

MULTIKAVITÄTEN- UND MEHRKOMONENTEN-SPRITZGIESSWERKZEUGE

FORM+Werkzeug
 Für Sie – Vor Ort!

Rasanter Neustart

Neun Monate brauchte Marco Schülken, um einen Handwerksbetrieb in einen Industriebetrieb umzubauen. Welche Punkte für ihn dabei wichtig waren, erklärte er der Form+Werkzeug-Redaktion bei einem Treffen in Schwarzhausen, Thüringen.

AUTORIN Susanne Schröder

Wir haben Tabula rasa gemacht“, so sieht es Marco Schülken. Der Geschäftsführer der Schülken Form GmbH stand letztes Jahr vor einer großen Entscheidung. Im Zuge einer beruflichen Neuorientierung wollte er einen eigenen Werkzeugbaubetrieb gründen. Die Frage war: Komplette bei null starten oder einen Betrieb übernehmen? Es gab viele Angebote aus dem süddeutschen Raum, doch

Schülken wollte gern in Thüringen bleiben. Schließlich erfuhr auch Ralf Grübel, Inhaber des Grübel Werkzeugbaus, von den Plänen Schülkens, und man traf sich zum Gespräch. Somit traf Grübel auf Schülken, sprich alter Hase auf Jungspund beziehungsweise Werkzeugmachermeister auf Betriebswirt – und der Betrieb wurde ordentlich umgekrempelt, nachdem man sich handelseinig geworden war.

Nicht, dass es dem Unternehmen schlecht ging. „Der Grübel Werkzeugbau war eine solide Basis mit einem hochmodernen Maschinenpark und guter Ausgangssituation. Ein laufender Betrieb mit Stammkunden, der Gewinne erwirtschaftete“, betont Schülken. Das Ziel des neuen Geschäftsführers war, den Handwerksbetrieb in einen Industriebetrieb umzubauen. Die komplette betriebliche Organisation wurde logistisch verändert.

© 123RF.com/Scott Betts





Nicht mit der Brechstange: „Es ist nicht produktiv zu entscheiden ‚Ab morgen arbeiten wir anders‘. Es müssen alle hinter der Entscheidung stehen“, so Marco Schülken, Geschäftsführer Schülken Form. (© Hanser/Schröder)

Die Bilanz kann sich sehen lassen: Innerhalb weniger Monate wurde ein PPS-System installiert, neue Konstruktionsrichtlinien inklusive CAD/CAM-Software eingeführt und eine Fertigungszelle in Betrieb genommen. Und nach einigen Monaten Arbeit und erheblichen Investitionen einer der modernsten Werkzeugbaubetriebe in Thüringen geformt.

Beide Seiten bezeichnen dies heute als Win-win-Situation. Für das Ehepaar Grübel, das die Unternehmensnachfolge regeln wollte, war Schülken der ideale Kandidat: ein gelernter Betriebswirt mit langjähriger Erfahrung als Geschäftsführer eines Werkzeugbaus, der in der Branche bekannt ist. Sein Fachwissen wird sowohl in seiner Funktion als Vorsitzender des VDMA Werkzeugbau geschätzt als auch von den Messeveranstaltern der formnext. Schülken wirkte als Berater maßgeblich an der Konzeption der neuen Messe mit.



Sprinter: Der 3R-Transformer bedient 20 Paletten- und 300 Elektrodenplätze. In die Zelle sind Maschinen zum Fräsen, Senkerodieren und Messen integriert. (© Schülken Form)

Freundliche Übernahme

Marco Schülken und Ralf Grübel kennen sich schon seit 15 Jahren als eigenständige Werkzeugmacher. „Wir haben beide am Markt frei operiert. Wenn ich einen Überhang hatte, übernahm Grübel für uns einige Aufträge. Ich habe ihn in dieser Zeit immer als zuverlässigen Partner geschätzt“, sagt Schülken.

Das Ehepaar Grübel wollte die Unternehmensnachfolge seines Betriebs regeln. „Wir bekamen vor zwei Jahren einen Schubs von der Handwerkskammer“, erinnert sich Susanne Grübel, als Konstrukteurin und Verwalterin seit 30 Jahren im Betrieb tätig. „Dass wir nicht zu lange warten sollen, um einen Nachfolger für unser Unternehmen zu suchen. Wir haben dann den Vorschlag angenommen, dass die Handwerkskammer unseren Betrieb bewertet.“ Es gab einige Bewerber, die Interesse am Betrieb zeigten. „Aber bei den meisten wussten wir

gleich, dass das keinen Zweck hat“, so Susanne Grübel. „Die einen waren Investoren und interessierten sich nur für die Gebäude, viele hatten keine Erfahrung in unserer Branche. Und wenn so viel Herzblut in einem Betrieb steckt, möchte man sicher sein, dass die Arbeitsplätze erhalten bleiben. Dass der Betrieb weitergeht.“ In Marco Schülken fanden die Grübels schließlich ihren Wunschkandidaten, und aus Grübel Werkzeugbau wurde Schülken Form.

Das Grübel-Grün ist geblieben

Neuer Name, neue Firma, neues Logo. Aber: „Das Grün in unserem Firmenlogo ist geblieben“, freut sich Susanne Grübel. Dieses Grübel-Grün steht auch für das Ehepaar Grübel selber. Kein Mitarbeiter wurde gekündigt, und auch die Grübels haben sich vorgenommen, mindestens die nächsten fünf Jahre im Betrieb weiterzuarbeiten, bis sie in Ruhestand gehen.

Seit 1. August 2015 ist Marco Schülken alleiniger Geschäftsführer des Unternehmens. Und wie fühlt es sich für die Grübels an, in die zweite Reihe zurückzutreten? „Es macht Spaß, in einem spannenden Projekt mitzuarbeiten“, so Ralf Grübel. „Wir haben viel Wissen im Kopf, was Schülken weiterhilft. Aber wir lernen auch viele neue Dinge kennen. Und manchmal kann es auch angenehm sein, nicht für alles die Verantwortung tragen zu müssen.“ Die Harmonie zwischen den Grübels und Marco Schülken ist nicht gespielt. So fragte ein Lieferant Susanne Grübel nach einem Ge- ▶



Sie haben das Unternehmen groß gemacht:

„Wir freuen uns, die neue Firma mitzugestalten“, Susanne und Ralf Grübel von Schülken Form.

(© Hanser/Schröder)



sprach, ob Marco ihr Schwiegersohn sei – sie hätten so ein herzliches Verhältnis. Der Familienbetrieb Grübel Werkzeugbau wurde von Ralf Grübel in zweiter Generation geführt und kann auf eine interessante Historie zurückblicken.

Vom DDR-Handwerksbetrieb in die freie Marktwirtschaft

„Mein Vater Heinz Grübel gründete die Firma 1963“, sagt Ralf Grübel, heute Projektleiter bei Schülken Form. Zu Anfang stellte man vor allem Spritzgieß- und Presswerkzeuge her. Bis 1972 arbeiteten vier Beschäftigte im Betrieb. „Nach der Verstaatlichungswelle 1972 in der ehemaligen DDR arbeitete mein Vater allein als selbstständiger Handwerksmeister weiter, bis ich 1974 meine Ausbildung zum Werkzeugmacher im elterlichen Betrieb begann. Seit dem Tod meines Vaters 1981 führte ich die Firma

Grübel als Meister weiter“, so Grübel. Mit der Wende 1989 wurde der Sprung in die Marktwirtschaft gewagt. Man schaffte neue Maschinen an und stellte weitere Mitarbeiter ein. In den folgenden Jahren erfolgte nach und nach die Spezialisierung in Richtung Formenbau. In der Zeit, in der das Ehepaar den Betrieb führte, traf es oft mutige Entscheidungen. Zum Beispiel im Jahr 2012: Die Anschaffung einer neuen, größeren Fräsmaschine stand an, einer Hermle B300. Doch leider reichte die Deckenhöhe der alten Produktionshalle nicht aus, um die Maschine aufzustellen. Bis zu diesem Zeitpunkt bestand der Grübel Werkzeugbau aus einem Fachwerkhaus und einer Aneinanderreihung von mehreren kleinen Hallen. Die Grübels entschieden sich für die ganz große Lösung. Die alten Hallen wurden abgerissen, eine neue große Halle errichtet – und die Fräsmaschine noch dazu

gekauft. „Eine gute Entscheidung“, ist sich Susanne Grübel auch heute noch sicher. „Marco Schülken war begeistert von der modernen Halle, die inklusive einer Wärmerückgewinnungsanlage auch ökologisch punktet. Das war für ihn ein ausschlaggebender Punkt für die Kaufentscheidung.“

Bei Kleinteilen ganz groß

Schülken Form beschäftigt heute 28 Mitarbeiter, davon zwei Auszubildende. Auf 1000 m² Produktionsfläche werden hochkomplexe Spritzgießwerkzeuge entwickelt und produziert. Der Fokus liegt auf Präzisionswerkzeugen, Multikavitäten-Werkzeugen mit kurzen Zykluszeiten und Mehrkomponenten-Werkzeugen bis zu einem Gewicht von drei Tonnen. Die Kunden kommen aus den Branchen Verpackung, Medizin, Automotive und Elektronik. Der moderne Maschinenpark ist mit Hermle-Fräszentren, AgieCharmilles- und Exeron-Erodiermaschinen sowie einer voll automatisierten Fertigungszelle für die Senkerosion ausgestattet. Für die Erprobung sind eine Millutensil-Tuschierpresse und eine Spritzgießmaschine Engel Victory 220 im Einsatz.

Alles automatisiert, aber schnell

Das Herzstück der Produktion ist die neue Fertigungszelle für die Senkerosion. Anhand dieser Zelle kann man schön beschreiben, wie Schülken Form ‚tickt‘. „Wir haben immer gesagt, wir nehmen

Die Partner von Schülken Form



© Schubert Software

Schubert Software: Der PPS-Systemstart von Rationet erfolgte im März dieses Jahres. Das Gesamtpaket verschafft Überblick von der Angebotserstellung über die Planung und Auslastung bis hin zur Nachkalkulation.



© Hanser/Schröder

Hermle: Drei Bearbeitungszentren bilden das Herzstück der Fräsabteilung: die 5-achsige Hermle B 300, eine C 600 V und die C 800 V mit einem Arbeitsbereich von 800 x 600 x 600 mm für die Bearbeitung von Freiformflächen.



© Cimatron/3D Systems

Cimatron: Im CAD/CAM-Bereich wird vorwiegend mit Cimatron EI2 gearbeitet. Das System ist für die Formkonstruktion, den Elektrodenprozess und die NC-Programmierung bei Schülken Form zuständig.



© Hanser/Schröder

Teamarbeit bei der Senkerosion: Hier arbeiten eine Exeron EDM 313, eine Agie Form 2000, eine Zeiss-Messmaschine und Automation von 3R Hand in Hand. Die Zelle verfügt über 20 Palettenplätze und 300 Elektrodenplätze.



Experten für Kleinteile: Produktbeispiele, die in hochfachigen und Mehrkomponentenwerkzeugen aus dem Hause Schülken Form gefertigt werden. (© Schülken Form)

uns Zeit, es wird nichts mit der Brechstange entschieden“, sagt Marco Schülken. „Und so war es auch, als es um die Investition in eine Fertigungszelle ging. Ich wollte die Mitarbeiter mit ins Boot holen. Es ist nicht produktiv zu entscheiden ‚Ab morgen arbeiten wir anders‘. Es müssen alle hinter so einer Entscheidung stehen.“ Im Zuge der Mitbestimmung beauftragte der Chef einige Mitarbeiter, Pläne für die Automatisierung des Senkerodierens zu entwickeln.

Zielvorgabe übererfüllt

Zielvorgabe: im ersten Schritt die Automatisierung der zwei Erodiermaschinen umsetzen. Als zweiten Schritt etwa ein Jahr später die Integration des Grafitfräsens planen. Tobias Huhn, Uwe Niedenzu, Uwe Kreßmann und Marcus Vogt bildeten das Team Fertigungszelle: Sie waren unterwegs, recherchierten, fuhren Versuche, kamen wieder und stellten die Frage: „Warum machen wir nicht gleich alles auf einmal? Wir trauen uns das zu.“ Das freute Marco Schülken, denn das war die Lösung, die er insgeheim favorisiert hatte. Ende April 2016 wurde die Zelle in Betrieb genommen. Sie verbindet zwei Senkerodiermaschinen, eine Exeron EDM 313 und eine Agie Form 2000, mit einer 5-achsigen Fehlmann Picomax 90 HSC zum Grafitfräsen. Ebenfalls integriert ist eine Zeiss-Duramax-Messmaschine. Die insgesamt 20 Paletten- und 300 Elektrodenplätze werden von einem 3R-Transformer bedient. Die gesamte Phase der Planung

und Finanzierung bis hin zur Inbetriebnahme erfolgte in wenigen Monaten – eine Rekordzeit für ein Projekt dieser Größenordnung.

Was ist jetzt anders?

Für die Neuausrichtung als Industriebetrieb setzte der Geschäftsführer folgende Schwerpunkte:

- Einführung der papierarmen Fertigung: Am 1. März dieses Jahres wurde ein PPS-System eingeführt, das eine Feinplanung von Maschinen, Kapazitäten und Arbeitszeiten ermöglicht. In allen Bereichen in der Produktion sind Viewer installiert.
- Standardisierung und Modularisierung im Bereich der Konstruktion, um die Produktion von hochfachigen Werkzeugen effizienter zu machen.
- CAD/CAM-Software: Mit der Einführung von Cimatron E12 wurde die Datendurchgängigkeit von CAD zu CAM sichergestellt.
- Neues Organigramm: Neue Mitarbeiter wurden eingestellt, neue Organisations- und Führungsstrukturen entwickelt. Ziel ist, dass alle gemeinsam am neuen Unternehmen bauen.
- Fertigungszelle: Inbetriebnahme der voll automatisierten Senkerodier-Zelle inklusive Grafitfräsen und Messen.
- Öffentlichkeitsarbeit/Vernetzung: Dazu zählen die Teilnahme an Messen sowie am Wettbewerb Werkzeugbau des Jahres, ebenso die Mitgliedschaft in den Verbänden VDMA Werkzeugbau und VDWF.

- Kapazitäten schaffen: Durch die Neuausrichtung des Betriebs Möglichkeiten schaffen, ab sofort auch größere Anfragen zu bedienen.
- Forschung & Entwicklung betreiben: „Wir müssen einen Speckgürtel haben, aus dem wir F&E betreiben können. Der Gewinn muss so hoch sein, dass wir es uns leisten können, jemanden ein paar Tage abzustellen für Forschungsprojekte – nur so können wir uns weiterentwickeln“, so Schülken.

Das Team um Marco Schülken hat sich gut aufgestellt für die Zukunft – was vom Markt durchaus wahrgenommen wird. Zur aktuellen Lage meint der Geschäftsführer: „Das Feedback erschlägt uns momentan; wir brauchen dringend mehr Mitarbeiter, um alle Anfragen in der Qualität und Zeitschiene zu bearbeiten, die wir uns vorgenommen haben.“ Aber man kann sich sicher sein: Auch dieser Herausforderung werden sich die Thüringer Werkzeugmacher stellen ♦

Info

Schülken Form GmbH
Tel. +49 36259 526-0
www.schuelkenform.de

Bildergalerie online

Noch mehr Bilder von Schülken Form finden Sie unter www.form-werkzeug.de

Diesen Beitrag finden Sie online:
www.form-werkzeug.de/1354231