

VDWF initiiert Forschungsgemeinschaft**FDWF wird 100. Mitglied der AiF**

Verteilter Handshake der Gründungsmitglieder während des Corona-Lockdowns. © FDWF

Im Frühjahr 2021 wurde die Forschungsgemeinschaft Deutscher Werkzeug- und Formenbauer (FDWF) auf Initiative des Verbands Deutscher Werkzeug- und Formenbauer (VDWF) mit 25 Mitgliedern ins Leben gerufen: Darunter 21 KMU, der VDWF

selbst, das Kunststoff-Institut Lüdenschied und die Hochschule Schmalkalden. Mit der Gründung der FDWF sollen der Werkzeug- und Formenbau in Deutschland und seine Wettbewerbsfähigkeit gefördert werden. Ziel sei vor allem, die wissenschaftliche Seite und den Transfer zu stärken und dadurch die gesamte Branche nach vorn zu bringen beziehungsweise ihre international führende Position zu stützen. Im November wurde die FDWF das 100. Mitglied bei der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen (AiF). Die AiF hat als industrietragender Dachverband mit nunmehr 100 gemeinnützigen Forschungseinrichtungen, zu denen unter anderem auch die Forschungsgemeinschaften von SKZ und dem IKV zählen, das Ziel, die vorwettbewerblichen Forschung für den Mittelstand zu fördern.

Fünf Fragen an ...

... **Prof. Dr. Thomas Seul, Vorstandsvorsitzender der FDWF.**

Der Weg bis zur Aufnahme in die AiF wurde von Ihnen eineinhalb Jahre vorbereitet. Was war Ihre Motivation?

Dass wir gemeinsam die Ausrichtung der Forschungsthemen für die Zukunft der Branche gestalten und definieren können. Überlegen, was für uns als Branche gut und wichtig ist. Partikuläre Interessen, ein „ich guck‘ nur auf mich“ funktioniert hier nicht. Aber als Forschungsgemeinschaft haben wir mit der AiF-Mitgliedschaft eine Riesenchance.

Wie definieren Sie diese Riesenchance?

Dass damit öffentliche Fördermittel des BMWi für die Industrielle Gemeinschaftsforschung (IGF) zur Verfügung stehen, die über die AiF verwaltet werden. Diese können uns zeitnah zur Verfügung stehen – für eine schnelle Umsetzung unserer Projekte – wenn die Anträge den hohen IGF-Begutachungskriterien entsprechen. Im Fokus

steht die Förderung von KMU, genau wie sich unsere Branche abbildet. Der Rahmen für die wissenschaftliche Relevanz und auch der wissenschaftliche Ansatz wird vom FDWF branchenspezifisch gesteckt. Im Gegensatz zu vorgegebenen Bundesprogrammen mit deren jeweiligen spezifischen Ausrichtung. Wir haben damit vieles selber in der Hand.

Bei wem haben Sie dafür Überzeugungsarbeit geleistet?

Die Gründungsmitglieder sind überzeugte Innovatoren, Arbeit leisten musste ich dafür nicht. Das sind Persönlichkeiten, die „Bock darauf haben“, gemeinsam in der FDWF die Zukunft zu gestalten. Alle sind bereit, Zeit zu investieren, um Themen voran zu bringen. Dabei haben wir darauf geachtet, dass es eine Parität zwischen den Bereichen für die Metallumformung und Werkzeugen in Sachen Kunststoffe gibt. Darüber hinaus gilt mein persönlicher Dank der unterstützenden Politik, die damit Werkzeug- und Formenbau als Schlüsseltechnologie anerkennt. Das ist ein klares Bekenntnis zu unserer Branche.



Prof. Dr. Thomas Seul © Hanser/Schröder

Wie sehen die nächsten Schritte aus?

Anfang Februar findet ein zweitägiger Workshop statt, bei dem wir eine Roadmap für die kommenden Jahre festziehen. Damit sind dann die Leitplanken für unsere Forschungsausrichtung gesetzt. An diesen relevanten Branchenthemen werden sich unsere Forschungsanträge ausrichten.

Ihr persönliches Ziel?

Wir müssen gut sein, unsere Projekte sollen Gehalt haben. Dabei dürfen wir nicht zu klein denken. Schließlich wollen wir etwas Wegweisendes an den Start bringen.

Interview: Susanne Schröder

Forschung und Entwicklung für KMU vorantreiben

„Der Werkzeug- und Formenbau ist Produktions-Europameister und eine Branche mit außergewöhnlicher Innovationskraft“, erklärt Mario Kiefer, Geschäftsführer Kiefer Werkzeugbau und FDWF-Vorstand für den Bereich Stanz-, Biege- und Umformwerkzeugbau. „Mehr als zwei Drittel der in Deutschland ansässigen Unternehmen sind klein und mittelständig und damit normalerweise ohne ei-

gene Forschungs- und Entwicklungsabteilung.“ Die wirtschaftliche Lage der Branche wird aufgrund des zunehmenden Preisdrucks durch ausländische Mitbewerber – oftmals Großunternehmen – immer prekärer. „Unsere Branche kann nur weiterhin Innovationsträger sein, wenn sie eine starke Stimme bekommt“, sagt Anna Tschacha, Geschäftsführerin Deckerform und FDWF-Vorstand für den Bereich Spritzgießformenbau. „Mit der Gründung der FDWF und unserer Mitgliedschaft bei der AIF möchten wir vor-

wettbewerbliche Forschung vorantreiben, die unserer Branche dient und vor allem die kleinen und mittelständisch geprägten Unternehmen stärkt.“

Die FDWF soll dies durch die Initiierung wissenschaftlicher Forschungsvorhaben, die Förderung industrieller Gemeinschaftsforschung und die Bewilligung von Zuschüssen zur Lösung wissenschaftlicher und technischer Aufgaben umsetzen.

www.fdwf.de

aif.de

Spritzgießwerkzeugbau

16-fach-Heißkanalsystem für Medizintechnik-Werkzeug

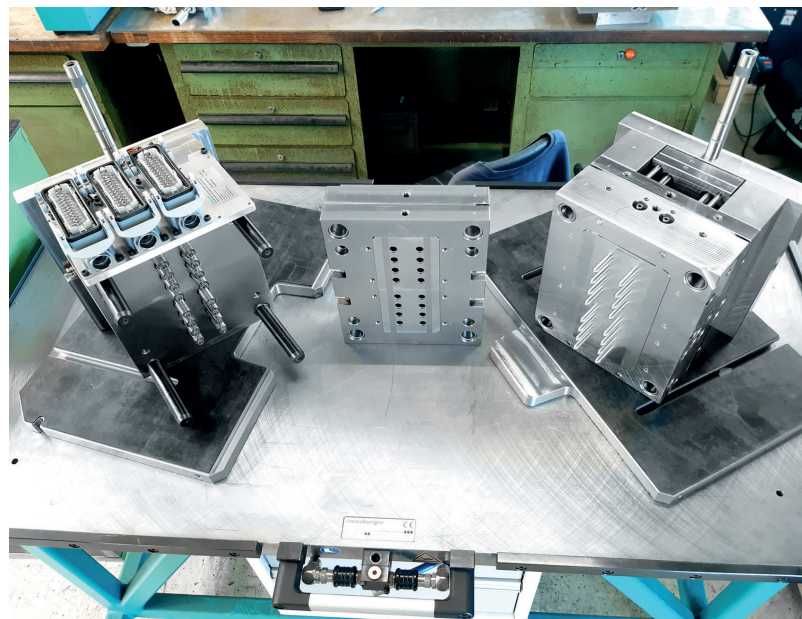
Werkzeug- und Formenbauer müssen ihre Produkte mit kurzen Durchlaufzeiten und möglichst niedrigen Kosten, aber dennoch in der geforderten Qualität bauen. Die Unterstützung durch den Lieferanten spielt dabei eine entscheidende Rolle, denn je vernetzter die Leistungen des Lieferanten sind, umso mehr profitiert der Werkzeugbauer. Das zeigt auch die Zusammenarbeit zwischen dem DTL-Werkzeugbau und Meusburger.

Viele Kunden der 1990 gegründete DTL-Werkzeugbau GmbH & Co KG kommen aus der Medizinbranche. Ein besonders anspruchsvolles DTL-Spritzgießwerkzeug der jüngsten Zeit dient dem Fertigen von Behältnissen für Laborproben, wie beispielsweise DNA oder auch PCR-Analysen. Für eine neue, etwas kleinere Version der Spritzgussteile sollte nach Möglichkeit auch das Spritzgießwerkzeug inklusive Heißkanal kleiner werden.

Die SmartFlow-Technologie überzeugt in laufender Produktion und Wartung

In Zusammenarbeit mit Meusburger entschied man sich dafür, in das bestehende Spritzgießwerkzeug ein komplettes 16-fach-Heißkanalsystem mit SmartFlow-Verteilertechnologie einzubauen. SmartFlow eröffnet Möglichkeiten, die mit herkömmlich gebohrten Verteilern nicht realisiert werden können. Dazu gehören eine besonders gute Schmelzeführung und Balancierung, sehr gute Fließkanaloberflächen, kompakte Abmessungen sowie geringe Überstände. Mit dem Ergebnis sind die Werkzeugbauer sehr zufrieden: „Das Werkzeug produziert nun schon seit einiger Zeit, da gibt es nichts zu beanstanden.“, freut sich Uwe Bree, zuständig für Arbeitsvorbereitung, Einkauf und Technologie bei DTL.

Doch nicht nur die Produktion läuft zuverlässig, auch bei der Wartung kann Meusburger mit der verbauten SmartFill-Düse überzeugen, wie Bree bestätigt: „Die Düse ist sehr wartungs- und servicefreundlich, Standard-Ersatzteile sind stets verfügbar und schnell lieferbar.“ Die SmartFill-Düsenbaureihe gibt es in verschiedenen Ausführungen: als Einzeldüse in der Ausführung E 4000, aber auch in geschraubter oder schiebe-



Das DTL-Werkzeug für einen Kunden aus der Medizinbranche auf dem Meusburger-Montagetisch. © Meusburger

dichter Version. Die verwendete Heizungstechnik sorgt bei allen Düsen für eine gleichmäßige Wärmeverteilung – selbst bei der kleinsten Düse mit einem Durchmesser von nur 17 mm. Aus Sicht des Werkzeugbauers liegen die Vorteile der Systeme vor allem in der kompakten Ausführung und der individuellen Anpassbarkeit an jede Anforderung.

Den größten Vorteil in der Zusammenarbeit mit Meusburger sieht DTL beim Lieferanten als Kompletthanbieter. Sowohl die umfangreiche Produktpalette als auch die Unterstützung und persönliche Beratung bei der Konstruktion zeichnen den Heißkanalexperten aus. DTL nutzt auch weitere Produkte des Herstellers, wie beispielsweise den Montagetisch, die Ablängmaschine oder Produkte für die Oberflächenbearbeitung.

www.meusburger.com

www.dtl-werkzeugbau.de