



SCHOCH EDELSTAHL



BAUTEILOPTIMIERUNG NEU GEDACHT

BIS ZU 22% EINSPARUNG DURCH GEZIELTE BAUTEILOPTIMIERUNG



WARUM BAUTEILOPTIMIERUNG HEUTE ENTSCHEIDEND IST

Die Anforderungen an Bauteile im Maschinenbau, im Pumpenbau, der Mess- und Regel- sowie der Vakuumtechnik, steigen kontinuierlich. Komplexe Konstruktionen, kürzere Entwicklungszyklen und immer engere Kostenrahmen führen dazu, dass Bauteile häufig nach den Prinzipien „schnell konstruieren – später optimieren“ entstehen. Das Resultat sind oft Bauteile, die technisch zwar funktionieren, aber in der Fertigung unnötig teuer sind, schwer zu montieren oder sich nicht optimal in den Gesamtprozess einfügen.

KOSTENDRUCK UND WETTBEWERB ALS TREIBER

Unternehmen stehen heute vor der Herausfor-

derung, nicht nur qualitativ hochwertige Produkte zu entwickeln, sondern diese auch wirtschaftlich und in großen Stückzahlen fertigen zu können. Gerade im Mittelstand, wo Produktionsvolumen und Margen eng kalkuliert sind, wirken sich schon kleine Optimierungen an einzelnen Bauteilen direkt auf die Gesamtprofitabilität aus. Wer beispielsweise doppelte Sicherheiten und komplexe Konturen einplant, zahlt im Nachgang mit hohen Bearbeitungszeiten, erhöhtem Ausschuss oder zusätzlichen Montageschritten.

DIE FEHLENDE SCHNITTSTELLE ZWISCHEN KONSTRUKTION, EINKAUF UND FERTIGUNG

Eine der größten Ursachen für vermeidbare Kosten liegt darin, dass Konstruktion, Einkauf und



Fertigung nicht von Anfang an gemeinsam denken. Konstrukteure definieren Bauteile nach funktionalen Anforderungen, ohne die Werkzeuge und Fertigungsmöglichkeiten der Lieferanten zu kennen. Einkäufer sehen dann nur den Preis, nicht aber die Optimierungsmöglichkeiten im Design. Fertiger wiederum stoßen auf Konstruktionen, die zwar technisch brillant, aber in der Herstellung unnötig aufwendig sind. Hier setzt eine systematische Bauteiloptimierung an – als Brücke zwischen den Fachbereichen.

BAUTEILOPTIMIERUNG ALS STRATEGISCHES WERKZEUG

Bauteiloptimierung bedeutet nicht nur, ein Bauteil „günstiger“ zu machen. Es geht darum, Funktion, Qualität und Wirtschaftlichkeit in Einklang zu bringen. Richtig umgesetzt, lassen sich so Materialkosten reduzieren, Fertigungszeiten verkürzen und die Mon-

tage deutlich vereinfachen, ohne dass Kompromisse bei Sicherheit oder Langlebigkeit eingegangen werden.

ZIEL DES RATGEBERS

Dieser Ratgeber zeigt, wie Unternehmen durch gezielte Bauteiloptimierung Kosten um bis zu 20–30 % senken können. Wir geben Einblicke in die wichtigsten Faktoren und zeigen anhand von Praxisbeispielen, welche Stellschrauben in der Konstruktion sofort wirken. Dabei liegt der Fokus nicht auf theoretischen Modellen, sondern auf konkreten Ansätzen, die wir selbst in Projekten erfolgreich umgesetzt haben.



GEWINDE RICHTIG DEFINIEREN

Gewinde sind ein unscheinbares, aber entscheidendes Detail in der Bauteilkonstruktion. Ob zylindrisch (G), konisch (NPT) oder R/Rp konisch/ zylindrisch – die Wahl des falschen Gewindes führt oft zu unnötigen Mehrkosten, erhöhter Montagezeit und im schlimmsten Fall zu Funktionsproblemen. Dennoch werden Gewinde in der Praxis häufig als Standardbauteil betrachtet, ohne ihre Auswirkungen auf Fertigung und Montage zu hinterfragen.

DAS PROBLEM MIT STANDARDLÖSUNGEN

Konstrukteure greifen häufig auf Standardtabellen oder voreingestellte CAD-Bibliotheken zurück. Was dabei oft übersehen wird:

- Ein zylindrisches G-Gewinde ist beispielsweise einfacher in der Bearbeitung, kann aber bei bestimmten Druckanwendungen schlechter abdichten als ein konisches NPT-Gewinde.
- Konische Gewinde wiederum erfordern mehr Präzision bei der Fertigung und Montage, da sich schon kleinste Abweichungen auf die Dichtheit auswirken können.
- Unterschiedliche Normen (z. B. ISO, DIN, ANSI) sorgen zusätzlich für Verwirrung, wenn internationale Projekte realisiert werden.

Diese kleinen Unterschiede wirken sich schnell auf die Fertigungskosten aus: Spezielle Werkzeuge, Nacharbeiten oder aufwendige Toleranzen und Prüfmethoden treiben nicht nur die Produktionszeiten in die Höhe, sondern auch die Gesamtkosten.



PRAXISBEISPIEL: 30% KOSTEN- ERSPARNIS DURCH UMSTELLUNG

Ein Kunde aus der Pneumatikbranche (AirCom Pneumatic GmbH) hatte bei einer Schweißbaugruppe wiederholt Lieferengpässe und Montageprobleme. Grund war ein zu komplex definierter Gewindetyp, wodurch die Bauteilfunktion nur in einer bestimmten Einschraubposition gegeben war.

Unsere Lösung: Wir haben in enger Abstimmung mit der Technik das Gewinde neu definiert, weg von einem konischen hin zu einem zylindrischen Standardgewinde. Das Ergebnis:

- 30 % zusätzliche Kostenersparnis durch eine wirtschaftliche Fertigungsstrategie,
- 10 % Ersparnis durch optimierte Montagezeiten,
- höhere Verfügbarkeit und Flexibilität.

TIPPS FÜR DIE PRAXIS

1. Frühzeitig mit Fertignern sprechen: Gewinde sollten nicht isoliert im CAD festgelegt werden, sondern in enger Abstimmung mit der Produktion.
2. Funktion hinterfragen: Muss es wirklich ein spezielles Gewinde sein und warum?
3. Montage einbeziehen: Ein einfach zu montierendes Gewinde spart nicht nur Zeit, sondern reduziert auch das Risiko von Fehlern und Nacharbeit.
4. Normen abgleichen: Bei internationalen Projekten ist es wichtig, Gewindenormen auf Kompatibilität zu prüfen, um spätere Anpassungen zu vermeiden.



KOMPLEXITÄT REDUZIEREN

Bauteile neigen dazu, im Laufe der Konstruktion immer komplexer zu werden und entstehen oft aus Sicherheitsdenken – „lieber etwas stabiler“, „lieber universell nutzbar“. Doch jede unnötige Kontur kostet: Zeit in der Zerspaltung, Werkzeugverschleiß, Programmieraufwand und am Ende bares Geld.

WARUM KOMPLEX NICHT IMMER BESSER IST

Komplexität bedeutet nicht automatisch Funktionalität. Im Gegenteil, sie birgt Risiken:

- Erhöhte Fertigungszeit: Jeder zusätzliche Bearbeitungsschritt kann sich schnell zum Kostengrab entwickeln
- Höhere Ausschussrate: Je mehr Bearbeitungsschritte und überzogene Toleranzen, desto größer ist das Risiko von Ausschuss und Nacharbeiten (Stichwort Prozesssicherheit, jeder sagt es zu und trotzdem hagelt es weiterhin Reklamationen)
- Steigende Kosten: Nicht nur Maschinenlaufzeiten, sondern auch Werkzeug- und erhöhte Logistikkosten summieren sich erheblich.

Das Ziel ist also nicht, jedes Detail so fein wie möglich zu gestalten, sondern Bauteile so effizient wie nötig zu optimieren.

PRAXISBEISPIEL: KOMPLEXITÄT UM 40% REDUZIERT

Ein Kunde aus dem Maschinenbau beauftragte uns mit der Fertigung von Gehäusekomponenten mit aufwendigen Innenkonturen.

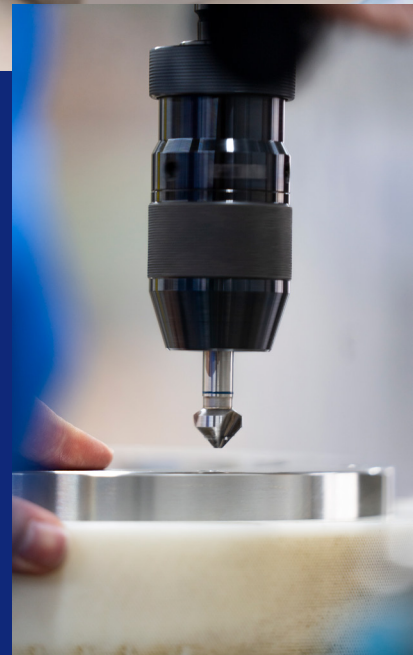
Analyse: Die Bauteile hatten mehrere Bearbeitungsschritte, die für die Funktion nicht relevant waren – z. B. zusätzliche Querbohrungen, die für eine Gratbildung gesorgt hat und nur mit Spezialwerkzeug zugänglich war, jedoch für diese Fertigungsvariante nicht benötigt wurde.

Lösung:

- Anpassung der Konstruktion in enger Abstimmung mit der Entwicklungsabteilung.
- Vereinfachung der Geometrien, ohne die Funktion zu beeinträchtigen.
- Einführung eines modularen Fertigungsprozesses mit weniger Spannungen und Werkzeugwechseln.

Ergebnis:

- 40 % kürzere Fertigungszeit,
- weniger Ausschuss,
- deutlich reduzierte Stückkosten.

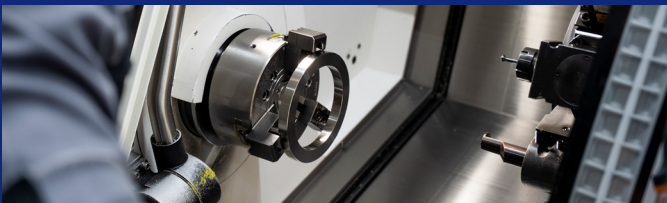




ANSATZ ZUR BAUTEIL- VEREINFACHUNG

1. Funktion vor Design: Was muss das Bauteil wirklich leisten? Welche Geometrien sind „Nice-to-have“ statt „Must-have“?
2. Frühzeitige Rückkopplung: Fertiger früh in den Entwicklungsprozess einbinden – hier lassen sich die größten Einsparungen erzielen.
3. Standardisierung prüfen: Wo können Normteile oder Standardkonturen anstelle von Sonderformen verwendet werden?

DEN RICHTIGEN EDELSTAHL WÄHLEN



Die Wahl des richtigen Werkstoffs ist einer der entscheidenden Hebel für Effizienz, Qualität und Kosten in der Bauteilfertigung. Oft greifen Konstrukteure und Einkäufer auf bekannte Standardwerkstoffe wie 1.4301 oder 1.4571 zurück, ohne die tatsächlichen Anforderungen des Bauteils tiefgehend zu prüfen. Das führt nicht selten zu Überdimensionierungen oder zu Materialien, die in bestimmten Einsatzbedingungen nicht optimal performen.

WARUM DIE MATERIAL-WAHL STRATEGISCH IST

- Korrosionsbeständigkeit: Je nach Medium (z. B. chloridhaltige Atmosphäre, aggressive Säuren oder hohe Temperaturen) kann ein falsch gewählter Edelstahl zu frühzeitiger Korrosion führen und damit zu hohen Folgekosten.
- Schweißbarkeit und Festigkeit: Nicht jeder Edelstahl lässt sich gleich gut bearbeiten. Ein unpassender Werkstoff kann Werkzeugverschleiß, längere Bearbeitungszeiten und instabile Prozesse verursachen.
- Prüfaufwand: Manche Edelstähle erfordern aufwendigere Prüfmethoden und unterliegen Materialanforderungen, die nur durch gezielte Aufwertungen darstellbar sind, was einen erheblicher Mehraufwand bedeutet.

PRAXISBEISPIEL: OFF-SHORE-KOMPONENTE MIT DUPLEXSTAHL

Ein Kunde aus dem Offshore-Bereich plante eine Wellenhülse zunächst mit 1.4571.

Problem: Nicht ausreichend beständig gegen Chloridbelastungen und hohe mechanische Beanspruchung. Unsere Lösung: Umstieg auf 1.4462 (Duplex) – höhere Festigkeit, deutlich verbesserte Korrosionsbeständigkeit und längere Lebensdauer.

Ergebnis:

- Bauteil-Lebensdauer verdoppelt,
- geringere Wartungskosten,
- vereinfachte Dokumentation dank standardisierter Prüfwerte.

MATERIALSTRATEGIE IN 3 SCHRITTEN

1. Analyse der Einsatzumgebung: Temperatur, chemische Belastungen, mechanische Beanspruchung und Lebensdauieranforderungen bestimmen die Werkstoffauswahl.
2. Kosten-Nutzen-Bewertung: Nicht der teuerste Edelstahl ist der beste – entscheidend ist das Verhältnis von Bearbeitungsfreundlichkeit, Lebensdauer und Materialpreis.
3. Enge Abstimmung mit der Fertigung: Schon in der Konstruktionsphase sollte klar sein, wie das Material in Zerspanung, Schweißung oder Oberflächenbearbeitung reagiert.

WICHTIGE WERKSTOFFGRUPPEN IM ÜBERBLICK

- Austenitische Edelstähle (z. B. 1.4301, 1.4404): Gute Korrosionsbeständigkeit, leicht zu verarbeiten, aber begrenzt in mechanischer Festigkeit.
- Duplex- und Superduplex-Stähle (z. B. 1.4462, 1.4410): Hohe Festigkeit und exzellente Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion.
- Hochlegierte Sonderstähle (z. B. 1.4539, Hastelloy): Für besonders aggressive Medien, jedoch kostenintensiv.



DIESE 5 IRRTÜMER KOSTEN RICHTIG GELD

Bauteiloptimierung ist weit mehr als nur „kostengünstig fertigen“. Es geht darum, technische Anforderungen mit wirtschaftlicher Fertigung und verlässlicher Qualität in Einklang zu bringen. In der Praxis stoßen wir jedoch immer wieder auf typische Denkfehler, die Unternehmen bares Geld kosten – oft ohne, dass es ihnen bewusst ist.

„DAS BAUTEIL WAR SCHON IMMER SO KONSTRUIERT, ALSO PASST DAS.“

Problem: Viele Zeichnungen werden unverändert von Vorgängern übernommen. Dabei sind technische Anforderungen, Materialverfügbarkeiten und Fertigungsverfahren heute oft ganz andere als vor 10 Jahren.

Beispiel: Ein Flansch wird weiterhin als Schweißkonstruktion gefertigt, obwohl er heute als Dreh-Frästeil aus einem Stück schneller, präziser und günstiger herstellbar wäre.

Lösung: Jede Konstruktion sollte regelmäßig hinterfragt werden: Kann die Geometrie vereinfacht, die Toleranz angepasst oder ein effizienterer Werkstoff gewählt werden?



„JE KOMPLEXER, DESTO BESSER.“

Problem: Komplexe Bauteilgeometrien werden oft als Qualitätsmerkmal missverstanden. In Wahrheit führen unnötig komplizierte Formen zu höherem Rüstaufwand, verlängerten Bearbeitungszeiten und höheren Ausschussraten.

Beispiel: Ein Kunde ließ eine Halterung mit fünf unterschiedlichen Bohrungen und Gewindetypen fertigen – nur zwei davon waren tatsächlich funktionsrelevant.

Lösung: Bauteile auf Funktionalität und Herstellbarkeit prüfen. Häufig können durch Reduktion der Komplexität bis zu 20–30 % der Produktionskosten eingespart werden.

„TOLERANZEN WERDEN IM CAD AUTOMATISCH FESTGELEGT, DIE WERDEN SCHON PASSEN.“

Problem: Standard-Toleranzen aus CAD-Programmen sind oft deutlich enger als nötig. Das treibt die Bearbeitungskosten in die Höhe.

Beispiel: IT7-Toleranzen bei einem statischen Bauteil, das keine drehende Passung benötigt.

Lösung: Eine Toleranzprüfung durch die Fertigung vor der Beauftragung. In vielen Fällen lassen sich eng gesetzte Toleranzen ohne Qualitätsverlust erweitern.

„WERKSTOFF IST WERKSTOFF, HAUPTSACHE EDELSTAHL.“

Problem: Nicht jeder Edelstahl ist gleich. Die Wahl zwischen 1.4301, 1.4404, 1.4571 oder Sonderlegierungen wie 1.4539 hat enorme Auswirkungen auf Bearbeitung, Korrosionsschutz und Kosten.

Lösung: Eine Materialstrategie bereits in der Planungsphase. Richtig gewählt, lässt sich die Bearbeitung oft vereinfachen und der Prüfaufwand minimieren.





„DIE FERTIGUNG KÜMMERT SICH UM DEN REST.“

Problem: Häufig wird die Verantwortung für Kosten und Qualität komplett an die Fertigung ausgelagert. Doch ohne enge Abstimmung zwischen Konstruktion, Einkauf und Produktion entstehen unnötige Schleifen und teure Nacharbeiten.

Lösung: Frühzeitiger Dialog. Ein kurzer Austausch zwischen Konstrukteur und Fertigungspartner kann bereits vor Produktionsstart Fehler vermeiden, Lieferzeiten verkürzen und die Prozesskosten senken.

FAZIT

Bauteiloptimierung beginnt nicht an der Maschine, sondern in der Planung. Unternehmen, die bereit sind, bestehende Konstruktionen zu hinterfragen und Denkfehler zu vermeiden, erreichen nicht nur eine höhere Effizienz, sondern sichern sich auch einen Wettbewerbsvorteil.



CHECKLISTE

WIE OPTIMIERT SIND IHR BAUTEILE WIRKLICH?

Bauteiloptimierung ist kein einmaliges Projekt, sondern ein kontinuierlicher Prozess. Mit der folgenden Checkliste können Sie prüfen, wie weit Ihre eigenen Konstruktionen und Fertigungsprozesse bereits optimiert sind und wo noch Potenzial liegt. Bitte bewerten Sie, ob die Fragen auf ihr Projekt zutreffen oder nicht.

1

GEOMETRIE & KOMPLEXITÄT

	Ja	Nein
Sind alle Bohrungen, Nuten und Aussparungen technisch notwendig?	☐	☐
Gibt es Bauteilbereiche, die aus Fertigungssicht zu aufwendig gestaltet sind (z.B. schwer zugängliche Hinterschnitte)?	☐	☐

Praxis-Tipp: Reduzieren Sie unnötige Komplexität. Jeder unnötige Arbeitsschritt kostet Zeit und Geld.

2

TOLERANZEN & OBERFLÄCHENANFORDERUNGEN

	Ja	Nein
Sind Toleranzen so eng gewählt, wie es die Funktion erfordert?	☐	☐
Ist die definierte Oberflächenrautiefe wirklich erforderlich und wird darüber hinaus als Baugruppe nochmal einem Finish überzogen?	☐	☐

Praxis-Tipp: Eng gesetzte Toleranzen treiben die Kosten hoch. Klären Sie frühzeitig, wo Präzision technisch wirklich erforderlich ist.

3

WERKTOFFAUSWAHL

	Ja	Nein
Ist der aktuell genutzte Edelstahl der richtige Werkstoff für die Anforderungen (z.B. Korrosionsschutz, Festigkeit)?	☐	☐
Wurden alternative Materialien geprüft, die eine bessere Bearbeitbarkeit oder kürzere Lieferzeiten bieten können?	☐	☐

Praxis-Tipp: Ein Wechsel von 1.4301 auf 1.4404 kann – je nach Anwendung – Bearbeitungszeit und Nacharbeit reduzieren.

4

FERTIGUNGSSTRATEGIE

Wird das Bauteil in der effizientesten Fertigungstechnologie hergestellt (z.B. Dreh-/Frästeil statt Schweißkonstruktion)

Ja Nein

☐ ☐

Wurden unterschiedliche Fertigungswege hinsichtlich Zeit und Kosten miteinander verglichen?

☐ ☐

Praxis-Tipp: Ein Bauteil aus einem Stück spart häufig Montagekosten und Logistikkosten (unter Gesamtbetrachtung ein Gamechanger).

5

PRÜFANFORDERUNGEN & ZERTIFIZIERUNGEN

Sind alle Prüfungen und Abnahmen technisch notwendig?

Ja Nein

☐ ☐

Sind Prüfspezifikationen klar definiert, um spätere Nacharbeiten oder Ausschuss zu vermeiden?

☐ ☐

Praxis-Tipp: Prüfanforderungen sind oft historisch gewachsen. Hinterfragen Sie, welche Prüfungen heute wirklich noch gebraucht werden.

6

PROZESSINTEGRATION & KOMMUNIKATION

Wurden Konstrukteure, Fertigung, Einkauf und Lieferanten frühzeitig eingebunden, um Optimierungspotenziale zu identifizieren?

Ja Nein

☐ ☐

Gibt es standardisierte Prozesse für Rückmeldungen und Änderungswünsche aus der Fertigung?

☐ ☐

Praxis-Tipp: Ein kurzes Feedbackgespräch mit Fertigungsexperten kann viele Fehler vermeiden, bevor sie entstehen.

UNSERE EMPFEHLUNG

0 - 2 Mal „Ja“

Sie haben noch erhebliche Optimierungspotenziale. Ein technischer Check lohnt sich.

3 - 4 Mal „Ja“

Ihre Bauteile sind solide konstruiert, aber es gibt noch Spielraum für Kostensenkungen.

Ab 5 Mal „Ja“

Sie sind bereits auf einem sehr guten Stand – prüfen Sie nur noch Detailoptimierungen.



WAS TUN MIT DER EINSCHÄTZUNG?

Diese Checkliste ist kein Urteil, sondern ein Werkzeug. Wer sich ehrlich mit diesen Fragen auseinandersetzt, erkennt schnell, wo Bauteile unnötig komplex, teuer oder zeitaufwendig in der Montage sind – und wo sich mit gezielten Anpassungen erhebliche Einsparungen erzielen lassen.

Wenn Sie die Ergebnisse vertiefen oder konkrete Potenziale für Ihre Bauteile besprechen möchten, bieten wir einen kostenfreien Orientierungstermin an. Dort analysieren wir gemeinsam Ihre Situation, von der Konstruktion über Materialstrategien bis hin zur Montage und zeigen auf, welche Schritte wirklich den größten Effekt haben.

[Jetzt kostenfrei Potenziale prüfen lassen](#)

FALLBEISPIEL



WARUM ERFAHRUNG IN DER EDELSTAHLBRANCHE ZÄHLT

Bauteiloptimierung ist kein theoretisches Konzept, sondern ein Zusammenspiel aus Erfahrung, technischer Präzision und einem tiefen Verständnis der Fertigungsrealität. In der Edelstahlbranche ist es entscheidend, bereits in der Konstruktionsphase die richtigen Weichen zu stellen. Wer die Materialeigenschaften nicht kennt, falsch einschätzt oder zu spät berücksichtigt, riskiert nicht nur Mehrkosten, sondern auch Qualitätsprobleme und verlängerte Lieferzeiten. Genau hier zeigt sich der Mehrwert eines Partners, der nicht nur fertigt, sondern auch berät. Unternehmen wie Schoch Edelstahl haben sich darauf spezialisiert, die gesamte Prozesskette – von der Materialauswahl über die Bearbeitung bis zur Montage – ganzheitlich zu betrachten.

VON DER ANALYSE ZUR UMSETZUNG

Der erste Schritt ist immer eine detaillierte Analyse des bestehenden Bauteils und seiner Anforderungen. Dabei geht es nicht nur um die technischen Zeichnungen, sondern auch um Fragen wie: Welche Gewindevarianten sind wirklich nötig? Wie lassen sich unnötige Bearbeitungsschritte vermeiden? Wo entstehen in der Montage Engpässe oder zusätzliche Kosten?

Im Anschluss daran entwickeln wir konkrete Ansätze zur Vereinfachung der Konstruktion, zur Optimierung von Toleranzen und Bearbeitungsprozessen. Diese Maßnahmen werden nicht im stillen Kämmerlein entschieden, sondern in engem Dialog mit den verantwortlichen Teams des Kunden abgestimmt. Das Ergebnis sind Lösungen, die nicht nur technisch machbar, sondern auch wirtschaftlich sinnvoll und zukunftsfähig sind.



GEMEINSAME PROZESSSICHT FÜR MEHR

Oft sind es nicht die „großen Fehler“, die Kosten und Zeit fressen, sondern viele kleine Detailentscheidungen, die in Summe den Unterschied machen. Darum setzen wir auf eine gemeinsame Prozesssicht: Einkauf, Konstruktion und Fertigung ziehen an einem Strang. In Workshops oder kurzen Abstimmungen werden Ideen diskutiert und sofort auf technische Machbarkeit und Einsparpotenzial geprüft.

Dieser offene Dialog sorgt dafür, dass alle Beteiligten ein klares Bild davon haben, warum bestimmte Anpassungen sinnvoll sind. Das Ergebnis: transparente Entscheidungen, weniger Abstimmungsschleifen und eine Umsetzung, die schnell greift.

IHR NÄCHSTER SCHRITT

Wer jetzt den nächsten Schritt gehen möchte, muss nicht sofort ein komplettes Re-Design starten. Oft reicht es, zunächst eine kleine Bauteilgruppe zu betrachten und deren Potenziale zu analysieren. Genau das bieten wir mit unserem kostenfreien Orientierungstermin an. Gemeinsam schauen wir uns Ihre aktuellen Zeichnungen und Anforderungen an und prüfen, wo Optimierungen möglich sind – ohne Verkaufsdruck, sondern mit dem klaren Ziel, echten Mehrwert zu schaffen.

UMSETZEN MIT DEM RICHTIGEN PARTNER

Bauteiloptimierung ist kein einmaliger Prozess, sondern ein kontinuierlicher Ansatz, der Erfahrung, Fachwissen und ein tiefes Verständnis für die gesamte Fertigungskette erfordert. Besonders in der Edelstahlbranche ist es entscheidend, bereits in der Planungsphase auf die richtige Werkstoffauswahl, Konstruktion und Fertigungsstrategie zu setzen. Fehler in der frühen Phase können zu hohen Mehrkosten, Qualitätsproblemen oder verlängerten Lieferzeiten führen. Ein erfahrener Partner, der nicht nur produziert, sondern auch berät, ist daher ein echter Wettbewerbsvorteil.

VON DER ANALYSE ZUR UMSETZUNG

Der Weg zu einem optimierten Bauteil beginnt mit einer klaren Analyse der aktuellen Situation: Welche Bauteile sind überkomplex? Welche Bearbeitungsschritte könnten vereinfacht werden? Welche Toleranzen oder Gewindedefinitionen sind wirklich notwendig? In enger Zusammenarbeit mit Konstrukteuren, Produktionsleitern und Einkäufern werden diese Fragen beantwortet und konkrete Optimierungsmaßnahmen entwickelt. Dabei werden nicht nur technische Aspekte, sondern auch wirtschaftliche Faktoren wie Materialeinsatz und Bearbeitungszeiten berücksichtigt.

GEMEINSAME PROZESSSICHT

Eine erfolgreiche Bauteiloptimierung gelingt nur, wenn alle Beteiligten dieselbe Sicht auf das Projekt haben. Einkauf, Konstruktion und Fertigung müssen eng zusammenarbeiten, um praxisnahe und gleichzeitig effiziente Lösungen zu entwickeln. Ein Partner mit Erfahrung in komplexen Projekten weiß, wie wichtig dieser Dialog ist, um Lösungen zu schaffen, die langfristig tragen und Mehrwert schaffen.

IHR NÄCHSTER SCHRITT

Der einfachste Weg, den Optimierungsprozess zu starten, ist ein unverbindlicher Blick auf bestehende Bauteile. Oft genügt ein kurzes Beratungsgespräch, um Potenziale zu erkennen und erste Ansätze zu definieren. Ein erfahrener Partner wie Schoch Edelstahl bringt hier nicht nur technische Expertise, sondern auch praxiserprobte Methoden mit, die direkt zu messbaren Einsparungen und besseren Prozessen führen.

JETZT AKTIV WERDEN

Wenn Sie wissen möchten, wie sich Ihre Bauteile optimieren lassen, lohnt sich ein direkter Austausch. Ein erstes, kostenfreies Beratungsgespräch kann bereits den entscheidenden Impuls geben, um Komplexität zu reduzieren, Prozesse zu beschleunigen und nachhaltig Kosten zu sparen.





KONTAKT



www.schoch-edelstahl.de



+49 7831 9357-0



info@schoch-edelstahl.de

Vereinbaren Sie einen unverbindlichen Gesprächstermin über unsere Website:
www.schoch-edelstahl.de