

MCN-Profil: Lapham-Hickey

Von Beth Gainer, Mitherausgeberin

Partner in der Produktion

Stahlservice-Center Lapham-Hickey arbeitet mit Red Bud zusammen, um die Produktion zu verbessern.

Im Herzen der Region Chicago befindet sich ein Stahlservice-Center, das sich mit vielfältigen Angeboten und Innovationen rühmt. Lapham-Hickey Steel mit Sitz in Bedford Park-ILL blickt auf eine lange, reiche Geschichte zurück – erfolgreich seit 1926, dank seiner Unternehmensphilosophie und dem Antrieb, das Geschäft weiter zu verbessern.

Das Familienunternehmen der vierten Generation mit 10 Betrieben bedient viele Branchen, konzentriert sich aber vor allem auf die Bereiche Automobil, Konsumgüter, Industrieprodukte, Bau, Landwirtschaft und Militär. Lapham-Hickey bietet eine Vielzahl von Coil-Bearbeitungen, langen Produkten und Fertigungsservices an.

„Die Vielfalt [in Bezug auf Angebote und Kunden] hat unserem Unternehmen definitiv geholfen, besonders in schwierigen Zeiten“, sagt Präsident Brian Hickey. „Dieser Mix ist sicherlich hilfreich. Während bestimmte Branchen derzeit am Boden sind, geht es anderen Branchen gut. Nur mit diesem Gesamtmix und der Vielfalt sind die Höhen vielleicht nie so hoch und die Tiefs sind nicht so tief, somit ist es insgesamt etwas stabiler.“

Die vielfältigen Angebote haben dem Unternehmen während der Coronavirus-Pandemie sicherlich geholfen. „Im Moment ist die Automobilbranche wirklich langsam, aber es gibt bestimmte Branchen wie die medizinische Industrie und das Militär, bei denen es gut läuft“, sagt Hickey. „Es hängt also wirklich davon ab, was einige unserer OEMs produzieren. Und das ist alles offensichtlich relativ, da wir wissen, dass sich unsere Welt hier in den letzten sechs bis acht Wochen ziemlich verändert hat. Somit ist es im Moment schwierig zu bestimmen, was die neue Normalität ist. Es ist etwas, das wir alle versuchen herauszufinden.“

Im Jahr 2018 erwarb das Unternehmen Thompson Dayton Steel, die vier Standorte hatte - zwei in Ohio, einen in South Carolina und einen in Georgia. Der Deal erweiterte die Präsenz von Lapham-Hickey in den Südosten und diente als gute Ergänzung zum Rest der Geschäftstätigkeit des Unternehmens. Das Unternehmen ist immer noch mit der Eingliederung von Thomson Dayton beschäftigt, mit Integration der ERP-Software, um ein System für das gesamte Unternehmen zu haben.

Hickey sagt, dass das Unternehmen eine Betriebsphilosophie hat, nach der es lebt, ob es interne oder externe Kunden bedient. „Unsere Werte richten sich nach dem „RITE“-Prinzip: Respekt, Integrität, Teamwork und Exzellenz“, sagt Hickey. „Wir versuchen, das in alle Facetten unseres Geschäfts zu integrieren, sei es im täglichen Geschäft oder im Umgang mit Kollegen, Kunden und Lieferanten.“

Er fügt hinzu, dass Lapham-Hickey so starke Beziehungen zu seinen Kunden und Lieferanten aufgebaut hat, dass das Unternehmen unter dem Motto „Ihr Partner in der Produktion“ lebt.

Ein neuer Schritt in der Innovation

Die Beibehaltung ihrer hart erkämpften Position bedeutet, dass die Ausrüstung an der Spitze der Technologie steht. Lapham-Hickey wusste, dass die Automatisierung ihrer Längsteilanlagen verbessert werden musste. Es gab 12 Längsteilanlagen in ihrem Hauptwerk in Chicago, aber es war Zeit, eine technologisch fortschrittlichere hinzuzufügen. Das Unternehmen hatte seit etwa fünf Jahren über eine Aufrüstung seiner Kapazitäten in der Anlage, der größten von Lapham-Hickey, nachgedacht.

Nachdem die Längsteilkapazitäten ausgeschöpft waren, erweiterte Lapham-Hickey zunächst das Gebäude selbst und setzte dann die neue Anlage ein, um den Bestand an Coils, die Produktionskapazität und Fertigprodukte zu verbessern.

Das Unternehmen suchte bei seiner langjährigen Beziehung zu Red Bud Industries in Red Bud, Ill, nach einer Viertel-Zoll-Längsteilanlage, die eine Vielzahl komplexer Anforderungen erfüllte. „Lapham-Hickeys erster Schwerpunkt liegt auf der Lieferung von Qualitätsstahl, der von ihren Anlagen kommt“, sagt Michael Karr, Vertriebsingenieur bei Red Bud. „Es begann eher als eine einfache Längsteilanlage und es wurde zu einer der wahrscheinlich am meisten automatisierten Anlagen mit allem Schnickschnack, den wir bei einer Längsteilanlage anbieten.“

Lapham-Hickey arbeitete fleißig, um die effizienteste Längsteilanlage für das Unternehmen zu bewerten. „Wir hatten hier in diesem Werk schon seit geraumer Zeit keine neue Längsteilanlage mehr gekauft. Unsere letzte Produktionslinie wurde 1998 installiert“, sagt Hickey. „Es war also 20 Jahre her und in 20 Jahren ändert sich natürlich eine Menge bei der Technologie. Das war also definitiv der treibende Faktor für den technologischen Fortschritt und die Automatisierung bei dieser Anlage. Was für uns wirklich den Ausschlag gegeben hat, waren die automatisierten Funktionen.“

Karr stimmt zu. „Das Unternehmen entschied sich für alles, was automatisiert möglich war. Man hat sich für drei verschiedene Sätze von Schneidaufnahmedornen entschieden, so dass die Anlage nicht nur für eine extrem hohe Qualität ausgelegt ist, sondern auch eine ziemlich große Materialstärke abdeckt und auch für die Produktion ausgelegt ist“, sagt er über die Installation, die 2019 stattfand. „Es war eine sehr schöne, sehr saubere Installation. Wenn ein Kunde darüber spricht, dass er die Produktion seiner Anlage steigern möchte – insbesondere bei einer Längsteilanlage – ist das in der Regel einer der Vorschläge, den wir dort herauswerfen. Es ist mit einigen Kosten verbunden, aber Lapham-Hickey hat sich dafür entschieden.“

Die Längsteilanlage verfügt über eine Doppeldorn-Aufwickelhaspel, Ausgangs-Drehkreuz, automatischen Umreifungskopf, automatischen Kran, acht-Positionen-Sortiertisch, Coil-Wendevorrichtung, automatische Coilbeladung und freihändige Zuführung, drei Längsteilscheren, Schrotthäcksler und ein Doppelrollen-Anpresssystem.

„Wir haben über 20 Längsteilanlagen in unserem gesamten Unternehmen, und dies ist die einzige Anlage, die eine Doppel-Aufwickelhaspel hat, die wir noch nie zuvor gesehen hatten“, sagt Hickey. „Wenn der Stahl von der Längsteilanlage aufgewickelt wird, können wir das gerade fertiggestellte Coil um 180 Grad drehen, so dass es wie ein Revolverkopf aussieht, und es gibt eine zweite Aufwickelhaspel. Man kann sie schnell anschließen und wieder starten.“

Dies ist ein Gegensatz zu den älteren, traditionelleren Anlagen des Unternehmens, bei denen der Bediener die Anlage stoppen, das Material umreifen, die Coils von der Aufwickelhaspel nehmen und wieder zuführen muss, ein zeitaufwändiger Prozess.

Diese Anlage verfügt auch über eine Zeiterfassungs-Funktion, die das Effizienz-Überwachungssystem ist. Die Zeiterfassung verfügt über ein System von Sensoren und verschiedenen Überwachungsgeräten, mit denen das Personal jederzeit erkennen kann, wo sich der Stahl auf der Anlage befindet.

„In unserer vorherigen Anlage, die älter ist, sind keine Computersysteme eingebaut, die die Zeit und verschiedene Aspekte der einzelnen Durchläufe messen - also z.B. wie lange die Zuführung dauerte, wie lange der Betrieb dauerte, wieviel Fuß pro Minute liefen, wie hoch die Gesamtbetriebszeit war... Und das alles ist mit der Zeiterfassung in dieses System integriert, so dass wir praktisch jeden Auftrag und jede Phase eines Auftrags in Echtzeit verfolgen können und auch durch Berichte“, sagt Hickey.

Das Umreifen kann arbeitsintensiv sein, und die Längsteilanlage hat diesen Prozess automatisiert. „Eine vollautomatische Verpackungsanlage zu haben, war einfach unglaublich – für uns ist es sehr erkenntnisreich gewesen“, sagt Hickey. „Man bekommt viel mehr fertig und viel mehr Durchsatz beim Umreifen und Verpacken, mit weniger Mitarbeitern als wir vorher hatten. Bei unseren anderen Längsteilanlagen hier ist das Verpacken und Umreifen ein sehr manueller und arbeitsintensiver Prozess. Diese neue Anlage hat dieses Problem für uns gelöst.“

Mit dem System wird das unreifte Material automatisch zu einem Sortiertisch mit Drehteller gefahren, der das zu verpackende Material entweder mit einem automatischen Folienwickler verschieben oder ohne Umreifung abnehmen kann. Diese Funktion erhöht wirklich die Produktion auf der Anlage, sagt Karr.

Sicherheit ist natürlich auch ein Hauptanliegen, und diese Längsteilanlage verfügt über integrierte Sicherheitsfunktionen. „Ein Teil der Automatisierung macht uns effizienter, und es gibt Abstandsmerkmale und Sicherheitsfunktionen – es gibt Lichtschranken, es gibt eine Menge Zäune um die Anlage herum“, sagt Hickey, „also ist es für unsere Bediener ohne großen Handeingriff, was wir aus sicherheitstechnischen Aspekten mögen.“

„Die Zusammenarbeit mit Lapham-Hickey war großartig, und sie sind auch weiterhin ein großartiger Partner für uns“, sagt Karr. „Wir sind wirklich stolz, dass wir sie hier bei Lapham-Hickey haben; es ist ein Vorzeigeobjekt für uns, so ziemlich jeder Betreiber oder Längsteilbetrieb hätte diese Art von Anlage gerne in seinem Betrieb.“

Lapham-Hickey ist nicht nur stolz auf seine neue Längsteilanlage, sondern auch auf die Teamarbeit des Unternehmens, um die Effizienz des Unternehmens zu steigern. „Am Ende des Tages haben wir hier ein tolles Team“, sagt Hickey. „Was uns abhebt und was uns zu einem wirklich starken Unternehmen macht, sind unsere Mitarbeiter an allen unseren Standorten, ob unsere Mitarbeiter im Büro im Vertrieb, Einkauf, bis hinunter zur Produktion, bis hin zu den Bedienern in der Werkstatt ... es ist eine Teammentalität, und ich denke, es macht uns zu dem, wer wir sind.“

„Die Zusammenarbeit mit Lapham-Hickey war großartig, und sie sind auch weiterhin ein großartiger Partner für uns.“

Michael Karr, Red Bud Industries

Bildunterschrift: Im Jahr 2019 hat Lapham-Hickey seine Niederlassung in Chicago um eine neue Längsteilanlage erweitert, um die Effizienz zu steigern.
(Foto mit freundlicher Genehmigung von Lapham-Hickey Steel.)

Bildunterschrift: Die automatische Verpackungsanlage schneidet, umreift und stapelt das Material auf Ladegestellen, um es für den Versand vorzubereiten.
(Foto mit freundlicher Genehmigung von Lapham-Hickey Steel.)

Nachdruck vom Juni 2020 – Metal Center News
www.metalcenternews.com