

Automobil-Zulieferer zunehmend auf des Messers Schneide

Stets äußerst wachsam sein

Autor: Konrad Mücke

Automobilzulieferer schätzen ihre aktuelle Situation als sehr kritisch ein. Recherchen bei der ZBG Zerspanungstechnik Bruck GmbH im oberpfälzischen Bruck zeigen: Bestehende Strukturen haben sich nahezu völlig aufgelöst. Zulieferbetriebe stehen täglich neu im Wettbewerb, der heute offenbar allein von den Kosten bestimmt wird. Speziell hierzulande bläst vielen eine steife Brise entgegen.

„Wir sehen uns einem Preisdiktat unterworfen. Für unsere Kunden, die Automobilindustrie, zählt nur der gewünschte Preis, in der globalisierten Sprache ausgedrückt target price. Dabei werden Zulieferer zunehmend erdrückt: Auf der einen Seite sind in den zurückliegenden fünf Jahren die Kosten für Energie und Rohstoffe um mehr als 40 Prozent gestiegen, auf der anderen Seite erwarten Autohersteller jährliche Preisabschläge zwischen drei und fünf Prozent.“ So spricht einer, der täglich von neuem beweisen muss, das es doch irgendwie geht oder zumindest gehen muss: Richard Meyer, Geschäftsführer bei der ZBG Zerspanungstechnik Bruck GmbH. Das mittelständische Unternehmen gehört zur Gruppe Franz Schabmüller und ist Lieferant von Bauteilen für Automobile und Motorräder:

Fehlender Planungshorizont

Wie Meyer betont, erwartet die Automobilindustrie heute von ihren Zulieferern die gesamte Palette an Vorleistungen. Dazu gehören die Beschaffung des Rohmaterials, die Qualitätssicherung in allen Stufen der Fertigung, die Bearbeitung, Veredelung und ggf. teilweise Montage zu einbaufertigen Komponenten, die Organisation der Logistik und die Bereitstellung Just-in-time. Mit diesem großen Umfang an Leistungen muss der Zulieferer aber auch erhebliche Risiken schultern. Dem kann er sich zunehmend schwieriger stellen, denn er kann kaum noch auf sichere Zusagen hoffen und vertrauen. Weder von den Auftraggebern,



Produktivität zählt: In der Fertigung von Großserien baut ZBG voll und ganz auf komplett automatisierte, mit Robotern verkettete Anlagen

die sich inzwischen innerhalb kürzester Zeiten umorientieren, noch von den Kapitalgebern, die – anders als ein mittelständischer Betrieb – nur an kurzfristigen Höchstrenditen interessiert sind. Automobilzulieferer sollen also einerseits große Risiken und Investitionen stemmen, andererseits aber äußerst „flexibel“ sein. Schnell zeigt sich, dass die einst als „atmende“ Fabrik gepriesene Lösung in der Praxis sehr viel schwieriger zu schaffen ist als angenommen. Meyers Einschätzung der eigenen Situation entspricht den Ergebnissen einer Untersuchung, die die HypoVereinsbank AG zusammen mit den Autoexperten der Strategieberatung Oliver Wymann durchgeführt und jüngst veröffentlicht hat /1/.

Problemfeld Globalisierung

Wie kann ein Automobilzulieferer mit dieser Situation umgehen? Meyer kann einige Antworten geben. Eine davon lautet: „Wir orientieren uns an den Vorgaben für zugestandene Kosten. Da wir hierzulande oft die Grenzen der Rationalisierung erreicht haben, suchen wir Unterlieferanten in den typischen Schwellenländern, heute vor allem China und Indien.“ Doch damit hohlen sich hiesige Zulieferer andere, bisher nie gestellte Fragen ins Haus: Wie verhandelt ein Europäer mit Asiaten, die ein völlig anderes Verständnis für Zusammenarbeit und Vertragssicherheit haben? Wie erhalte ich vergleichbare Rohmaterialien, da die europäische und angelsächsische Normung oft in den asiatischen

BENZ GmbH wieder in der Formel 1 der Werkzeugbranche

Mit einer über 60-jährigen Firmengeschichte und mehr als 25 Jahren Erfahrung in der Entwicklung und Produktion von CNC-Aggregaten ist die BENZ GmbH Werkzeugsysteme mit Sitz in Haslach, nach der 2007 erfolgten Integration in die ZIMMER GROUP aus Rheinau, einer der führenden Systempartner der Metall verarbeitenden Industrie. Hauptkunden sind der Maschinenbau, die Zerspanindustrie, die Automobilhersteller sowie deren Zulieferer. Bei anspruchsvollen Zerspanungsprojekten ist BENZ bei der Auto-

mobilität direkt oder indirekt als Ausrüster der Werkzeugmaschinenhersteller ein gefragter Problemlöser. Das innovative und sich durch anerkannt hohe Qualität auszeichnende Produktportfolio umfasst angetriebene Werkzeuge, Wechselaggregate, wie Winkelköpfe, Mehrspindelköpfe und Schnellaufspindeln, Werkzeughalter und Großbohrköpfe sowie steuerbare 5-Achs-Köpfe. Die Symbiose aus modernem Management und kreativem Engineering verleiht dem traditionsreichen Unternehmen BENZ mit den geschäftsführenden Gesellschaftern Günther und Martin Zimmer eine Innovationskraft, die Erfolgs- und Wachstumstreiber zugleich ist. Klare organisatorische Strukturen mit viel Spielraum für Kreativität münden in effiziente

und auf höchste Qualität ausgerichtete Prozesse. Mit modernsten 3D CAD Systemen entwickeln und konstruieren die Ingenieure und Techniker Produktneuheiten – stets nach den Kundenbedürfnissen und aktuellen Markttrends. Bedarfsanalysen stehen wie die Entwicklung und die hohe Fertigungstiefe in der Produktion von Hochleistungsaggregaten auf gleicher Höhe und werden mit einem umfassenden After-Sales Service komplettiert. Um das hohe Tempo in der Formel 1 der Werkzeugbranche auch im internationalen Wettbewerb mitzuhalten, verstärkt sich BENZ permanent mit weiteren hochqualifizierten Mitarbeitern. Die neueste Entwicklung aus dem Hause BENZ ist ein besonders anwenderfreundliches Ausrichtersystem für angetriebene

Werkzeuge, welches das Ausrichten des Werkzeugsystems in der Drehmaschine erleichtert. Dieses wird neben weiteren Highlights, wie der Schwenkkopf GD 49 mit Innenkühlung, auf der AMB 2008 in Stuttgart in Halle 1 Stand A75 präsentiert. Mit erweiterten Produktionskapazitäten, einem modernisierten Maschinenpark, einer positiven Auftragslage und mit großem Ideenpotenzial strebt die BENZ GmbH Werkzeugsysteme zuversichtlich in die Zukunft.



Martin und Günther Zimmer (v.l.)



BENZ GmbH Werkzeugsysteme
Im Mühlegrün 12
77716 Haslach
Fon: 49.7832.704-0
Fax: 49.7832.704-21
info@benz-tools.de
www.benz-tools.de

...it's your future!



Angetriebene Werkzeuge
für Drehmaschinen

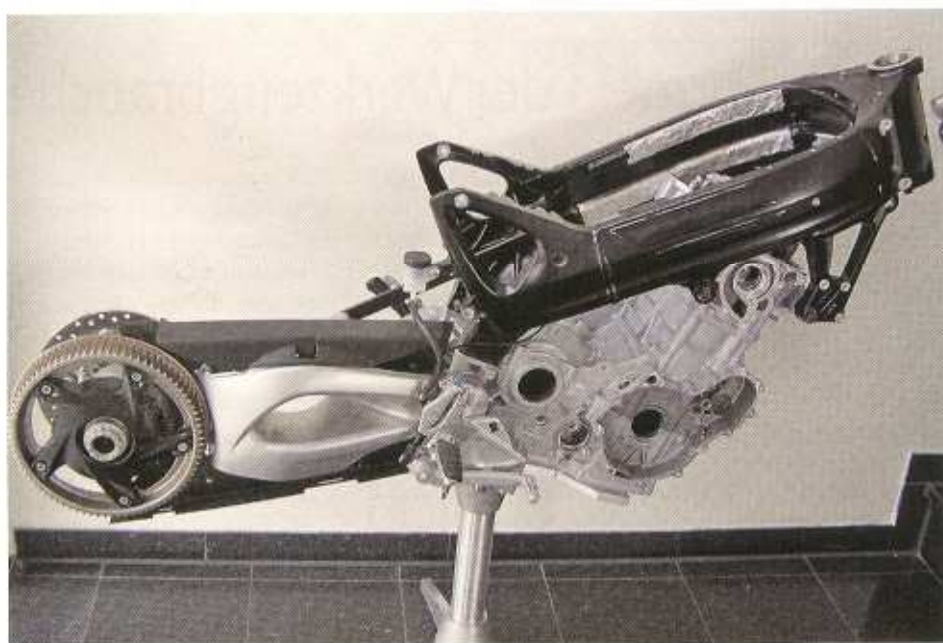


Wechselaggregate
für Bearbeitungszentren



Systemtechnik
Steuerbare 5-Achs-Köpfe





ZBG fertigt überwiegend hochwertige und komplexe Teile für Antrieb und Fahrwerke von Motorrädern, Quads und Schneemobilen



Vorsprung erarbeiten: In ausgeklügelten Spannmitteln für die mehrspindigen Bearbeitungszentren steckt viel eigenes Know-how



Gelungener Spagat zwischen Chance und Risiko: Zwei- und vierspindlige Bearbeitungszentren erweisen sich trotz hoher Beschaffungskosten für mittlere Serien als besonders wirtschaftlich

Ländern unbekannt ist oder nicht greift? Wie sichere ich die Qualität in einer Zusammenarbeit mit Menschen, die unsere Eigenverantwortung hinsichtlich ihrer Arbeit nicht kennen?

Auf diese Fragen muss jeder individuelle Antworten suchen und finden. Allerdings ist das insbesondere für mittelständische Unternehmen mit einem erheblichen Aufwand verbunden, den man sich nicht leisten kann. Noch schwieriger wird es, wenn das Unternehmen an der Globalisierung teilnehmen will und eigene Produktionsstätten in der Nähe neuer Automobilfabriken errichten muss. „Hier geraten Mittelständler schnell an ihre Grenzen. Guter Wille allein hilft nicht. Finanzierungen für solche gewagten

Erweiterungen zu bekommen, ist zunehmend problematisch,“ beurteilt Meyer kritisch. Wie er konstatiert, muss sich der mittelständische Zulieferer zunächst auf seine bisherigen Standorte hierzulande konzentrieren. Nur wer hier Spitzenleistungen bringt, kann auch weiterhin im Wettbewerb mitmischen.

Arbeitszeiten und Leistungen flexibler gestalten

Welche Möglichkeiten sich bieten, dafür hat Meyer einige Antworten parat. Eine davon lautet: „Wir müssen unsere Betriebe weiter flexibilisieren. Aber dabei müssen unsere Mitarbeiter mitspielen. Hier sehen wir eine Chance, aber auch viel Überzeugungsarbeit.

Viele Menschen hierzulande sind zu sehr selbstzufrieden. Eine gewisse Trägheit hat sich ausgebreitet.“ Allerdings hat sich auch schon einiges getan. Die Wochenarbeitszeit von 40 Stunden ist vielerorts wieder Standard. Umschichtig und auch an Wochenenden zu arbeiten, gehört heute für viele (wieder) zum Alltag. Mit diesen Zugeständnissen der Mitarbeiter schafft aber ZBG noch nicht den Spagat zwischen hohen Kosten und den als zu niedrig eingestuften Einnahmen.

Produktivität optimal ausreizen

Meyer führt anschließend – nicht ohne Stolz – durch die Produktionsstätten in Bruck. Und jetzt offenbart sich einiges, was zur Wettbewerbsfähigkeit wesentlich beiträgt. So hat die Schabmüller Firmengruppe die Fertigung von Bauteilen in Großserien mit jährlichen Stückzahlen von 400000 bis 600000 konsequent auf höchste Produktivität optimiert. Zylinderköpfe und sogenannte Inserts – Aluminiumzylinder, die in Motorblöcke aus Magnesium eingegossen werden – produziert die ZBG Motorentechnik GmbH & Co. KG auf vollständig automatisierten Anlagen nahezu bedienerlos rund um die Uhr. Vom Entfernen der Angüsse über das Bohren und Fräsen bis zum abschließenden Entgraten mit Hochdruck-Wasserstrahl sind alle Bearbeitungszentren mit Robotern verketet. Zahlreiche Arbeitsschritte werden von Kameras überwacht, zwischengeschaltete Mess- und Prüfstationen sichern die Qualität. Ähnlich ist eine Fertigungslinie für Öl-

HEIMATEC

Der Spezialist für Präzisionswerkzeuge



Der Eingangsbereich der heimatec GmbH in der Carl-Benz-Straße 4 in Renchen

heimatec ist der Spezialist für angetriebene Werkzeuge. Gleichgültig ob CNC-Drehmaschinen oder -Bearbeitungszentren, die heimatec GmbH hat die Nase vorne.

Mit über 100 Mitarbeitern stellt heimatec Werkzeuge her, die in punkto Qualität, Langlebigkeit und Präzision ihresgleichen suchen.

Dass all die Eigenschaften, welche heimatec-Werkzeuge auszeichnen, den Fertigungsablauf der Käufer optimieren, bedarf keiner Ausführungen. Die Zufriedenheit und Treue der Kunden spricht für sich.



Die jüngste Innovation aus dem Hause heimatec: das 2-in-1-Radial-Werkzeug zum Nutstoßen und Gewindeschneiden

Gleich drei Universitäten bestätigten diesen Sachverhalt in umfassenden Branchenanalysen.

Stets auf Konstruktion und Herstellung angetriebener Werkzeuge für alle marktüblichen Antriebe und Anwendungsbereiche konzentriert, bietet heimatec auch VDI-Werkzeughalter an sowie große

individuelle Mehrspindler für Transferstraßen, etwa der Automobilzulieferer. Ebenso gehören Sonderwerkzeuge für alle erdenklichen Anwendungen und Maschinen zum umfassenden Angebot. Eine Speziallösung, die von heimatec entwickelt und hergestellt wird, ist easy-quick. Ein Schnellwechselsystem, das einen Werkzeugwechsel an der Maschine in gut zehn Sekunden ermöglicht. Insgesamt ist die Liste der Wettbewerber kurz und zeigt klar, dass die von heimatec gebotene Vielfalt, wie auch die daraus resultierenden Vorteile für die Kunden weit wichtiger sind, als jahrzehntelange Marktpräsenz.

heimatec arbeitet mit namhaften Firmen der Automobilbranche zusammen, etwa mit der Daimler AG, Harley Davidson, Magna, VW, Porsche, Volvo, LUK oder BMW. Alle Neu- und Weiterentwicklungen der heimatec bieten den Kunden einen Nutzenzuwachs. Bester Beweis hierfür ist die jüngste Innovation: ein integriertes Werkzeug zum Nutstoßen und Gewinden.

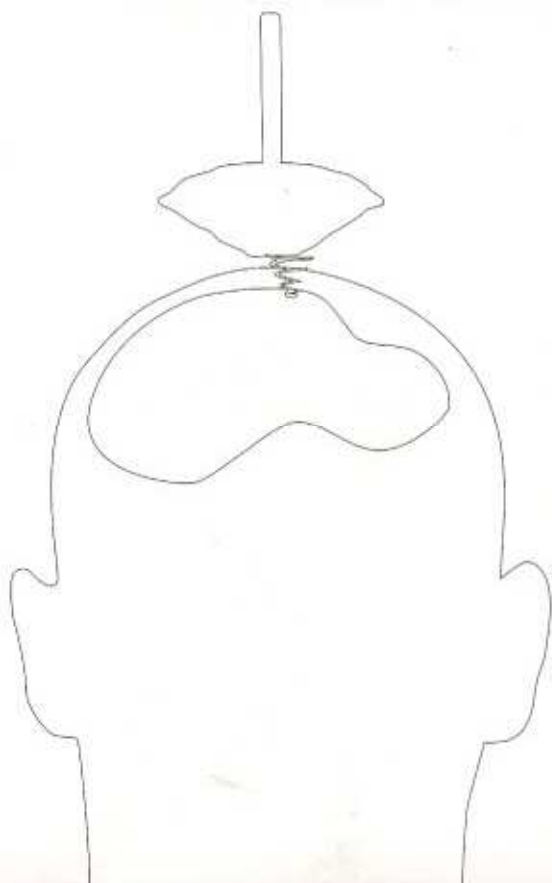
heimatec®
Präzisionswerkzeuge

heimatec GmbH
Präzisionswerkzeuge
Carl-Benz-Straße 4
77871 Renchen
Tel.: +49 (0) 7843 / 94 66 0
Fax: +49 (0) 7843 / 94 66 66
info@heimatec.de
www.heimatec.de

heimatec®
Präzisionswerkzeuge

Model of precision

Maßstab der Präzision



**Wir kümmern uns –
We care!**



heimatec® GmbH
Präzisionswerkzeuge
Postfach 1136
D-77867 Renchen

Carl-Benz-Straße 4
D-77871 Renchen
Tel.: +49 78.43 / 94 66 - 0
Fax: +49 78.43 / 94 66 - 66

www.heimatec.de

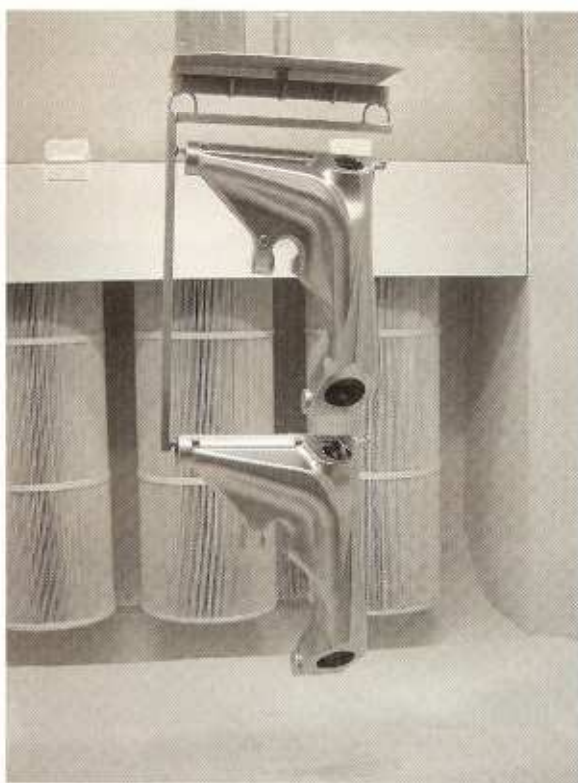
info@heimatec.de

wannen aufgebaut. Hier be- und entlädt ein Roboter auf einem Linearschlitten insgesamt fünf Bearbeitungszentren.

Weitere Bauteile produziert ZBG meist in mittleren Serien zwischen einigen tausend bis zu einhunderttausend Stück jährlich. Dazu gehören Rahmen, Schwingen, Motorblöcke und Zylinderköpfe für Motorräder und Schneemobile. Auch hier setzt ZBG auf höchste Produktivität. „Wir arbeiten zunehmend auf Doppelspindlern, meist von SW Machines. Damit können wir auf nur wenig größerer Stellfläche und mit gleicher Personalstärke die Produktivität beinahe verdoppeln.“ Mit diesen Maschinen schafft sich ZBG zudem einen technologischen Vorteil. Wie Meyer betont, trauen sich nur wenige,



Höhere Wertschöpfung: Die Montage der gefertigten Bauteile mit Zukaufteilen zu einbaufertigen Baugruppen ist bei ZBG weitgehend in die innerbetrieblichen Abläufe integriert



Glanzlucht: Ein besonderes Know-how und damit einen Wettbewerbsvorteil hat sich ZBG mit seinen robusten, hochglänzenden Pulver-Beschichtungen erarbeitet

auf mehrspindigen Bearbeitungszentren zu fertigen. „Zum einen bedarf es sehr viel höherer Investitionen, es muss also ein große Risikobereitschaft vorhanden sein. Zum weiteren muss auch die gesamte innerbetriebliche Logistik auf die hohe Produktivität diese Bearbeitungszentren abgestimmt sein. Wenn man das alles gestemmt hat, profitiert man von dem Vorteil, einen einmal erhaltenen Fertigungsauftrag so rasch nicht zu verlieren.“

Fertigungstechnologisches Know-how aufbauen

Hinsichtlich der innerbetrieblichen Abläufe haben sich die Fertigungsspezialisten bei ZBG allerdings erheblich angestrengt. So konzipieren und verwirklichen sie eine Viel-

zahl an Spannmitteln für die Mehrspindler selbst. „Hier steckt eine Menge Know-how, mit dem wir zusätzliche Kostenvorteile erlangen. Wir schaffen es, schwierige, fünfschichtig zu bearbeitende Bauteile in nur einer oder zwei Spannlagen fertig zu bearbeiten. Mit solchen Maßnahmen muss man sich einen Wettbewerbsvorteil geradezu erkämpfen,“ erläutert Meyer dazu. Dafür mussten die Zulieferer in Bruck allerdings in Konstruktion und Vorrichtungsbau investieren. Um erfolgreich zu optimieren, nutzen sie zusätzlich die Zusammenarbeit mit den Rohmateriallieferanten, vor allem den Gießereien. In Abstimmung werden beispielsweise Stützflächen und Gußgrate so angeordnet, dass die Werkstücke in möglichst einfachen und wenigen Spannlagen auf den Bearbeitungs-

Im Dienste der Automobilindustrie

Die Firmengruppe Franz Schabmüller legte mit der Übernahme eines insolventen Herstellers für Kleintraktoren im Jahr 1978 den Grundstein für die heutige, sehr erfolgreiche Firmengruppe. Dazu gehören neben der ZBG Zerspanungstechnik Bruck GmbH fünf weitere Fertigungsbetriebe. Wie die ZBG produziert die Schabmüller Automobiltechnik GmbH in Großmehring Teile für Autos und Motorräder mit spanender Bearbeitung und Montage einzelner Bauteile. Die jüngst in Bruck aus der ZBG ausgegründete ZBG Motorentechnik GmbH & Co. KG stellt auf hochautomatisierten Anlagen Motorenteile für Autos in Großserien her. An den Produktionsstätten in Bruck angegliedert sind die WELCO GmbH & Co. KG, die pulverbeschichtet und eloxiert, sowie die FS Technologies GmbH & Co. KG, die für Werkzeug- und Vorrichtungsbau sowie für Automatisierungstechnik der Automobilzulieferer zuständig ist. Auf die Montage von Baugruppen, auf JIT-Logistik sowie Qualitätsdienstleistungen für die Automobilindustrie spezialisiert ist die MONTES GmbH & Co. KG in Ingolstadt. Insgesamt arbeiten in der Firmengruppe inzwischen über 600 Beschäftigte. Selbstverständlich sind die Unternehmen nach nationalen, internationalen und herstellerelevanten Kriterien für ihre Qualität zertifiziert. Damit konnten sie mehrfach unabhängige Juroren überzeugen. So erhielten sie im Jahr 2002 den Preis „Bayerns Best 50“. Als Zulieferer der Automobilhersteller AUDI und BMW konnten sie sich auch unter den „Europe's Top 500“ einreihen.

NT TOOL EUROPE

Qualität und Innovation als Erfolgsrezept



NT TOOL ist Japans führender Hersteller hochpräziser, innovativer Werkzeugspannsysteme. Das Fertigungsprogramm umfasst sowohl mechanische Spannsysteme, wie Hochgenauigkeits-Spannzangenfutter, Fräser-Kraftspannfutter als auch Schrumpf- und Hydrodehnspannfutter. Daneben werden Schnelllaufspindeln zur Drehzahlhöhung und Montagehilfen angeboten. Leitgedanke dabei ist immer die Entwicklung innovativer Spanntechniken, die herkömmlichen Aufnahmen in den entscheidenden Einsatzkriterien wie Rundlaufgenauigkeit, Spannkraft, Flexibilität und Prozesssicherheit überlegen sind. NT Spannsysteme sind daher besonders für die HSC- und HPC-Bearbeitung geeignet. Zum Einsatz kommen NT Spannsysteme bevorzugt in der Automobil-, Luft- und Raumfahrtindustrie, aber auch im Werkzeug- und Formenbau sowie allgemeinen Maschinenbau.

Der hohe Qualitätsstandard der NT Werkzeugaufnahmen ist weltweit bei führenden

Unternehmen – insbesondere aus dem Bereich Automotive – nicht nur anerkannt, sondern wird in gemeinsamen Forschungsprojekten weiterentwickelt.

So wurde z.B. in Zusammenarbeit mit einem japanischen Automobilhersteller ein Spannsystem speziell zur Semi-Trockenbearbeitung in großen Bohrtiefen entwickelt, das sich durch den einstellbaren Rundlauf auch als Problemlöser für hochpräzise Reibarbeiten durchgesetzt hat. Zwischenzeitlich ist dieses Spannsystem auch bei europäischen Fahrzeugherstellern erfolgreich im Einsatz.

Jährlich fertigt NT TOOL mit 250 Mitarbeitern an drei Standorten in Japan und Thailand ca. 150 000 Aufnahmen, die weltweit über Niederlassungen in Deutschland, USA, Thailand und China vertrieben werden. Die deutsche Vertriebsniederlassung mit Sitz in Steinbach / Frankfurt garantiert mit einem umfangreichen Lager hohe Lieferfähigkeit, technischen Support sowie Reparaturservice.

Pünktlich zur diesjährigen AMB wird NT TOOL weitere innovative Neuentwicklungen vorstellen: ultrakurze Schrumpfspannfutter speziell für den Einsatz in der Mikro-Zerspanung sowie das SDM Hochgenauigkeits-Spannzangenfutter mit „easy“-Längeneinstellung.

NT TOOL

NT TOOL Europe
61449 Steinbach/Taunus
Tel.: 49-6171-9 16 39-0
Fax: 49-6171-9 16 39-90
info@nttooleurope.com
www.nttooleurope.com

Hochleistungs Werkzeugspanntechnik

NT TOOL

Spannzangenfutter für die
Mikrobearbeitung bis
40.000 min⁻¹

ERC



HDZ

Spannzangenfutter
mit Rundlauf "0" für die
Ultrapräzisionsbearbeitung



CTS

Kraftspannfutter
fräsen mit max. Power

Entdecken Sie die ganze Welt der
HSC-/HPC-Werkzeugspanntechnik
www.nttooleurope.de

zentren gefertigt werden können, Minimier- te Gußaufmaße ermöglichen, Flächen und Bohrungen in einer Operation mit PKD- Werkzeugen bei hohen Schnittgeschwindig- keiten zu bearbeiten. All diese in sich kleinen Maßnahme tragen zu einer höheren Produk- tivität bei. Doch hoch produktiv zu arbeiten ist für einen Spitzenplatz in der Wettbewer- berliste ungenügend. Denn das Potential ist schnell ausgereizt. Meyer verdeutlicht dies

Gussteile bis zum Finishen der Bauteile mit KTL- und Pulverbeschichtung sowie Eloxie- ren von Aluminiumbauteilen aus einer Hand bieten. Wie Meyer betont, bilden speziell bei Komponenten für Motorräder die Oberflä- chen ein besonderes Qualitätsmerkmal. „Hier haben wir einen echten technologi- schen Vorteil gegenüber Wettbewerbern aus sogenannten Billiglohnländern. Dort stößt das Bestreben nach einwandfrei hoch-

Zweizylindermotoren und die dazu gehören- den Lagerschalen für die Nockenwellen pa- rallel auf mehreren Maschinen einer Fer- tigungsinsel bearbeitet, anschließend sofort montiert und versandfertig in Paletten ver- packt.

Rendite geht vor Wachstum

Trotz dieser zahlreichen Detail-Maßnah- men, die oft eine große Wirkung zeigen sieht Meyer die Zulieferer heute an Grenzen angelangt. „Für viele ist das Ende der Fah- nenstange erreicht. Bei der zunehmenden Unsicherheit und dem Verlust nahezu jegli- cher Kontinuität in der Zusammenarbeit mit Autoherstellern können die Zulieferer die Ri- siken nicht mehr schultern. Deshalb wird es in den kommenden Jahren eine Umorientie- rung geben.“ Was man sich darunter vorstel- len kann, daran lässt Meyer keine Zweifel. „Einige werden einfach vom Markt ver- schwinden. Große, globalisierte Zulieferer, die man nicht zum Mittelstand rechnet, wer- den die Rolle des Generalunternehmers übernehmen. Entsprechend den Wünschen der Autohersteller liefern sie komplette, ein- baufertige Komponenten und Baugruppen. Mittelständische und kleinere Zulieferer und Lohnfertiger werden in die Rolle von Unter- und Unter-Unterlieferanten abwan- dern.“ Dass das nicht unbedingt zum Schade- n dieser Unternehmen sein wird, davon ist Meyer überzeugt. „Als Unterlieferant mit vielen Kunden kann man schon eher mal einen nicht lukrativ erscheinenden Auftrag ablehnen.“ Auch für die ZBG sieht er die Zu- kunft differenziert. Als Mittelständler köm- me es künftig weniger auf Wachstum an. Eher stehe die Rendite im Vordergrund. Und dafür müsse man sich einfach die geeignete Rolle im gesamten Spiel der Wettbewerber aussuchen. Oft könne dann die richtige Ent- scheidung sein, nicht direkt Lieferant der global agierenden Autohersteller zu sein. „Da die ehemals akzeptierten und gelebten Konventionen mehr und mehr schwinden, muss man sich täglich neu orientieren. Ob man mit einer Prognose richtig lag, erweist sich leider immer erst im Nachhinein.“ Damit bleibt die Lage der Automobilzulieferer permanent äußerst gespannt. Wie ein Ma- nager in der Befragung der HypoVereins- bank ausdrückte, gleicht die Gefühlslage der Zulieferer einem Ritt auf der Rasierklinge. Dem kann Meyer bei ZBG in Bruck vollauf zu- stimmen.



Qualität bewiesen: Zum Überwachen der Fertigung, Sichern und Dokumentieren der Qualität arbeitet ZBG mit vier CNC-Koordinatemes- schinen

anhand einiger Zahlen. Üblich bringt ein Zu- lieferer nur etwa 35 Prozent an eigener Wertschöpfung in die gefertigten Bauteile ein. Etwa 60 Prozent sind Zukauf, der Rest Gemeinkosten. Soll man dann den Preis für den Kunden um nur 3 Prozent reduzieren, bedeutet das, in der eigenen Wertschöpfung etwa 10 Prozent einsparen zu müssen. Denn im Zukauf – Rohmaterial, Betriebsmittel, Energie – ist eine Preisreduzierung nicht durchzusetzen.

Eigene Wertschöpfungskette verlängern

Dass aus diesen Gründen die kontinuierliche Verbesserung in der Produktivität allein nicht ausreicht, davon ist Meyer überzeugt. Deshalb zeigt er weitere Optionen, die die Firmengruppe nutzt. „Wir versuchen, unsere Wertschöpfungskette zu verlängern und damit die eigene Wertschöpfung am Produkt zu steigern. Wer ein möglichst großes Kuchenstück bekommt, hat es in der Hand, daran im richtigen Mix der Kosten und Erträge noch zu verdienen.“ Diesen Überlegungen folgend hat ZBG schrittweise seine Fer- tigungsmöglichkeiten erweitert. So arbeitet das Unternehmen im Verbund mit Schwest- erfirmen. Deren Anlagen zum Beschichten und Lackieren befinden sich in direkter Nachbarschaft am Standort Bruck. So kann ZBG die gesamte Palette vom Beschaffen der

glänzenden, makellosen Eloxal- oder Lack- Oberflächen bisher eher auf Unverständ- nis.“ Mit einer eigens entwickelten Tech- nologie zum absolut blasenfreien Pulver- beschichten für hochglänzende, witterungs- beständige Oberflächen hat sich ZBG auch hier einen Wettbewerbsvorteil geschaffen.

Innerbetriebliche Logistik und Abläufe optimieren

Die Montage einbaufertiger Komponenten bewertet man bei ZBG als eine weitere Chance auf höhere Wertschöpfung im eigen- en Haus. Deshalb hat ZBG in den Produkti- onsstätten in Bruck eine Vielzahl an entspre- chenden Arbeitsplätzen eingerichtet. Auf- fällig ist deren Anordnung oft in direkter Ver- bindung mit den Fertigungsmaschinen und den Anlagen zur Oberflächenbehandlung. Dazu erläutert Meyer: „Um Kosten zu mini- mieren und unsere Flexibilität zu erhöhen, wollten wir die innerbetriebliche Logistik opti- mieren. Das gelingt am Besten mit kurzen Wegen und einem geradlinigen Material- fluss.“ Die Rohteile werden in Paletten direkt an die Bearbeitungszentren gebracht, ein- oder mehrfach aufgespannt, fertig bearbei- tet und im Anschluss zu Baugruppen teil- montiert. Dabei hat Meyer komplette Bau- gruppen jeweils in Inseln zusammengefasst. So werden beispielsweise Zylinderköpfe für

ZBG Zerspanungstechnik Bruck GmbH
www.zbg.de