

Umformtechnik Radebeul ist auf schwierige Formen und Flächen spezialisiert

## Dünnwandig Aluminium schmieden

Gerne erzählt Stephan Schneider wie zwei Männer mit einem Pralltopf aus gegossenem Aluminium an den Messestand der Umformtechnik (UFT) Radebeul kamen. „Können Sie das schmieden?“, fragten die seinen Kollege Mike Müller. Nachdem der 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.

Wie sich später herausstellte, arbeiteten die beiden Interessenten für einen Hersteller von Premiumfahrzeugen und sie fanden auf der Messe kein anderes fachlich-befähigtes und mutiges Unternehmen, das diesen Schritt wagte. „Wir wollten schon auch ein Achtungszeichen gegenüber der Konkurrenz setzen“, strahlt der gebürtige Berliner noch sechs Jahre später.

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.



Bei UFT in Radebeul wird auf sieben Pressen produziert

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. Aber es funktionierte. Wie es dann so ist: Der Prototyp ging nicht in Serie. Erst bei einem anderen Fahrzeugmodell kam der Spezialist für geschmiedetes Aluminium zum Zug und liefert inzwischen jährlich zwischen 56.000 und 70.000 Stück an den Hersteller.

Zwar ist Schmieden bis zu 100 Prozent teurer als Gießen, allein weil der Materialverbrauch wesentlich höher ist. Andererseits ist geschmiedetes Aluminium wesentlich fester

– das schätzen Autofahrer an ihren Stoßstangen.

Sieben Jahre nachdem Stephan Schneider die UFT übernahm und die Aluminiumtechnik Radebeul (ALTR) gründete, stehen beide Unternehmen nicht nur wegen ihres blau-magenta- und blau-silberfarbenen Logos glänzend da. Im vergangenen Jahr erwirtschafteten die 107 Mitarbeiter 11,6 Millionen Euro. Mitte dieses Jahres stehen bereits Aufträge für 15 Millionen Euro im Buche. Kein Wunder, dass die Radebeuler im Mai eine weitere Produktionshalle mit 1.400 Quadratmetern bauten, in der die Schmiedeteile an fünf Fräs- und zwei Drehmaschinen mechanisch nachbearbeitet und ganze Baugruppen montiert werden. Im September folgt ein Sanitäts- und Servicegebäude für die Arbeitsvorbereitung, Finanz-

Controlling- und Personalabteilung sowie die Geschäftsführung. Nach einer Investition von 4,7 Millionen Euro in Gebäude und Maschinen habe das Unternehmen dann für die kommenden fünf Jahre keinen weiteren Baubedarf, so Schneider, und man könne sich wieder ganz auf die Kundenwünsche konzentrieren und werde nicht dauernd von Ausbauplanungen abgelenkt.

Denn schnelle Problemlösungen sieht das Unternehmen aus der Karl-May-Stadt als eine seiner Stärken an. Im Sommer 2010 zog die UFT bei einem Gebot für einen Sportartikelhersteller den Kürzeren. Doch im März 2011 meldete sich der technische Einkäufer aus dem Bayerischen wieder. Tenor: Der Konkurrent bekommt die zwei Teile für eine Tourenskibindung nicht hin. Im Mai soll die Serie anlaufen. Schaffen Sie das innerhalb von vier Wochen?

Mike Müller war zufällig in der Gegend und schaute sich das Werkstück genau an. Sein sportlich-technischer Ehrgeiz war wieder mal geweckt. Zumal er schnell erkannte, dass die Naht zwischen unterem und oberem Werkzeug ungünstig gesetzt war. Die ALTR-Konstrukteure legten eine andere Formtrennung fest und fanden Lösungen für andere Schwachstellen, so dass die Bauteile kaum noch nachbearbeitet werden müssen. Ergebnis: 150.000 Stück dieser Bindungsteile werden in Radebeul geschmiedet. Und: Ab kommendem Jahr fertigt ALTR

sogar fünf weitere Bauteile für die Skibindung. Schließlich hat Aluminium gegenüber Stahl den Vorteil leichter und korrosionsbeständiger zu sein. Und gegenüber Kunststoff ist es temperaturfester, denn der wird bei hohen Minustemperaturen spröde.

Ein weiteres Highlight sei eine Fußrastenanlage, die in Radebeul für einen deutschen Zweiradhersteller produziert wird, findet Müller. Auch hier



Highlights aus der UFT-Schmiede: Gabel von Triumphmotorrädern (o.) und Salewa-Ski-Bindung.

die klassischen UFT-Themen: dünne Wände, komplizierte Geometrie und große Flächen. Hinzu kommt, dass weitere Elemente montiert werden, die die Belastung erhöhen, und natürlich die Optik, die für ein gut sichtbares Fahrzeugteil einfach stimmen muss. „Die meisten Konkurrenten meinten, das könne man nicht schmieden, sondern müsse gegossen werden“, erzählt Müller stolz. Doch das wäre auf Kosten der Festigkeit gegangen und gerade Fußrastenanlagen werden stark beansprucht. „Das sind Erfolgserlebnisse, die mich stärker motivieren und größere Herausforderungen angehen

lassen“, freut sich der für die Technik Verantwortliche unter den beiden Geschäftsführern.

### Auf der Suche nach Fachpersonal

„Gegenwärtig suchen wir zehn Zerspanungsmechaniker, die helfen unsere neuen Maschinen wieder auszulasten“, sagt Schneider. Der 56-jährige Ingenieur bekennt, dass es für die ALTR schwierig ist, die richtigen Azubis zu finden. Doch statt zu klagen gilt auch hier: Wir müssen besser werden. Dem gebürtigen Münsteraner schwebt vor, an Schulen zu gehen, mit Lehrern zu reden wie Wirtschaftsfunktionär 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.

Auch beim Thema Familienfreundlichkeit „üben und proben die Unternehmen“, erzählt Schneider. 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 KO-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 Phase mit anderen Arbeitskräften zu gestalten.

Autor: Jens Gieseler

### Umformtechnik Radebeul

Als Stephan Schneider die Umformtechnik (UFT) Radebeul 2005 als Geschäftsführender Gesellschafter übernahm, erwirtschafteten 37 Mitarbeiter mit einem einzigen Kunden aus der Automobilindustrie 80 Prozent des Umsatzes von sechs Millionen Euro. Eine gefährliche Abhängigkeit fand der 56-jährige Ingenieur – für beide Seiten. Da die Fertigungstiefe sehr gering war, 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 die beiden Geschäftsführer Schneider und Mike Müller eine Strategie, um das Unternehmen auf solide Füße zu stellen: Diversifikation, spezielle Produkte und höhere Fertigungstiefe. „Wir wollten zeigen, dass Firmen dauerhaft in Sachsen produzieren können“, sagt der Unternehmer.

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, alle 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, so dass 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 fertigt seine Werkzeuge in der benachbarten Aluminiumtechnik Radebeul. Dadurch stieg die Wertschöpfung und die Materialkosten machen aktuell nur noch 40 Prozent des Umsatzes aus.

www.uft-alu.de