

# Produktionsbeschleuniger

## DER PRODUKTIONSSTANDORT

DEUTSCHLAND IST NICHT WETTBEWERBSFÄHIG? BEI SCHNÖRING SIEHT MAN DAS ETWAS ANDERS, DENN ALLES IST EINE FRAGE DES WIE.

Immer wieder wird uns das Schreckgespenst der Globalisierung und der daraus vermeintlich resultierenden Konsequenzen vor Augen geführt. Eine dieser »Tatsachen« lautet, dass sich in Deutschland nicht mehr wettbewerbsfähig fertigen lässt. »Das muss nicht so sein«, meint Andreas Wagner, Geschäftsführer des Stanzteile- und Federnherstellers Schnöring ([www.schnoering.de](http://www.schnoering.de)), denn der Familienbetrieb aus Schalksmühle im Sauerland hat sich gerade in den letzten Jahren immer besser entwickelt. »Unser Familienunternehmen gibt es bereits seit 80 Jahren, und gemeinsam mit Herrn Axel Schnöring führe ich das Unternehmen nun in der dritten Generation. Vor vier Jahren haben wir unsere Organisation umgestellt – ein wichtiger Schritt für die Zukunft unseres Unternehmens«, erklärt Andreas Wagner. Zur gleichen Zeit konnte das Werk um 13.000 Quadratmeter erweitert werden. Schon heute denkt man in Schalksmühle darüber nach, wie man weiter expandieren kann: »Wir beschäftigen inzwischen gut 200 Mitarbeiter, Tendenz steigend.«

## ERFOLGSREZEPTE

Kurz erläutert Wagner die Neustrukturierung und deren Konsequenzen: »Wir sind in 18 Teams mit jeweils einem Teamleiter aufgeteilt. In jedem Team wird interdisziplinär an ganz bestimmten Kundenprojekten zusammengearbeitet. Jedes Team ist den Unternehmensrichtlinien verpflichtet, ansonsten hat jedes Team alle Freiheiten, wie es seine Ziele erreicht. Anhand von Kennzahlen wird der Teamerfolg jedes Teams dann bewertet.« Doch diese prozessorientierte, am Kunden ausgerichtete Organisation des Betriebes ist nur ein



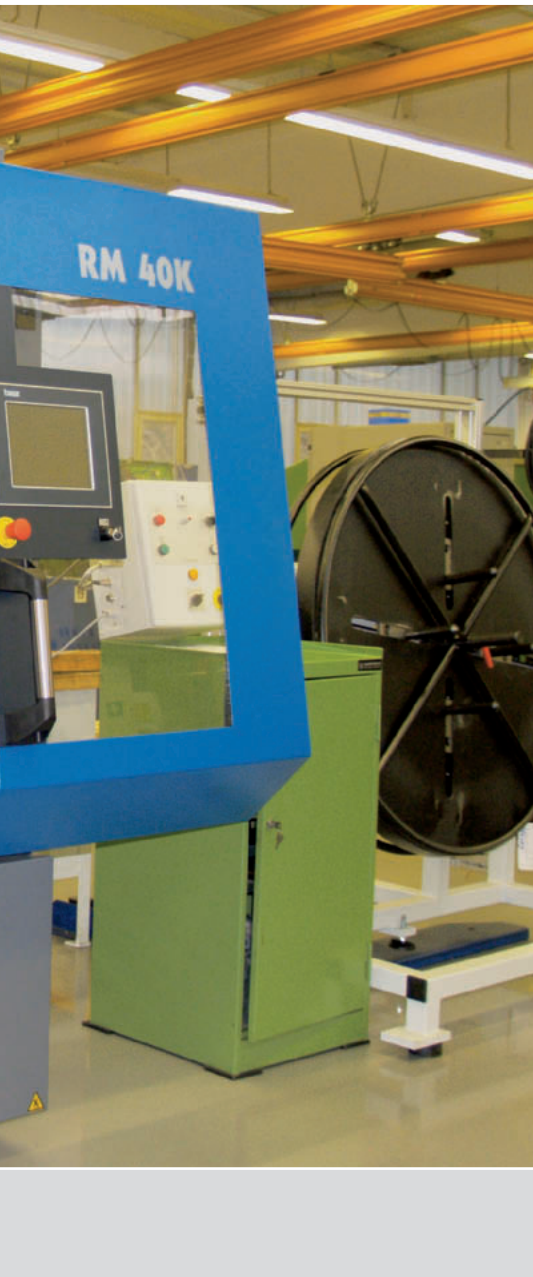
1 Der neueste Bihler-Stanz-Umformautomat RM 40K in der Schnöring-Fertigung erlaubt auch die problemlose Übernahme älterer Werkzeuge bei massiv höherer Produktivität.

Baustein zum Erfolg. Ein weiterer Punkt ist das Produktspektrum. »Wir bedienen zwei Segmente. Die Stanzteilefertigung, zu der zunehmend Baugruppen und Systeme kommen und die Federproduktion. Gut 50 Prozent unserer Produkte gehen inzwischen in den Export. Unsere Hauptkunden kommen aus dem Automobilzuliefererbereich, der Elektroindustrie, der weißen Ware, den Möbelbaubeschlägen und seit kurzem der Medizintechnik«, erklärt Andreas Wagner. Dass das Unter-

nehmen gerade in der Verarbeitung von Chrom Nickel Stählen besondere Kompetenzen hat, dass hier von der Konstruktion über den eigenen Werkzeugbau bis zur Fertigung für den Kunden alles aus einer Hand kommt, gerade das schätzen viele Kunden an Schnöring.

## HIGHTECHFERTIGUNG

Natürlich hat neben organisatorischen Dingen und dem Produktportfolio der



Maschinenpark eine erhebliche Rolle am Erfolg des Unternehmens. Im Stanzteilebereich setzt Schnöring vor allem auf seine Bihler Stanz- und Umformautomaten ([www.bihler.de](http://www.bihler.de)). »Wir waren das erste Unternehmen weltweit, das einen Bihler Automaten eingesetzt hat und verfügen somit über die längste Bihler Erfahrung«, erzählt Andreas Wagner. Das war 1955. Seitdem hat sich eine sehr partnerschaftliche Beziehung zwischen den Produzenten aus Schalksmühle und den Maschinen

bauern aus dem bayerischen Halblech entwickelt. Dass die Technik der Bihler Stanz Umformautomaten noch heute überzeugend ist, beweist der riesige Bihler Maschinenpark in Schnörings Fertigungshallen. Gut 60 Bihler Automaten der verschiedensten Größen und Generationen stehen hier, verteilt in mehreren Hallen und produzieren rund um die Uhr. »Je nach Produkt fertigen wir Serien von einer Million bis einer Milliarde Teile«, erklärt Andreas Wagner. Die höchsten Stückzahlen gelten hier sicher für die Federautomaten in der Federproduktion, wo Schnöring unter anderem sehr viele Wafios Maschinen im Einsatz hat.

Doch zurück zur Stanzteileproduktion, wo Schnöring teils hochkomplexe Teile und Baugruppen aus den verschiedensten Materialien fertigt. Eines der eher »schwierigen« Materialien ist der Chrom Nickel Stahl. Um die komplexen Bauteile aus diesem Material zu fertigen bedarf es eines ausgefeilten Know hows, zumal oft dünnste Blechstreifen umgeformt, gestanzt, geprägt und gelocht werden müssen. »Wir fertigen unsere Spezialwerkzeuge für die Bihler Automaten selbst. So zum Beispiel dieses Werkzeug, mit dem wir durch einfachen Austausch weniger Module unterschiedlichst große Schlauchschellen fertigen können«, Andreas Wagner weist auf das in einer Bihler GRM 80 E montierte Werkzeug. Auch die sehr fragilen, dünnen Edelstahlbauteile für einen Rasierer fertigt Schnöring auf einem Stanz Biegeautomaten von Bihler. Es erfolgt hier zugleich eine optische Qualitätskontrolle, Bauteil für Bauteil.

#### VOLL ABWÄRTSKOMPATIBEL

In der Konstruktion ist man seit kurzem dazu übergegangen in 3D zu konstruieren. Hier setzt Schnöring, wie auch Bihler, die Software »Unigraphics« ein. Natürlich bedeutet dieser Umstellungsprozess erst einmal jede Menge Umgewöhnung für die Konstrukteure, doch für die Werkzeugmacher ist sie ein großer Vorteil, denn in 3D lassen sich selbst komplexe Schrittfolgen im Werkzeug rasch und sicher erkennen. »Wir haben uns 2005 zur Umstellung auf die 3D Konstruktion entschlossen, die auch Bihler erfolgreich nutzt. Wir erhal →



2 Blick in eine »Bihler-Halle« bei Schnöring. 3 bis 4 Das Schnöring Produktprogramm von der Elektrotechnik über Automobilzuliefererteile, Möbelbeschläge bis zur weißen Ware.

ten auch hier, falls erforderlich, die Unterstützung von Bihler«, erzählt Andreas Wagner. Auf der Hardwareseite steht seit Anfang November 2006 die neueste Bihler, eine RM 40K, in Schnörings Fertigung. »Dieser kurvenscheibengesteuerte Automat soll nach und nach unsere alten RM 35 ersetzen«, erklärt Wagner. Schon bei der Konzeption der neuen RM 40K war das Know how von Schnöring gefragt, denn es galt, dass im neuen Stanz Biege Automaten die alten Werkzeuge eingesetzt werden können. »In das Konzept sind auch unsere Ideen als Maschinenanwender und Produktionsunternehmen eingeflossen«, so Wagner. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Mit nur geringem Anpassungsaufwand lassen sich die »alten« Werkzeuge auf der neuen RM 40K einsetzen. Doch das ist nur ein, wenngleich wichtiges, Argument für die neue Bihler Maschine. Sie kann zudem mit den alten Werkzeugen in erheblich höherer Geschwindigkeit produzieren, als dies mit der RM 35 möglich war! Da auf der RM 40K auch Schnörings Großserien laufen, ist dies für die Kostenstruktur des Unternehmens ein unschätzbare Vorteil. Nach und nach werden sicher weitere Bihler Automaten der neuesten Generation folgen, denn Kompatibilitätsprobleme zu den vorhandenen Werkzeugen wird es nicht geben. Bihler Automaten sind eben voll abwärtskompatibel. —

ERIK SCHÄFER

 **KONTAKT**

**SCHNÖRING GMBH**

Jahnstr. 15  
58579 Schalksmühle  
TEL 02335/808 0  
FAX 02335/808 20  
E-MAIL [info@schnoering.de](mailto:info@schnoering.de)  
[www.schnoering.de](http://www.schnoering.de)

**OTTO BIHLER MASCHINEN-  
FABRIK GMBH & CO. KG**

Lechbruckerstr. 15  
87642 Halblech  
TEL 08368/18 0  
FAX 08368/18 105  
E-MAIL [info@bihler.de](mailto:info@bihler.de)  
[www.bihler.de](http://www.bihler.de)