



®

NEWSLETTER



NEUE

XXL-ABKANTPRESSE



AZUBI-BERICHT



NEUE SCHWEISSAUFSICHT



TEAMSPORT: CROSS-FIT



GOLFSAISON BEGINNT



KÖHLER METALLTECHNIK GMBH

EIN RESÜMEE UND EIN AUSBLICK

LASSEN SIE UNS GEMEINSAM DURCHSTARTEN

2022 war das erfolgreichste Jahr in der Geschichte von RT-Lasertechnik.

Gemeinsam mit Ihnen als Partner, Kunden, Lieferanten und Kollegen haben wir viele Hürden erfolgreich gemeistert. Die vor 3 Jahren begonnene Transformation hin zu einem Systemdienstleister, der sich ganz auf die Wünsche und Bedürfnisse der Kunden konzentriert, trägt Früchte und bestärkt mich darin, diesen Weg weiter zu gehen.

Das erste Quartal des Jahres 2023 ist wieder sehr vielversprechend angelaufen. Viele interessante Projekte sind mit unseren Kunden in Planung oder teilweise schon in der Umsetzung. Unsere neue XXL-Abkantpresse ist trotz erheblicher Lieferverzögerung nun voll im Einsatz und auch unser neues 5-achsiges Bearbeitungszentrum hat mit der Fertigung von zahlreichen

Kundenaufträgen begonnen.

Die ersten Schritte, um RT-Lasertechnik stabil, digital und anpassungsfähig für die Zukunft auszurichten, sind getan. Viele weitere Schritte werden folgen. Denn die Herausforderungen werden bleiben, genauso wie unser Ansporn, unsere Position als Full-Service-Dienstleister weiter zu stärken und auszubauen.

Ich bin sehr optimistisch für dieses Jahr und freue mich darauf, mit Ihnen und den gemeinsamen Projekten durchzustarten.

Mit der ersten Ausgabe 2023 möchten wir Ihnen wieder einen Einblick in unser Unternehmen geben: Von der Vorstellung unserer neuen Abkantpresse über den Bericht unserer Auszubildenden, der Teamsportgruppe, Neuigkeiten aus der Schweißabteilung bis hin zu



unserem Lieferanten Köhler Metalltechnik.

Neben den zahlreichen Erneuerungen und Vorstellungen möchten wir mit der letzten Seite Abschied von dem langjährigen Ge-

schäftsführer Thomas Rüsse nehmen, der sich 12 Jahre lang der Entwicklung und dem Fortkommen des

Unternehmens sehr erfolgreich gewidmet hat. Unser aufrichtiges Mitgefühl gilt seiner Familie.

Mit freundlichen Grüßen
Roland Streubel, Geschäftsführer

INHALT

NEUE XXL-ABKANTPRESSE	S. 3
ERFAHRUNGSBERICHT DER RT-AZUBIS	S. 4
RT-TEAMSPORT: CROSS-FIT	S. 4
NEWS AUS DEM QUARTAL	S. 5
SCHWEISSAUFSICHT	S. 5
STELLENGESUCHE	S. 6
GOLFSAISON BEGINNT	S. 6
KÖHLER METALLTECHNIK GMBH	S. 7



IMPRESSUM

HERAUSGEBER

RT-Lasertechnik GmbH,
Ferdinand-Braun-Straße 2,
33378 Rheda-Wiedenbrück
www.rt-lasertechnik.de

GRAFISCHE KONZEPTION

Schöne Welt Design GmbH
www.schoenewelt-design.de

ERSCHEINUNG

Quartalsweise

AUFLAGE

1.000 Stück

BILDQUELLEN

S. 1–3, © Schöne Welt Design GmbH
S. 2, elements.envato.com © nanoagency
S. 1, 3–5, 7, © RT-Lasertechnik GmbH
S. 6, elements.envato.com © hoangpts
S. 8, stock.adobe.com © Olga Rai

Abdruck und Vervielfältigung der Beiträge bedürfen der ausdrücklichen Zustimmung des Unternehmens.





NEUE XXL-ABKANTPRESSE

DIE LVD-PPEB 500/61 IST SEIT ENDE JANUAR IM EINSATZ

Wie bereits im letzten Jahr berichtet und angekündigt, hat sich in der Produktion von RT-Lasertechnik einiges getan. Es wurden neue Investitionen in den Maschinenpark getätigt, die das Bearbeitungsspektrum nochmals deutlich gesteigert haben.

Nach der Rohrlaserbearbeitung und der Zerspanung wird nun auch die Kantabteilung auf ein XXL-Niveau gehoben – mit der Abkantpresse LVD-PPEB 500/61 halten neue Größendimensionen und modernste Technik Einzug in die Produktion.

Seit der 4. KW ist die neue, hochmoderne Abkantpresse in Betrieb. Mit der neuen Anlage profitieren die Kunden von einer Maximierung der Bearbeitungsmöglichkeiten hinsichtlich Größe und Gewicht der zu bearbeitenden Werkstücke. Es können nun Werkstücke von einer Arbeitslänge von bis zu 6.000 mm bearbeitet werden. Das hochpräzise, servogesteuerte Hydrauliksystem erlaubt energieeffizientes und präzises Arbeiten, was durch eine

benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung und das automatische Bombiersystem perfektioniert wird.

Kurz erklärt: Ein Bombiersystem stellt jederzeit paralleles Biegen sicher. Die Bombierung besteht darin, dass zwei Reihen Keile, gesteuert durch eine Touch-B-Steuerung, die Durchbiegung von Tisch und Stößel unter unterschiedlichen Kräften ausgleichen. Diese Technik sorgt dafür, dass der Biegewinkel über die gesamte Länge der Abkantpresse konstant bleibt.

Die Kantbank hat einen Ständerdurchgang von 5.050 mm Breite mit einem Verfahrbereich von 1.100 mm. Ein 6-achsiger Hinterwandanschlag gewährleistet einen größeren Halt und eine höhere Präzision bei der Bearbeitung des zu kanten Werkstücks.

Mit einer gewaltigen Presskraft von 500 Tonnen und einer Leistung von 44 kW formt die XXL-Abkantpresse Materialstärken von 1–30 mm um.

Das Zusatztool „Easy Form“ erlaubt eine Winkelmessung in Echtzeit (ohne Auffederungsmessung) mit einer Genauigkeit von plus-minus 0,3 Grad (pro Sekunde werden 100 Messungen zwischen Matrize und Blech durchgeführt). Das macht sie zur größten und modernsten Abkantpresse ihrer Art im näheren Umkreis.

Die Abkantpresse LVD-PPEB 500/61 ist speziell für RT-Lasertechnik angefertigt worden, Wünsche und Vorstellungen wurden im Vorhinein besprochen und vollends berücksichtigt, sodass eine echte Sonderanfertigung nun Teil der Kantabteilung ist.

Die Planung, Fundamenterstellung und der Aufbau der neuen Abkantpresse erforderten großes Fingerspitzengefühl, da der Prozess während der laufenden Produktion stattgefunden hat. So standen neben den Maschinenpark auch zeitweise Bagger und Kranwagen mitten in der Produktion.

Mit diesem Upgrade unserer Kantabteilung freuen wir



uns, unsere Kunden nun mit noch größeren Umformdimensionen und einer breiteren Bearbeitungstiefe begeistern zu können. Große Kanteile können so schnell, präzise und effizient bearbeitet werden. Vor allem überzeugt die wiederholbare hohe Präzision der Biegeteile, die durch die modernste

Technologie der LVD-PPEB 500/61 optimiert wird.

Mehr Infos unter: www.rt-lasertechnik.de/umformen



Arbeitslänge:
Presskraft:
Materialstärke:

Bis zu 6.000 mm
Bis zu 500 t
Bis zu 30 mm

Länge Abkantpresse:
Breite Abkantpresse:
Höhe Abkantpresse:

7.750 mm
2.750 mm
4.500 mm



AUSBILDUNG MIT PRAXISBEZUG UND PERSPEKTIVE

EIN ERFAHRUNGSBERICHT DER RT-AZUBIS



Aktuell sind wir sieben Azubis, die bei RT-Lasertechnik ihre Ausbildung absolvieren. Dazu zählen zwei Industriekaufleute, drei Zerspanungsmechaniker, ein Industriemechaniker und ein Maschinen- und Anlagenführer.

Die Ausbildung in der Produktion beginnt mit einer dreimonatigen „Grundaus-

bildung“ im BANG. Das BANG ist ein überbetriebliches Ausbildungsnetzwerk, in dem wir während der Ausbildung speziell entwickelte schulische und handwerkliche Trainingsprogramme durchlaufen. Danach beginnt die eigentliche Ausbildung vor Ort im Unternehmen, um die ersten Erfahrungen im alltäglichen Arbeitsleben zu

sammeln und die erlernten Inhalte anzuwenden. Ab dem Zeitpunkt besteht die Arbeitswoche aus zwei Berufsschultagen und drei Arbeitstagen. Es ist ein super Zusammenspiel von Theorie und Praxis und macht viel Spaß, mit den erfahrenen Mitarbeitenden aus dem Betrieb zu arbeiten, von denen man sehr viel lernen kann. Die Kaufleute hingegen be-

ginnen direkt mit der dualen Ausbildung. In den ersten zwei Monaten starten wir in der Produktion und sammeln erste Eindrücke und Erfahrungen in den verschiedenen Abteilungen. Dies dient dazu, den praktischen Bezug hinter den Arbeitsgängen zu verstehen. Die ersten Monate in der Produktion an den verschiedenen Maschinen helfen, Zeichnungen zu lesen, Arbeitsabläufe kennenzulernen und wesentliche Produktionsschritte selbst mitzerleben. Die Erfahrung war enorm wichtig für unser Verständnis, Zusammenhänge zwischen Konstruktion, Fertigung und Vertrieb zu erkennen und diese in die tägliche Arbeit einfließen zu lassen. In den anschließenden zwei bis drei Monaten durchlaufen wir, die angehenden Industriekaufleute, sämtliche Abteilungen in der Verwaltung. Diese Abwechslung und Vielfalt ermöglicht es, die eigenen Stärken zu erkennen, Ver-

antwortung zu übernehmen und eventuell schon seinen Schwerpunktbereich zu finden, in dem man nach der Ausbildung eingesetzt werden möchte.

Insgesamt sind wir sehr zufrieden mit der Ausbildung, da wir Projekte unterstützen und verantwortungsvolle Aufgaben erledigen dürfen. Ob Arbeiten am Empfang, wo wichtige Termine gebucht und vorbereitet werden müssen, oder im Vertrieb, wo Anfragen und Bestellungen bearbeitet werden.

Da RT-Lasertechnik sich zum Ziel gesetzt hat, für den eigenen Bedarf auszubilden, freuen wir uns, auch nach der Ausbildung ein fester Teil dieses familiären Teams zu werden. Wir alle, egal ob in der Produktion oder in der Verwaltung fühlen uns sehr wohl und gut für das zukünftige Arbeitsleben vorbereitet.

TEAMSPORT

RT-TEAMSPORT: CROSS-FIT

TEAMGEIST UND FITNESS – EINE UNSCHLAGBARE KOMBINATION



In unserer Ausgabe vom 3. Quartal 2022 berichteten wir über das ehrenamtliche Engagement unseres Abteilungsleiters Anarbeitung / Zerspanung, Oleg Eirich, der sich nach seiner Arbeit in seinem Verein den „Team Fighters Oelde e. V.“ engagiert.

Das stieß in der Belegschaft und der ebenfalls sportbegeisterten Geschäftsführung auf so großen Zuspruch, dass es seit dem 08.11.2022 eine Cross-Fit-Firmensportgruppe bei

RT-Lasertechnik gibt. Einmal in der Woche treffen sich inzwischen 8–10 Mitarbeiter zu einem Kraft-Ausdauertraining unter der Leitung von Oleg Eirich in den Räumen der Team Fighters in Oelde.

Cross-Fit ist eine Art Zirkeltraining, das bei anspornender Musik in Zeiteinheiten von 2 x 30 Sekunden Intervalltraining + 1 Minute Pause über eine Dauer von 45 Minuten durchgeführt wird. Teils mit dem eigenen Körpergewicht, teils an

Geräten wird trainiert und Körperbewusstsein, Ausdauer und Kraft gestärkt.

Förderung des Teambuildings und Steigerung der Fitness sind garantiert; Spaß sowieso.

Ein zusätzlicher sportlicher Anreiz ist die Übernahme der kompletten Kursgebühr durch die RT-Lasertechnik GmbH. Als Arbeitgeber unterstützt RT-Lasertechnik den Sport, um Gesundheit und Fitness zu fördern und den Teamgeist zu stärken.





10
JAHRE
JUBILÄUM
ALEX KIESELMANN
SCHWEISSER



15
JAHRE
JUBILÄUM
DENIZ UYSAL
TEAMLEITUNG INSTANDHALTUNG



15
JAHRE
JUBILÄUM
BENJAMIN EUSTERHUS
MASCHINENBEDIENER KANTBANK

MITARBEITERJUBILARE

In diesem Jahr freuen wir uns über 15 Jubilare in unserem RT-Lasertechnik-Team. Alex Kieselmann feierte im Februar sein 10-jähriges und Deniz Uysal sowie Benjamin Eusterhaus im März ihr 15-jähriges Jubiläum. Wir gratulieren herzlich und freuen uns auf die nächsten Jubilare und Jahre mit euch. Vielen Dank für euer Engagement, das entgegengebrachte Vertrauen und die gemeinsame Zeit.

SCHWEISSABTEILUNG



SCHWEISSAUFSICHT

IGOR ARNHOLD IST NEUE SCHWEISSAUFSICHTSPERSON

Seit dem 13.12.2022 fungiert Igor Arnhold als offizielle Schweißaufsichtsperson bei RT-Lasertechnik.

Bei der Herstellung von Metallkonstruktionen, Fahr-

zeugen, Maschinen und im Stahl- und Schienenfahrzeugbau, bei denen schweißtechnische Fertigungsverfahren zum Einsatz kommen, erfordern Normen, Richtlinien und

Gesetze die Prüfung durch eine qualifizierte Schweißaufsichtsperson.

Diese plant und überwacht die Arbeitsabläufe, entscheidet über die anzuwen-

denden Schweißverfahren und prüft, ob alle Schweißarbeiten fachgerecht durchgeführt wurden.

Außerdem legt sie für die Vorbereitung, Ausführung, Nachbehandlung und Prüfung von Schweißnähten die technischen Spezifikationen fest, die sichere und dauerhafte Konstruktionen ermöglichen.

Mit Igor Arnhold konnte RT-Lasertechnik einen hoch qualifizierten Mitarbeiter gewinnen. Er ist das Bindeglied zwischen der Konstruktion und der Fertigung.

Hier ein kurzes Porträt: Im Dezember 2011 fing Igor als Diplomingenieur Fachrichtung Metalltechnik und Technologie bei RT-Lasertechnik in der Konstruktion an und bereitete die Zeichnungen unserer Kundenanfragen für die Produktion vor.

Nach einiger Zeit übernahm er die Stellvertretung der

QS-Leitung und bildete sich dort in Lehrgängen unter anderem in der Bedienung des FARO Arms (ein Koordinatenmessgerät für hochpräzise Messungen) weiter.

Seit Oktober 2020 unterstützt er den Abteilungsleiter in der Schweißerei.

Da die Normenreihe EN 1090 für alle Schweißverbindungen eine Sichtprüfung fordert, die allen weiteren Prüfungen voranzustellen ist, belegte er eine Schulung beim TÜV Nord und qualifizierte sich für die Sichtprüfung VT2.

Diese Voraussetzungen waren ideal für die Weiterbildung zum internationalen Schweißfachingenieur (SFI/IWE). Über einen 4-monatigen Zeitraum erstreckte sich der Lehrgang beim SLV Duisburg und umfasste vier Hauptgebiete vom Schweißprozess über die verschiedenen Werkstoffe und ihr Verhalten, die Konstruktion und Gestaltung bis hin zur Fertigung und Anwendungstechnik.



STELLENGESUCHE

WIR SÜCHEN VERSTÄRKUNG



Auf der Suche nach neuen Herausforderungen? Um weiter zu wachsen suchen wir Verstärkung für unser Team!

- Sachbearbeiter Qualitätswesen (m/w/d)
- Softwareentwickler/Software Developer (m/w/d)
- Technischer Vertriebsmitarbeiter (m/w/d)
- Vertriebsmitarbeiter (m/w/d) – Schwerpunkt Projekte
- Zerspanungsmechaniker (m/w/d)
- Energieanlagenelektroniker/Elektriker/Mechatroniker (m/w/d)
- Mitarbeiter für den Wareneingang/Versandabteilung (m/w/d)

- Maschinenbediener (m/w/d) für Abkantpressen (CNC)

Mehr Infos unter:
www.rt-lasertechnik.de/karriere



GOLFZEICHEN

DIE GOLFSAISON BEGINNT

ZEIT DEN PLATZ ERSTRAHLEN ZU LASSEN



Golf erfordert Ausdauer und Kraft vor allem bei längeren Turnieren. Ausdauertraining wie Laufen, Schwimmen oder Radfahren sowie Krafttraining mit Gewichten oder Körpergewichtsübungen unterstützen die Fitness.

Das Arbeiten an den technischen Feinheiten ist besonders wertvoll. Vom Abschlag mit dem Driver bis zum Chippen und Putten sollte alles regelmäßig geübt werden. Auch eine Stunde mit einem Golftrainer kann helfen, eingeschlichene Fehler zu erkennen und seinen Golfschwung zu optimieren.

Mit dem Frühling beginnt die Golfseason und die Golfplätze bereiten sich auf die kommenden Monate vor. Die Spieler können sich auf Turniere und eine Vielzahl von Veranstaltungen freuen. Auch für Golfanfänger starten im April meist die Platzreifekurse, die die zukünftigen Spieler auf ihre Prüfung und ihr Golfspiel auf dem Platz vorbereiten.

Eine gute Möglichkeit für Golfplätze, den Platz für die Saison erstrahlen zu lassen,

ist die Investition in neue Abschlagsmarkierungen aus Edelstahl oder pulverbeschichtetem Stahl. Diese können nicht nur individuell gestaltet sein, sondern sind auch ästhetisch ansprechend und langlebig.

Golfzeichen produziert individuell gefertigte Markierungen ganz nach den Wünschen des Golfplatzes im einheitlichen Golfclub-Look. Motiv, Form, Farbe und Größe werden nach den Vorstellungen angepasst. Egal ob

in weiß, gelb, schwarz, rot, orange oder blau – alle Produkte können in einem beliebigen Ton aus der RAL-Farbpalette beschichtet werden. Die Abschlagsmarkierungen wahlweise mit Broken-Tee-Sammler, werten so den Golfplatz und die Abschläge langfristig auf und die Spieler finden schnell den passenden Abschlagspunkt.

Mit dieser Investition können Golfplätze das Spielerlebnis für Golfer aller Spielstärken verbessern. Bei Turnieren

sorgen die individuellen Abschlagsmarkierungen zusätzlich für ein besonderes Golf-Erlebnis.

Neben den Golfplätzen bereiten sich auch die Golfer intensiv auf die neue Saison vor, da in den Wintermonaten aufgrund der meist niedrigen Temperaturen und schlechten Witterung deutlich weniger trainiert oder gespielt werden konnte.

Starten kann man mit einem guten Konditionstraining.

Nicht zuletzt darf das mentale Training nicht vernachlässigt werden. Golf erfordert mentale Stärke und Konzentration. Visualisierungs- und Entspannungstechniken sind empfehlenswert.

Mehr Infos zu den Abschlagsmarkierungen unter:
www.golfzeichen.de



DÜRFEN WIR VORSTELLEN?

KÖHLER METALLTECHNIK GMBH



kann, hat sich gelohnt und ermöglicht eine noch effizientere und schnellere Arbeitsweise. Der Drehpositionierer erlaubt es auf der einen Seite verschiedenste Bauteile in allen Lagen extrem genau auf einer Aufspannung in MAG- und WIG-Schweißtechnik zu bearbeiten, während auf der anderen Seite neue Teile zum Schweißen vorbereitet werden können.

Das ursprüngliche Geschäft mit Toren, Zäunen und der Pumpentechnik bleibt aber weiterhin bestehen und wird kontinuierlich ausgebaut. Tatkräftig unterstützt wird er dabei von seinen Eltern, die beide weiterhin täglich in der Firma mitarbeiten.

So konnte der Umsatz innerhalb von zwei Jahren verdoppelt werden und die Mitarbeiterzahl auf 18 Beschäftigte wachsen.

Doch damit nicht genug. Der 28-jährige Juniorchef, der vor 4 Wochen „Papa“ geworden ist, plant weitere Investitionen in sein zukunftssträchtiges Unternehmen.

So sollen demnächst auf dem Firmengelände eine 1000 m² große Produktionshalle und ein 300 m² großes Bürogebäude entstehen.

Wir sind sehr gespannt und freuen uns auf eine weiterhin erfolgreiche und gute Zusammenarbeit.

Daniel Köhler führt das erfolgreiche Familienunternehmen, vormals: „Köhler, Tor- und Zaunsysteme“ unter dem neuen Namen: Köhler Metalltechnik GmbH fort.

Als gelernter Feinmechaniker-Meister und Schweißfachmann übernimmt er das 1997 von seinem Vater Antonius Köhler gegründete Unternehmen, welches sich zunächst auf den Handel mit Pumpen und Tor- und Zaunsystemen spezialisiert hatte. Aus dem kleinen Betrieb ist längst mehr geworden als ein Handelsunternehmen. Mittlerweile hat sich

das Spektrum erweitert auf Einzel- und Serienproduktionen in den Bereichen: Anarbeitung, Schweißen und Baugruppenfertigungen. Laserbetriebe, Maschinenbauer, Sondermaschinenbauer und die Möbelindustrie gehören inzwischen zum festen Kundenstamm.

Mit ihren zwei Schweißrobotern bietet die Firma Köhler hochqualifizierte, präzise Arbeiten im MAG- und WIG-Schweißen an.

Die Investition in eine neue Schweißroboterzelle ArcWorld V2, die in zwei getrennten Ebenen arbeiten

Eher ländlich gelegen zwischen Hörste und Mönninghausen besuchen wir die Firma Köhler Metalltechnik GmbH, einem enorm

wichtigen, zuverlässigen Partner für die RT-Lasertechnik GmbH im Bereich der Schweißbaugruppenfertigung.

Mehr Infos unter: www.koehler-metalltechnik.de



Wir trauern um unseren langjährigen Geschäftsführer:



THOMAS RÜSSE

12 Jahre lang hat er sich der Entwicklung und dem Fortkommen unseres Unternehmens sehr erfolgreich gewidmet.

Dank seiner fachlichen und menschlichen Qualitäten genoss er im Unternehmen wie auch bei Kunden und Geschäftspartnern höchste Anerkennung.

Mit seinem Engagement, seiner Einsatzfreude und der richtigen Mischung aus Strenge und Humor verstand er es immer, die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu motivieren und mitzureißen. Auch für ihre Sorgen und Nöte hatte er stets ein offenes Ohr.

Wir werden ihn in besonderer Erinnerung behalten.

Seiner Familie gilt unser aufrichtiges Mitgefühl.

Gesellschafterinnen, Geschäftsleitung
und Team der RT-Lasertechnik GmbH

