

Vogt Stanzteile setzt dreifaches Vertrauen in vaptic Reinigungskompetenz



Nächster Schritt in der Zusammenarbeit: Vogt Stanzteile investiert in eigene vapic Reinigungsanlage



Seit 2016 vertraut die Vogt Stanzteile GmbH bei der Reinigung ihrer Bauteile auf vapic. Jetzt baut das Unternehmen die Partnerschaft aus: Nachdem der Lohnreinigungsservice von vapic bereits mit erstklassiger Sauberkeit überzeugte, wird die Anschaffung einer vapic Reinigungsanlage auf Lösemittelbasis inklusive Reinigungschemie geplant.

Grund dafür sind steigende Anforderungen an die Oberflächensauberkeit bei zunehmenden Stückzahlen in der Stanzproduktion.

„Made in Schwarzwald“: Stanz- und Umformtechnik auf konstant hohem Niveau

Diese wachsenden Produktionsmengen will der 1986 gegründete Spezialist für Stanz- und Umformtechnik auch zukünftig in gewohnt gleichbleibend hoher Qualität an seine Kunden liefern. Unter dem Motto „Made in Schwarzwald“ produziert, veredelt, montiert, verpackt und verschickt das Unternehmen täglich Stanz-, Tiefzieh- und Stanzbiegeteile für namhafte Auftraggeber aus Automobil, Elektro- und Medizintechnik sowie Maschinenbau. Der Lohnfertiger versteht sich als Servicepartner und bietet mit einem Team von 45 Mitarbeitenden integrierte Komplettlösungen – von der Werkzeugplanung und dem Prototyping bis hin zur Serienfertigung. Ein zentraler Kern dieses Leistungsversprechens sind Teile mit einwandfreier Oberflächengüte.



Unter dem Motto „Made in Schwarzwald“ bietet die Vogt Stanzteile GmbH mit einem Team von 45 Mitarbeitenden Stanz- und Umformtechnik auf konstant hohem Niveau.

Konstant stabiles Reinigungs- ergebnis dank Lohnreinigung

Der Einstieg in den Lohnreinigungsservice erfolgte im Rahmen eines umfangreichen Automobilauftrags zur Herstellung von Aluminium-Stanzteilen für E-Fahrzeuge. Ziel war eine zuverlässige Oberflächenreinigung, damit nach dem Stanzen die Teile mit QR-Codes versehen



Nach der zuverlässigen Oberflächenreinigung werden die Teile mit QR-Codes versehen und verpackt.

„Auch die Reinigungsergebnisse fallen bei PER über längere Zeit stabiler aus“, erklärt Samuel Wolf, Geschäftsführender Gesellschafter von vapic.

und verpackt werden können. Hierfür mussten die filmisch-partikulären Bearbeitungsrückstände des Stanzvorgangs vollständig entfernt und die Oberflächen absolut trocken aus dem Reinigungsprozess entlassen werden. Zudem durfte die Oberflächenenergie der Bauteile die Haftbarkeit des Etikettenklebers nicht beeinträchtigen – eine Herausforderung beim Werkstoff Aluminium. Ebenso sollen Verfärbungen am Werkstoff Aluminium verhindert werden.

Wegen der erforderlichen Oberflächenenergie fiel die Wahl schließlich auf ein lösemittelbasiertes Reinigungsverfahren mit Perchloroethylen (PER). Weitere Argumente für PER waren die bessere Kriechwirkung des Reinigungsmediums, welches größere Chargen mit geringem Teileabstand ermöglicht.



Angeichts der Kosten für eine eigene Anlage entschied man sich bei Vogt zunächst für die Lohnreinigung: *„Wir mussten rasch eine hochwertige Lösung für die Reinigungsanforderungen finden. vapic erwies sich dabei als passender Partner“,* meint Michael Gall, Geschäftsführer von Vogt Stanzteile. Martin Waidelich, Leiter Qualitätssicherung ergänzt: *„Die Kombination aus Anlagentechnik, regionaler Nähe und langjährigem Know-how von vapic sowie eine partnerschaftliche Arbeitsweise, führten zu konstant zuverlässigen Reinigungsergebnisse die den hohen Anforderungen entsprachen.“*

Maßgeschneiderte Anlage für wachsende Produktionsmengen



Nach acht Jahren erfolgreicher Lohnreinigung plant Vogt Stanzteile den nächsten Schritt: eine eigene Perchlorethylen-Anlage von vapic. Das maßgeschneiderte Modell entspricht der bisherigen Lohnreinigungsanlage und soll voraussichtlich im Frühjahr 2026 installiert werden, sobald die neue Werkshalle am Standort Seewald-Besenfeld fertiggestellt ist. Mit der Anschaffung bezieht Vogt auch die bewährte Reinigungsschemie von vapic. Die Investition ist eine Reaktion auf das wachsende Auftragsvolumen, das wirtschaftliche Vorteile einer eigenen Anlage plausibel erscheinen lässt. *„Wir wachsen mit den Anforderungen unserer Kunden und streben auch bei hohen Stückzahlen gleichbleibende Qualität an. Durch den Ausbau unserer Reinigungskapazitäten möchten wir langfristig ein breiteres Produktportfolio ermöglichen“*, so Michael Gall. Die neue Anlage soll die Prozesssicherheit erhöhen und Engpässe vermeiden.

„Auch bei der Förderung wurden wir von vapic kompetent begleitet“, meint Michael Gall.

Die geplante PER-Anlage und der Reinigungsvorgang im Überblick

Schon in der Projektierungsphase wurde zur Finanzierung eine Förderung beantragt, da die energieeffiziente Auslegung der Anlage für einen hohen Prozentsatz an Förderung spricht.



Geplant ist ein Einkammersystem mit Frontlader und Vakuumdestille. Die vakuumfeste Arbeitskammer ist mit zwei Tanks à 4.400 Liter Fassungsvermögen verbunden, die jeweils die Vor- und Feinstreinigung übernehmen. Mit einer Chargengröße von 1,2 x 0,8 x 1 m (L x B x H) soll die Anlage mit einer Taktung von etwa 15 Minuten im Einschichtbetrieb hohe Reinigungsmengen bewältigen.

Das Be- und Entladen der Arbeitskammer übernimmt ein vollautomatisches Shuttlefahrzeug. Der Mitarbeiter hat lediglich die Aufgabe, die zu reinigenden Gitterboxen auf die vorgesehenen Lagerplätze vor der Anlage zu stellen und der jeweiligen Charge das passende Reinigungsprogramm zuzuordnen. Zudem muss er später die gereinigten Gitterboxen von den Lagerplätzen abtransportieren.

vapic hat hierfür ein Lagersystem mit acht Stellplätzen geplant, sodass die Anlage bis zu zwei Stunden vollautomatisch Reinigen kann und Stillstandszeiten vermieden werden können.



Das vapic®-Energiesparverfahren vereint Destille, Brüdenverdampfer, Vakuum und Verdichtung und sorgt für einen wirtschaftlicheren Betrieb. Während des Reinigungsprozesses wird die Energie an vielen Stellen durch intelligente Lösungen im System gehalten und unter anderem zur Beheizung der Tanks verwendet, wodurch sich der Energieverbrauch deutlich reduziert.

Der Reinigungsprozess umfasst die Phasen Vorvakuum, Vorreinigung, Feinstreinigung, aktive Heißdampfentfettung, und Vakuumtrocknung.

Lohnreinigung bleibt Teil der Strategie

Parallel zu dieser Anlage wird Vogt Stanzteile die Lohnreinigung bei vapic weiterhin nutzen – insbesondere bei Lieferengpässen oder projektbezogenen Spitzen. Die Investition in autonome Kapazitäten ist eine strategische Maßnahme, um Qualität, Lieferzuverlässigkeit und Effizienz künftig enger zu verzahnen.

„Auf diese Weise können wir weiterhin flexibel auf Kundenanfragen reagieren. Die Kooperation mit vapic bleibt dabei eng verankert und wird gezielt weiterentwickelt,“ erklärt Michael Gall.