und Schaltungen.




[www.sunhydraulics.com](http://www.sunhydraulics.com)

Die Qualität und die Produktvielfalt mit den unerschöpflichen Kombinationsmöglichkeiten ist einmalig. Seit über 20 Jahren setzt ATP auf

 und verbaut die Ventile in Grosspressen und in die gesamte Mobil- und Stationärhydraulik.

Ausgezeichnete Dokumentationen mit Simulationsprogrammen vermitteln die hohe Fachkompetenz

von . Die Unterlagen stehen jedem Anwender und Interessenten zur Verfügung. Demnächst wird das SUN-Lager der ATP über das Internet jedem Anwender zur Verfügung stehen.

[www.atphydraulik.ch](http://www.atphydraulik.ch)

## Neuheit bei SUN: Vorgesteuertes, weiches Druckbegrenzungsventil RPGT

Mit dem von SUN neu entwickelten DBV legt die Firma die Messlatte auf eine magische Höhe. Dieses Ventil arbeitet wie ein normales DBV, allerdings liegt die Einstellung des Ventils ca. 100 bar unter dem eingestellten Maximaldruck. Sobald der untere Wert überschritten ist, wird der Druckanstieg gedämpft. Nach 200 bis 300 ms ist der maximale Druck erreicht. Durch diese

Dämpfung wird ein aggressives Öffnen, und was noch wichtiger ist, ein Überspringen der Druckspitzen verhindert. Durch die Begrenzung der Druckanstiegsgeschwindigkeit werden ruckartige Belastungen verhindert. Die Lebensdauer der Komponenten wird dadurch erhöht. Ebenso kann der Gesamtwirkungsgrad verbessert werden. Der Druckanstieg des Ventils beträgt 440 bar/

sek. Einen schnelleren Anstieg lässt das Ventil nicht zu. Auf diese Weise dämpft das Ventil die Druckschwankungen in hydraulischen Anlagen. Dieses Ventil ist für die meisten Hydraulik-Anwendungen ein ideales Element. Die Öffnungskennlinie des DBV ist unabhängig von Temperatur, Druck und Volumenstrom.

