

Oberaigner Powertrain AUTOMATISIERTE KSS-MANAGEMENT mit Lösungen von BRISCO SYSTEMS

BRISCO SYSTEMS
Geschäftsführer Jürgen
Gosch mit Oberaigner
Fertigungsleiter Matthias
Müller.

Wirtschaftlichkeit, Sicherheit und Effizienz waren Hauptgründe für die Oberaigner Powertrain GmbH, Prozesse im Handling von Kühlschmierstoffe zu überdenken. Die Automation mit Produkten von Brisco Systems zeigt nach kurzer Zeit positive Effekte.

Seit 2002 entwickelt und fertigt die Oberaigner Powertrain GmbH im österreichischen Nebelberg Verteiler- und Vorderachsgetriebe für Serienfahrzeuge namhafter Automobilhersteller wie MAN, Mercedes-Benz, Renault, Nissan und Volkswagen. Auf mehr als 6.500 qm Produktionsfläche werden vor Ort alle Bearbeitungsschritte nach höchsten Qualitätsstandards umgesetzt. Bei den von Oberaigner für die mechanische Zerspanung eingesetzten Anlagen spielt das KSS-Management eine zentrale Rolle. Die hiermit verbundenen Aufgabenstellungen im Bereich des gesamten Handlings des Kühlschmierstoffs erwiesen sich zunehmend als ineffizient und sogar stör- und fehleranfällig. So nahm das tägliche Nachfüllen der Kühlschmierstofftanks nicht nur jeweils rund eine Arbeitsstunde in Anspruch, es kam auch immer wieder durch Nachlässigkeit zum Überlaufen der Tanks. Nicht nur aus wirtschaftlichen Gründen, sondern auch vor dem Hintergrund immer strengerer Umweltvorschriften wuchs das Bestreben seitens der Verantwortlichen, solche Überflutungsereignisse zu vermeiden und insgesamt die Prozesse des Kühlschmierstoff-Managements durch Automatisierung zu optimieren. Auf Empfehlung des von Oberaigner gewählten lokalen Kühlschmierstoff-Versorgers wurde

Oberaigner schließlich auf die RHOBA-Chemie GmbH aus Bielefeld als Vertriebspartner von Brisco Systems aufmerksam.

BRISCO SYSTEMS ÜBERZEUGT IM PRAXISTEST

Nachdem die Produkte von Brisco Systems auf dem Papier überzeugen konnten und auch der Direktvergleich mit Produkten des Wettbewerbs zu Gunsten Brisco ausfiel, entschied sich Oberaigner zu einem praktischen Test als optimale Grundlage einer Entscheidung. Neben der unkomplizierten Bauweise waren Funktionen wie das automatische Messen entscheidende Kriterien, aufgrund derer sich Brisco klar vom Wettbewerb abheben konnte.

Gemeinsam mit Rhoba-Chemie wurde 2022 eine Brisco Systems Anlage, bestehend aus dem vollautomatischen KSS-Messsystem FCM810, einem smarten KSS-Mischer eMix1500 sowie eine IO Link Sensorik zu Testzwecken mit zwei der fünf vorhandenen Bearbeitungszentren verbunden. Während einer mehrmonatigen Testphase konnten

sich die Verantwortlichen mit dem System und den erforderlichen Einstellungen vertraut machen. Am Ende stand fest: Der Testinstallation sollte schnellstmöglich eine dauerhafte Lösung für alle fünf Anlagen folgen.

Nachdem seitens Oberaigner Powertrain die erforderlichen infrastrukturellen Vorbereitungen für den getroffen worden waren, erfolgte die finale Implementierung inklusive der Inbetriebnahme und der erforderlichen Schulung der Mitarbeitenden durch Brisco Systems und deren Vertriebspartner RHOBA-Chemie.

AUTOMATISIERUNG VERÄNDERT DAS KSS-MANAGEMENT ELEMENTAR

Inzwischen automatisiert Oberaigner Powertrain das KSS-Management mit der Lösung von Brisco Systems seit rund einem Jahr. Die Veränderungen sind dabei unzweifelhaft und lassen sich qualitativ wie quantitativ dokumentieren.

Dadurch, dass im Zuge der Automatisierung der manuelle Aufwand des Nachfüllens der Kühlschmierstofftanks an den fünf verbundenen Bearbeitungszentren komplett entfällt, spart Oberaigner täglich rund eine Arbeitsstunde. Darüber hinaus wurden das Risiko des Überfüllens und damit verbundene Verluste, zusätzlicher Aufwand sowie eine zumindest theoretische Umweltgefährdung vollständig eliminiert.

Das automatisierte Auffüllen der KSS-Tanks zeigt jedoch noch weitere Vorteile: Beim bisher einmaligen Befüllen des in diesem Moment meist weitgehend geleerten Tanks, kam es in der Vergangenheit aufgrund des vor Ort weichen Wassers meist zu deutlicher Schaumbildung. Ein Effekt, der den Aufwand des Befüllens zusätzlich verkomplizierte. Da im Einsatz des Brisco Systems Nachfüllsystems über den Tag verteilt mehrfach immer dann kleinere Mengen nachgefüllt werden, wenn ein vorgegebener Füllstand unterschritten wird, bleibt die beschriebene Schaumbildung weitestgehend aus.

Das bedarfsgerechte Nachfüllen sorgt darüber hinaus dafür, dass die Temperatur des Kühlschmierstoffs konstant gehalten wird. Der beim manuellen Nachfüllen großer Mengen entstehende sprunghafte Temperaturabfall hatte in der Vergangenheit immer wieder zu relevanten Ausdehnungsdifferenzen am Werkstück geführt. Diese mussten, um schwerwiegende Qualitätseinbußen zu vermeiden, vom Maschinenführer manuell korrigiert werden. Ein Prozess der zum einen weiteren Aufwand erzeugte und zum anderen eine nicht zu unterschätzende Fehleranfälligkeit aufwies.

In Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit der Automatisierung überzeugt der Einsatz der Brisco Systems Anlage vor allen Dingen durch eine deutliche Verlängerung der Standzeiten des Kühlschmierstoffs. Musste dieser bisher



FCM 810⁶³ in neuem Design mit eingebauter HPS™ Sensorkartusche.



Ich bin eine Bildunterschrift Ich bin eine Bildunterschrift Ich bin eine Bildunterschrift

durchschnittlich dreimal im Jahr komplett gewechselt werden, immer dann, wenn ein Anstieg der Nitrit-Konzentration auf eine übermäßige Bakterienbelastung hinweist, genügt nach aktuellem Stand ein jährlicher Wechsel. Im Umkehrschluss bedeutet dies, dass der Kühlschmierstoff-Verbrauch auf ein Drittel reduziert werden konnte.

BRISCO SYSTEMS VERBINDET WERTE UND WIRTSCHAFTLICHKEIT

Die Oberaigner Gruppe hat sich bei ihrer erfolgreichen Arbeit grundlegenden Werten verschrieben: Neben der Verantwortung für die Familie, Mitarbeiter, Produkte und die Umwelt legt das Unternehmen größten Wert auf kompromisslose Qualität. Hierbei stützt sich das traditionsreiche Unternehmen auf innovatives Denken und Handeln und begründet damit konstantes Wachstum als wegweisender Akteur der Branche.

Auch die Automatisierung des KSS-Managements präsentiert sich als Ausdruck dieser Werte. Aus der deutlichen Effizienzsteigerung im KSS-Einsatz resultiert nicht zuletzt ein Beitrag zur Nachhaltigkeit und zum Schutz der Umwelt durch Prozesssicherheit und Ressourcenschonung. Darüber hinaus gewährleistet der dauerhaft optimale Zustand der Kühlschmierstoffe konstant hohe Fertigungsqualität und trägt dazu bei, die Produktion bei gleichbleibend hoher Qualität zu beschleunigen, womit eine wichtige Grundlage für weiteres Wachstum geschaffen wird. Insgesamt gelingt es mit den Lösungen von Brisco bei Oberaigner die Wirtschaftlichkeit der Produktion zu steigern und strategische Unternehmensziele umzusetzen.

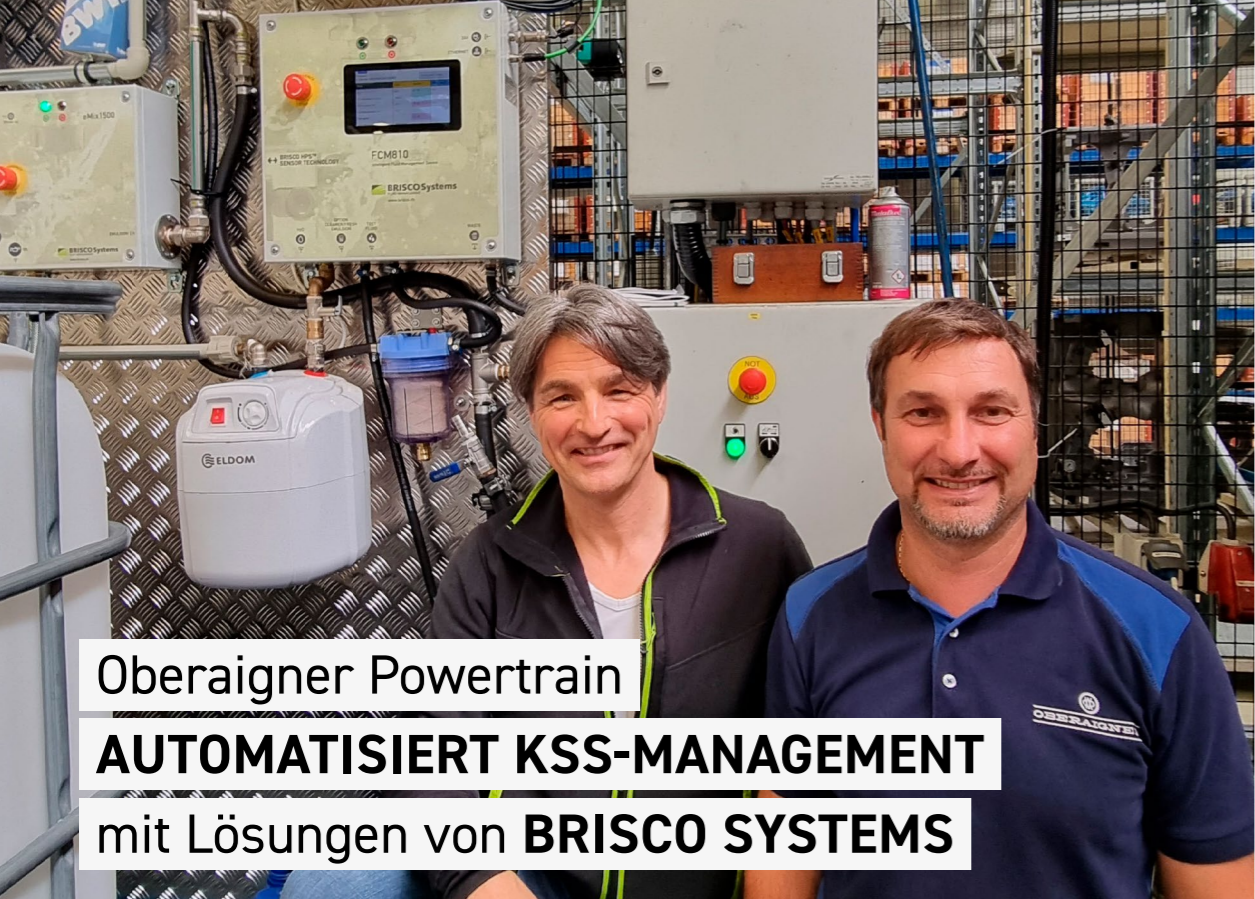
ÜBER OBERAIGNER

Die Oberaigner Powertrain ist Teil der österreichischen Oberaigner Unternehmensgruppe, bestehend aus der Oberaigner Blechtechnik GmbH in Ottnang und der Oberaigner Powertrain GmbH in Nebelberg sowie der Oberaigner Automobile GmbH in Rohrbach.

Die Oberaigner Blechtechnik GmbH fertigt Blechteile für die eigene Unternehmensgruppe sowie für externe Kunden aus dem Anlagen- und Maschinenbau, Fassadenbau, Fahrzeugbau und der Elektronikindustrie.

Die Oberaigner Powertrain GmbH ist einer der führenden Spezialisten in der Entwicklung und Produktion von Automobil-Systemkomponenten. Ihr Leistungsangebot umfasst unter anderem komplette Antriebsachsen, Differentialsperren und Getriebe. Zum Produktportfolio zählen Getriebe, Antriebsachsen, Differentialsperren Automobil-Systemkomponenten sowie Komplettfahrzeuge in Kleinserie.

Gegründet wurde Oberaigner Powertrain erfolgte 2002, nachdem der vom Gründer Wilhelm Oberaigner seit 1977 bis heute in Gestalt der Oberaigner Automobile GmbH betriebene Autohandel mit angeschlossener Mercedes-Benz-Vertragswerkstatt in Rohrbach für die ambitionierten Entwicklungsarbeiten nicht mehr genug Platz bot. Nach Gründung und Bau des Werkes in Nebelberg folgte 2012 ein weiteres Werk in Rostock und 2013 die Gründung der Oberaigner Blechtechnik GmbH. Mit rund 200 Mitarbeitenden zählt die Oberaigner Gruppe heute zu den wichtigsten Arbeitgebern der Region.



**Oberaigner Powertrain
AUTOMATISIERTE KSS-MANAGEMENT
mit Lösungen von BRISCO SYSTEMS**

BRISCO SYSTEMS
Geschäftsführer Jürgen
Gosch mit Oberaigner
Fertigungsleiter Matthias
Müller.

Wirtschaftlichkeit, Sicherheit und Effizienz waren Hauptgründe für die Oberaigner Powertrain GmbH, Prozesse im Handling von Kühlschmierstoffe zu überdenken. Die Automation mit Produkten von Brisco Systems zeigt nach kurzer Zeit positive Effekte.

Seit 2002 entwickelt und fertigt die Oberaigner Powertrain GmbH im österreichischen Nebelberg Verteiler- und Vorderachsgetriebe für Serienfahrzeuge namhafter Automobilhersteller wie MAN, Mercedes-Benz, Renault, Nissan und Volkswagen. Auf mehr als 6.500 qm Produktionsfläche werden vor Ort alle Bearbeitungsschritte nach höchsten Qualitätsstandards umgesetzt. Bei den von Oberaigner für die mechanische Zerspanung eingesetzten Anlagen spielt das KSS-Management eine zentrale Rolle. Die hiermit verbundenen Aufgabenstellungen im Bereich des gesamten Handlings des Kühlschmierstoffs erwiesen sich zunehmend als ineffizient und sogar stör- und fehleranfällig. So nahm das tägliche Nachfüllen der Kühlschmierstofftanks nicht nur jeweils rund eine Arbeitsstunde in Anspruch, es kam auch immer wieder durch Nachlässigkeit zum Überlaufen der Tanks. Nicht nur aus wirtschaftlichen Gründen, sondern auch vor dem Hintergrund immer strengerer Umweltvorschriften wuchs das Bestreben seitens der Verantwortlichen, solche Überflutungsereignisse zu vermeiden und insgesamt die Prozesse des Kühlschmierstoff-Managements durch Automatisierung zu optimieren. Auf Empfehlung des von Oberaigner gewählten lokalen Kühlschmierstoff-Versorgers wurde

Oberaigner schließlich auf die RHOBA-Chemie GmbH aus Bielefeld als Vertriebspartner von Brisco Systems aufmerksam.

**BRISCO SYSTEMS
ÜBERZEUGT IM
PRAXISTEST**

Nachdem die Produkte von Brisco Systems auf dem Papier überzeugen konnten und auch der Direktvergleich mit Produkten des Wettbewerbs zu Gunsten Brisco ausfiel, entschied sich Oberaigner zu einem praktischen Test als optimale Grundlage einer Entscheidung. Neben der unkomplizierten Bauweise waren Funktionen wie das automatische Messen entscheidende Kriterien, aufgrund derer sich Brisco klar vom Wettbewerb abheben konnte.

Gemeinsam mit Rhoba-Chemie wurde 2022 eine Brisco Systems Anlage, bestehend aus dem vollautomatischen KSS-Messsystem FCM810, einem smarten KSS-Mischer eMix1500 sowie eine IO Link Sensorik zu Testzwecken mit zwei der fünf vorhandenen Bearbeitungszentren verbunden. Während einer mehrmonatigen Testphase konnten

sich die Verantwortlichen mit dem System und den erforderlichen Einstellungen vertraut machen. Am Ende stand fest: Der Testinstallation sollte schnellstmöglich eine dauerhafte Lösung für alle fünf Anlagen folgen.

Nachdem seitens Oberaigner Powertrain die erforderlichen infrastrukturellen Vorbereitungen für den getroffen worden waren, erfolgte die finale Implementierung inklusive der Inbetriebnahme und der erforderlichen Schulung der Mitarbeitenden durch Brisco Systems und deren Vertriebspartner RHOBA-Chemie.

**AUTOMATISIERUNG
VERÄNDERT DAS
KSS-MANAGEMENT
ELEMENTAR**

Inzwischen automatisiert Oberaigner Powertrain das KSS-Management mit der Lösung von Brisco Systems seit rund einem Jahr. Die Veränderungen sind dabei unzweifelhaft und lassen sich qualitativ wie quantitativ dokumentieren.

Dadurch, dass im Zuge der Automatisierung der manuelle Aufwand des Nachfüllens der Kühlschmierstofftanks an den fünf verbundenen Bearbeitungszentren komplett entfällt, spart Oberaigner täglich rund eine Arbeitsstunde. Darüber hinaus wurden das Risiko des Überfüllens und damit verbundene Verluste, zusätzlicher Aufwand sowie eine zumindest theoretische Umweltgefährdung vollständig eliminiert.

Das automatisierte Auffüllen der KSS-Tanks zeigt jedoch noch weitere Vorteile: Beim bisher einmaligen Befüllen des in diesem Moment meist weitgehend geleerten Tanks, kam es in der Vergangenheit aufgrund des vor Ort weichen Wassers meist zu deutlicher Schaumbildung. Ein Effekt, der den Aufwand des Befüllens zusätzlich verkomplizierte. Da im Einsatz des Brisco Systems Nachfüllsystems über den Tag verteilt mehrfach immer dann kleinere Mengen nachgefüllt werden, wenn ein vorgegebener Füllstand unterschritten wird, bleibt die beschriebene Schaumbildung weitestgehend aus.

Das bedarfsgerechte Nachfüllen sorgt darüber hinaus dafür, dass die Temperatur des Kühlschmierstoffs konstant gehalten wird. Der beim manuellen Nachfüllen großer Mengen entstehende sprunghafte Temperaturabfall hatte in der Vergangenheit immer wieder zu relevanten Ausdehnungsdifferenzen am Werkstück geführt. Diese mussten, um schwerwiegende Qualitätseinbußen zu vermeiden, vom Maschinenführer manuell korrigiert werden. Ein Prozess der zum einen weiteren Aufwand erzeugte und zum anderen eine nicht zu unterschätzende Fehleranfälligkeit aufwies.

In Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit der Automatisierung überzeugt der Einsatz der Brisco Systems Anlage vor allen Dingen durch eine deutliche Verlängerung der Standzeiten des Kühlschmierstoffs. Musste dieser bisher



Ich bin eine Bildunterschrift Ich bin eine Bildunterschrift Ich bin eine Bildunterschrift

durchschnittlich dreimal im Jahr komplett gewechselt werden, immer dann, wenn ein Anstieg der Nitrit-Konzentration auf eine übermäßige Bakterienbelastung hinweist, genügt nach aktuellem Stand ein jährlicher Wechsel. Im Umkehrschluss bedeutet dies, dass der Kühlschmierstoff-Verbrauch auf ein Drittel reduziert werden konnte.

**BRISCO SYSTEMS
VERBINDET WERTE UND
WIRTSCHAFTLICHKEIT**

Die Oberaigner Gruppe hat sich bei ihrer erfolgreichen Arbeit grundlegenden Werten verschrieben: Neben der Verantwortung für die Familie, Mitarbeiter, Produkte und die Umwelt legt das Unternehmen größten Wert auf kompromisslose Qualität. Hierbei stützt sich das traditionsreiche Unternehmen auf innovatives Denken und Handeln und begründet damit konstantes Wachstum als wegweisender Akteur der Branche.

Auch die Automatisierung des KSS-Managements präsentiert sich als Ausdruck dieser Werte. Aus der deutlichen Effizienzsteigerung im KSS-Einsatz resultiert nicht zuletzt ein Beitrag zur Nachhaltigkeit und zum Schutz der Umwelt durch Prozesssicherheit und Ressourcenschonung. Darüber hinaus gewährleistet der dauerhaft optimale Zustand der Kühlschmierstoffe konstant hohe Fertigungsqualität und trägt dazu bei, die Produktion bei gleichbleibend hoher Qualität zu beschleunigen, womit eine wichtige Grundlage für weiteres Wachstum geschaffen wird. Insgesamt gelingt es mit den Lösungen von Brisco bei Oberaigner die Wirtschaftlichkeit der Produktion zu steigern und strategische Unternehmensziele umzusetzen.



FCM 810⁶³ in neuem Design mit eingebauter HPS™ Sensorkartusche.

ÜBER OBERAIGNER

Die Oberaigner Powertrain ist Teil der österreichischen Oberaigner Unternehmensgruppe, bestehend aus der Oberaigner Blechtechnik GmbH in Ottnang und der Oberaigner Powertrain GmbH in Nebelberg sowie der Oberaigner Automobile GmbH in Rohrbach.

Die Oberaigner Blechtechnik GmbH fertigt Blechteile für die eigene Unternehmensgruppe sowie für externe Kunden aus dem Anlagen- und Maschinenbau, Fassadenbau, Fahrzeugbau und der Elektronikindustrie.

Die Oberaigner Powertrain GmbH ist einer der führenden Spezialisten in der Entwicklung und Produktion von Automobil-Systemkomponenten. Ihr Leistungsangebot umfasst unter anderem komplette Antriebsachsen, Differentialsperren und Getriebe. Zum Produktportfolio zählen Getriebe, Antriebsachsen, Differentialsperren Automobil-Systemkomponenten sowie Komplettfahrzeuge in Kleinserie.

Gegründet wurde Oberaigner Powertrain erfolgte 2002, nachdem der vom Gründer Wilhelm Oberaigner seit 1977 bis heute in Gestalt der Oberaigner Automobile GmbH betriebene Autohandel mit angeschlossener Mercedes-Benz-Vertragswerkstatt in Rohrbach für die ambitionierten Entwicklungsarbeiten nicht mehr genug Platz bot. Nach Gründung und Bau des Werkes in Nebelberg folgte 2012 ein weiteres Werk in Rostock und 2013 die Gründung der Oberaigner Blechtechnik GmbH. Mit rund 200 Mitarbeitenden zählt die Oberaigner Gruppe heute zu den wichtigsten Arbeitgebern der Region.

Oberaigner Powertrain AUTOMATISIERT KSS-MANAGEMENT mit Lösungen von BRISCO SYSTEMS

Wirtschaftlichkeit, Sicherheit und Effizienz waren Hauptgründe für die Oberaigner Powertrain GmbH, Prozesse im Handling von Kühlschmierstoffen zu überdenken. Die Automation mit Produkten von Brisco Systems zeigt nach kurzer Zeit positive Effekte.

BRISCO SYSTEMS ÜBERZEUGT IM PRAXISTEST

Seit 2002 entwickelt und fertigt die Oberaigner Powertrain GmbH im österreichischen Neubeberg Verteiler- und Vorderachse-Produkte für Serienfahrzeuge namhafter Hersteller für Serienfahrzeuge nach höchsten Renault, Nissan und Volkswagen auf mehr als 6.500 m³ Produktionszylinder nach höchsten Qualitätsstandards umgesetzt. Bei dem Ort alle Bearbeitungszyklen der KSS-Maschinen für die mechanische Zerspanung überlassen eine zentrale Rolle. Die hiermit einhergehenden Aufgabenstellungen sind verbundenen Aufgabengängen des gesamten Handlings des Kühlschmierstoffes erwiesen sich zunehmend als ineffizient und sogar stör- und fehlerträchtig. So nahm das tägliche Nachfüllen der Kühlschmierstofftanks in Anspruch, es kam auch reichlich durch Nachlässigkeit zum Verschleiss der Tanks. Nicht nur aus wirtschaftlichen Gründen sondern auch vor dem Hintergrund immer strengerer Umweltauflagen wuchs das Bestreben seitens der Verantwortlichen, solche Überflutungsgefahren zu vermeiden und insgesamt die Prozesse der Kühlschmierstoff-Management durch Automatisierung zu optimieren. Auf Empfehlung des von Oberaigner gewählten lokalen Kühlschmierstoff-Versorgers wurde

Nachdem die Produkte von Brisco Systems auf dem Papier überzeugend konnten und sich der Direktvergleich mit Produkten des Wettbewerbs zu Gunsten Brisco auszeichnete, entschied sich Oberaigner zu einem praktischen Test als optimale Grundlage einer Entscheidung. Neben der unkomplizierten Bauweise waren Funktionen wie das automatische Messen entscheidende Kriterien, aufgrund derer sich Brisco klar vom Wettbewerb abheben konnte.

Gemeinsam mit Rhobac-Chemie wurde 2002 eine Brisco Systems Anlage bestehend aus dem vollautomatischen KSS-Messsystem FCM10, einem smarten Link-Sensorknoten FCM100, einem IO-Link-Sensorknoten FCM150 sowie eine IO-Link-Sensorknoten FCM150 verbunden. Während der Testphasen wurden die verschiedenen Bearbeitungsstationen verbunden, während einer mehrmonatigen Testphase konnten

sich die Verantwortlichen mit dem System und den erforderlichen Einstellungen vertraut machen. Am Ende stand fest: Der Testtraum sollte schnellstmöglich eine Dauerinstallation für alle fünf Anlagen folgen, erhaltene Lösung für alle fünf Anlagen folgen.

Nachdem seitens Oberaigner Powertrain die erforderlichen Infrastrukturellen Vorbereitungen für den geordneten Einbau der Anlagen erfolgt die finale Implementierung inklusive Schulung der Mitarbeiterinnen durch Brisco Systems und deren Vertriebspartner RHO.

AUTOMATISIERUNG VERÄNDERT DAS KSS-MANAGEMENT ELEMENTAR

Inzwischen automatisiert Oberaigner Powertrain das KSS-Management mit der Lösung von Brisco Systems seit mit dem letzten Jahr. Die Veränderungen sind dabei unzweifelhaft und lassen sich qualitativ wie quantitativ dokumentieren.

BRISCO SYSTEMS
Geschäftsführer Jürgen
Dostin mit Oberaigner
Fertigungsleiter Matthias
Müller.

Darüber, dass im Zuge der Automatisierung der manuelle Aufwand des Nachfüllens der Kühlschmierstofftanks an den fünf verschiedenen Bearbeitungsstationen komplett entfällt, ist für Oberaigner täglich nur ein Nebeneffekt. Darüber hinaus wurden die Arbeitszeiten, die mit dem Aufwand sowie die Verschleißkosten durch den Umweltauflagen durch den automatisierten Nachfüllprozess vollumfänglich eliminiert.

Das automatisierte Auffüllen der KSS-Tanks bietet jedoch noch weitere Vorteile: Beim automatisierten Nachfüllen des in diesem Moment meist weitgehend geleerten Tanks, kann es zu einem Wassereinstrom auf dem Aufwandskonto des Brisco Systems nachschubweise zusätzlich verknüpfen. Nach dem Einsatz des Systems nachgelagert, ist ein Einsatz der Menge nachgelagert, was dann als ein vorgegebener Füllstand wieder, wenn ein vorgegebener Füllstand unterschritten wird, direkt die beschriebene Schrambildung verhindert.

Die bedarfsgerichtete Nachfüllung sorgt darüber hinaus dafür, dass die Temperatur des Kühlschmierstoffs konstant gehalten wird. Der beim manuellen Nachfüllen immer wieder entstehende sprunghafte Temperaturanstieg ist durch die konstante Nachfüllung zu relevanten Ausdrucksänderungen zu vermeiden. Diese Ausdrucksänderungen im Werkstück gefahren. Diese Ausdrucksänderungen im Werkstück gefahren. Diese Ausdrucksänderungen im Werkstück gefahren.

In Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit der Automatisierung überzeuge der Einsatz der Brisco Systems Anlage vor allen Dingen durch eine deutliche Verlängerung der Standzeiten des Kühlschmierstoffs. Musste dieser bisher



FCM 110P in neuem Design mit eingebauter HPS- Sensorkarte.



Ich bin eine Bildunterschrift Ich bin eine Bildunterschrift Ich bin eine Bildunterschrift

durchschnittlich dreimal im Jahr komplett gewechselt werden, kann nun, wenn ein Anstieg der Nitro-Konzentration auf eine übermäßige Bakterienbelastung hinweist, genügt nach aktuellem Stand ein jährlicher Wechsel. Im Umkehrschluss bedeutet dies, dass der Kühlschmierstoff-Verbrauch auf ein Drittel reduziert werden konnte.

BRISCO SYSTEMS VERBINDET WERTE UND WIRTSCHAFTLICHKEIT

Die Oberaigner Gruppe hat sich bei ihrer erfolgreichen Arbeit grundlegenden Werten verschrieben. Neben der Verantwortung für die Familie, Mitarbeiter, Produkte und die Umwelt legt das Unternehmen großen Wert auf konstante Qualität. Hierbei stützt sich das traditionelle Unternehmen auf ein innovatives Denken und Handeln, das begründet durch konstantes Wachstum als wegweisender Akteur der Branche.

Auch die Automatisierung des KSS-Managements präsentiert sich als Ausdruck dieser Werte. Aus der deutlichen Effizienzsteigerung im KSS-Einsatz resultiert nicht zuletzt ein Beitrag zur Nachhaltigkeit und zum Schutz der Umwelt durch Prozesssicherheit und Restrukturisierung. Darüber hinaus gewährleistet der dauerhaft optimale Zustand der Kühlschmierstoffe konstant hohe Fertigungsqualität und trägt dazu bei, die Produktion bei gleichbleibend hoher Grundlast zu beschleunigen, womit eine wichtige Voraussetzung für weiteres Wachstum geschaffen wird. Insgesamt gelingt es mit den Lösungen von Brisco bei Oberaigner die Wirtschaftlichkeit der Produktion zu steigern und strategische Unternehmensziele umzusetzen.

ÜBER OBERAIGNER

Die Oberaigner Powertrain ist Teil der Österreichischer Oberaigner Unternehmensgruppe, bestehend aus der Oberaigner Blechtechnik GmbH in Steyrberg sowie der Oberaigner Automobile GmbH in Rohrbach.

Die Oberaigner Blechtechnik GmbH fertigt Blechteile für die eigene Unternehmensgruppe sowie für externe Kunden aus dem Anlagen- und Maschinenbau, Fassadenbau, Fahrzeugbau und der Elektroindustrie.

Die Oberaigner Powertrain GmbH ist einer der führenden Spezialisten in der Entwicklung und Produktion von Automobil-Systemkomponenten, ihr Leistungsspektrum umfasst unter anderem komplette Antriebsachsen, Differenzialboxen und Getriebe, Axialabschlusssysteme, Differentialgehäuse, Axialabschlusssysteme, Differenzialgehäuse, Axialabschlusssysteme sowie Komplettantriebe in Kleinserien.

Gegründet wurde Oberaigner Powertrain im Jahr 2002, nachdem der vom Gründer Wilhelm Oberaigner seit 1977 bis heute in der Geschäft der Oberaigner Automobile GmbH betriebene Autohandel mit angeschlossener Mercedes-Benz-Vertragsgewerkschaft in Rohrbach für die ambitionierten Entwicklungsarbeiten nicht mehr genug Platz bot. Nach Gründung und Bau des Werkes in Neubeberg folgte 2012 ein weiteres Werk in Rohrbach. 2013 die Gründung der Oberaigner Blechtechnik GmbH. Mit rund 200 Mitarbeitern zählt die Oberaigner Gruppe heute zu den wichtigsten Arbeitgeber der Region.