

Umformtechnik Radebeul ist auf schwierige Formen spezialisiert

Dünnwandig Aluminium schmieden

Wer beabsichtigt, die Umformtechnik Radebeul zu besuchen, benötigt etwas Hartnäckigkeit und Spürsinn. Denn der Spezialist für geschmiedetes Aluminium hat sich ganz am Ende des trostlosen Industriegebietes der Karl-May-Stadt versteckt. Doch dann leuchtet dem Besucher das blau- und magentafarbene Logo entgegen. Und mit etwas Glück trifft er auf Konstrukteure von Wissmann oder anderen hochwertigeren Marken, die dort spezielle Teile für ihre Premiumprodukte herstellen lassen.

Gerne erzählt Geschäftsführer Stephan Schneider davon, als zwei Männer mit einem Pralltopf aus gegossenem Aluminium an den Messestand kamen. „Können Sie das schmieden?“, fragten die beiden. Nachdem Schneiders Geschäftsführer-Kollege Mike Müller sich das dünnwandige und geometrisch verzwickte Stück genau angeschaut hatte, bejahte er. „80 Prozent Überzeugung, 20 Prozent sportlicher Ehrgeiz“, gibt der 46-jährige Ingenieur und Fachmann für Metalltechnologie heute zu. Die beiden arbeiteten für einen Hersteller von Premiumfahrzeugen, wie sich später herausstellte, und sie fanden auf der Messe kein anderes fachlich befähigtes und mutiges Unternehmen, das diesen Schritt wagen mochte. „Wir wollten schon auch ein Achtungszeichen gegenüber der Konkurrenz setzen“, sagt er. Zurück in Radebeul tüftelte Müller, der sich seit zwölf Jahren mit Aluminium-Schmieden beschäftigt, an den zwei Millimeter dünnen Wänden, probierte unterschiedliche Werkzeuge aus, um die großen Flächen und die komplizierte Geometrie in den Griff zu bekommen, ohne dass der Pralltopf mechanisch nachbearbeitet werden muss. Lediglich vier Schraubenlöcher werden noch gebohrt. Es funktionierte.

Eine große Schwierigkeit war, dass Aluminium aufgrund seiner Viskosität über Ecken und Kanten fließt, wenn das obere Werkzeug auf das untere geschlagen wird. Dann bilden sich gerne kleine Falten, die schlichtweg schlecht aussehen und vor allem keine ideale Festigkeit garantieren. Sie sind wie kleine Sollbruchstellen. Wie es dann so ist: Der Prototyp funktionierte, wurde aber nicht in Serie gebaut.

Geschmiedetes Aluminium

Erst bei einem anderen Fahrzeugmodell kam die UFT Radebeul zum Zug und liefert inzwischen jährlich zwischen 56.000 und 70.000 Stück. Zwar ist Schmieden bis zu 100 Prozent teurer als Gießen, allein weil der Materialverbrauch wesentlich höher ist. Andererseits ist geschmiedetes Aluminium auch wesentlich fester – das schätzen Autofahrer an ihren Stoßstangen.

Als Schneider das Unternehmen 2005 übernahm, erwirtschafteten 37 Mitarbeiter 80 Prozent des Umsatzes von sechs Millionen Euro mit einem einzigen Kunden aus der Automobilindustrie. Eine gefährliche Abhängigkeit, fand der 56-jährige Ingenieur, für beide Seiten. Da die Fertigungstiefe sehr gering war,



Führungs-Duo: Stephan Schneider und Mike Müller lenken UFT

kam die UFT einem austauschbaren Lohnfertiger sehr nahe. Die Ausgaben für Aluminium und Material machten 60 Prozent des Umsatzes aus, also war auch die Wertschöpfung gering. Deshalb entwickelten Schneider und Müller eine Strategie, um das Unternehmen auf solide Füße zu stellen: Diversifikation, spezielle Produkte und höhere Fertigungstiefe.

Nach sieben Jahren ist die Automobilbranche noch zur Hälfte am gegenwärtigen Umsatz von 11,6 Millionen Euro beteiligt – allerdings mit mehreren Herstellern und Zulieferern. Ein weiterer Schwerpunkt ist die Elektroindustrie, aber auch Firmen aus der Medizintechnik oder Sportbranche, vorwiegend aus

Europa, produzieren auf den sieben Pressen in Radebeul. Gleichzeitig spezialisierte sich das Unternehmen auf dünnwandige, kompliziertere Gesenkschmiedeteile. 10.000 bis 100.000 Stück sind der Kernbereich. Aber für ein Motorrad, das für eine Rallye eingesetzt wurde, waren es auch mal nur 30 Stück. Während für eine Bindung für Skiwanderer jährlich mehr als 200.000 Stück produziert werden. Mit bis zu 16.000 kN werden die Bauteile auf hochwertigen Schuler- und Müller Weingarten-Pressen geschmiedet, sodass eine hohe mechanische Festigkeit bei geringer Dichte entsteht. Und schließlich fertigt die UFT Radebeul nicht mehr ausschließlich Rohteile, sondern montiert ganze Baugruppen, veredelt Oberflächen und stellt seine Werkzeuge in der benachbarten Aluminiumtechnik Radebeul her.

Wir müssen besser werden. Dem gebürtigen Münsteraner schwebt vor, an Schulen zu gehen, Lehrern weiterzugeben, wie Wirtschaft funktioniert, oder auch selbst im Unterricht mit Schülern zu sprechen. „Als kleiner Mittelständler müssen wir uns bekannt machen und zeigen, dass wir der bessere Arbeitgeber sind, weil wir unsere Mitarbeiter wertschätzen“, sagt er. So stellte das Unternehmen vor Kurzem einen 60-jährigen Fachmann ein, der mit seiner bisherigen Anstellung unzufrieden war und jetzt wieder eine Perspektive sieht.

Familienfreundlich

Auch beim Thema Familienfreundlichkeit „übt und probt die UFT“, erzählt Schneider, denn das sei ein wichtiger Baustein des Mitarbeitermanagements. Das fängt im Bewerbungsgespräch etwa mit jungen Frauen an, denen er sagt, dass sie gerne Kinder bekommen können. Oft hört er dann, dass ein Kinderwunsch besteht. Kein K.-o.-Kriterium für den dreifachen Vater, sondern eine Organisationsfrage. Im Gegenzug kommunizieren die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wesentlich offener, wie sie dann ihre Elternzeit planen. Das gibt der Unternehmensleitung die Gelegenheit, frühzeitig diese Zeit mit anderen Arbeitskräften zu gestalten. Auch der Wiedereinstieg ist mit Teilzeitarbeitsplätzen mit fünf oder acht Stunden wöchentlich möglich. „Das ist Organisationsaufwand“, gibt Schneider zu, „aber das Unternehmen soll so wahrgenommen werden, dass wir Familien verschiedene Lösungen anbieten.“

Wegen der Flexibilität haben sich Schneider und Müller auch für die Fir-

Aluminium with technology

SEMI-FINISHED EXTRUDED AND DRAWN PRODUCTS IN ALUMINIUM ALLOYS



EURAL

GNUTTI S.p.A.

DRAWN BARS IN ALUMINIUM ALLOYS SUITABLE FOR HIGH SPEED MACHINING

EXTRUDED BARS IN ALUMINIUM ALLOYS FOR HOT FORGING



CALIBRATED PROFILES FOR PNEUMATIC AND HYDRAULIC APPLICATIONS

CUSTOMIZED PROFILES FOR INDUSTRIAL APPLICATIONS

EXTRUDED TUBES

EURAL GNUTTI S.p.A.

Via S. Andrea, 3
25038 Rovato (Brescia) Italy
Phone + 39 030 7725011
E-mail: eural@eural.com
www.eural.com

Bars department
Fax + 39 030 7702847
bars@eural.com

Sections department
Fax + 39 030 7701228
sections@eural.com

Administration
Fax + 39 030 7702837
accounts@eural.com

Foundry
Fax + 39 030 9930036
foundry@eural.com



Fertigungstiefe: Mit komplizierten Schmiedeteilen Werte schöpfen

Kritisches Team

Die Mitarbeiterzahl hat sich in dieser Zeit auf 103 fast verdreifacht. „Wir brauchen keine Ja-Sager, sondern kritische Leute, die nachfragen und überlegen, warum sie etwas machen, wie sie es machen“, sagt Schneider. Nur so können sich verantwortungsvolle Arbeit und Führungskraft entwickeln. Er selbst hat im Bergbau und der Chemischen Industrie die Kompetenz seines Arbeitsbereiches so lange ausgetestet, bis die „Nachbarn“ ihm Grenzen setzten. „Als Führungskraft muss man sich einen Raum schaffen und durch Einsatz ausfüllen“, beschreibt er seine Vorstellung von engagierten Mitarbeitern, die sich dann etwa als Schichtleiter beweisen. Gegenwärtig sind davon sieben im Haus, die immer wieder mit in die Einstellungsprozesse eingebunden sind. Maßgabe ist: Jemand einstellen, der besser ist als ich.

Schneider bekennt, dass es für die UFT schwierig ist, die richtigen Azubis zu finden. Doch statt zu klagen gilt auch hier:

menlage am Rand des Radebeuler Gewerbegebietes entschieden, denn ein Umzug in das renommierte Dresden stand durchaus zur Diskussion. Ende Mai entstand eine weitere Produktionshalle – die Geschäfte laufen und eine Umsatzsteigerung auf 15 Millionen Euro ist angestrebt. Danach soll ein neues Verwaltungsgebäude gebaut werden, denn die UFT baut ihre Personalabteilung aus und hat Controlling und Buchhaltung ins eigene Haus geholt.

Jens Gieseler

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen oder dem Stichwort „Umformtechnik“.