



SFB SCHWÄBISCHE FORMDREHTEILE GMBH & CO. KG · POSTFACH 11 07 · D-87725 BABENHAUSEN

Bericht aus Monitor 03/2008

Präzision verpflichtet



SFB-Schwaben investiert in Hightech

Präzision verpflichtet



Ob in Baggern, Raupen, Kränen, Abfüllanlagen und selbst in der Mercedes-S-Klasse – wenn es um Hydraulikventile, Drehteile oder andere Maschinenkomponenten geht, mischt das Allgäuer Unternehmen Schwäbische Formdrehteile GmbH & Co. KG ganz vorne im Markt mit. Das Erfolgsrezept heißt dabei, in neue Technologien zu investieren.



Man braucht kein eigenes Produkt, um sich am Markt zu behaupten. Als Präzisionshersteller allerdings braucht man einen ordentlichen Maschinenpark, der es ermöglicht maßgeschneiderte Produkte qualitativ hochwertig und in

Serie zu produzieren. Und je moderner die Technologie ist, desto effektiver die Produktion, desto präziser das Produkt und desto zufriedener der Kunde. Vielleicht ist das das Geheimnis der SFB-Gruppe, die mit ihrem Stammsitz in

Barbenhausen und einem weiteren Werk in Polen insgesamt 500 Mitarbeiter beschäftigt und rund 50 Millionen Euro Umsatz im Jahr erwirtschaftet. Seit mehr als 60 Jahren behauptet sich das Unternehmen als führende Adresse für komplexe

PRÄZISION IN NEUEN DIMENSIONEN



Bericht aus Monitor 03/2008

Präzision verpflichtet

PRAXISWELT

Präzisionsteile, Hydraulikventile und anspruchsvolle mechanische Baugruppen am Markt. Kunden wie Bosch Rexroth, Linde AG, Wabco und viele mehr bauen auf die Flexibilität und Leistungsstärke des Unternehmens. „Waren es früher noch Einzelteile, so geht der Trend heute dazu über, ganze Baugruppen zu liefern“, erklärt Peter Müller, technischer Leiter. Rund 90 Prozent der Einzelteile werden schon zu fertigen Baugruppen montiert, einge-

Kunden gerecht zu werden. So wurde zuletzt etwa in ein CO₂-Schneestrahln-Reinigungssystem investiert, das den hohen Sauberkeitsanforderungen für die gefertigten Teile der Automobilindustrie entspricht.

Schlanke Verwaltung

Optimierungsbedarf besteht in einem Unternehmen wie SFB aber selten

speziell auf das Unternehmen zugeschnittene Konfiguration der Systeme. Das Ergebnis: Es konnten bei einem monatlichen Druckvolumen von 65.000 Seiten insgesamt 23 Systeme eingespart werden. Mit nunmehr 36 Systemen, darunter auch Multifunktionssysteme, die nicht zuletzt den Stellplatzbedarf reduzieren und Arbeitsabläufe optimieren, wurde eine einheitliche und technisch hochwertige Systemlandschaft geschaffen.



stellt, geprüft und dem Kunden direkt ans Band geliefert. Um den Kundenwünschen zu entsprechen, stehen rund 80 CNC-gesteuerte und diverse konventionelle Werkzeugmaschinen zum Drehen, Fräsen, Schleifen, Montieren, Prüfen flexibel im Einsatz. Die neue Produktionshalle auf einer Fläche von 3.750 Quadratmetern wurde erst 2004 gebaut. Pro Jahr verarbeitet das Unternehmen zirka 1.000 Tonnen Material. Mehr als 5.000 verschiedene Werkstücke werden in Mengen bis zu 10.000 Stück produziert. Im 4-Schicht-Betrieb laufen dafür die Maschinen für Hart- und Feinstbetriebe auf Hochtouren. Mehrmals am Tag müssen die Maschinen auf die jeweilige Produktion umgerüstet werden. „Allein um die Präzision der Werkstücke und diese Flexibilität zu gewährleisten, müssen wir kontinuierlich neue Technologien Blick haben“, erklärt Müller. So werden nicht nur die Werkstücke funktionsgeprüft, auch der Maschinenpark selbst steht immer wieder auf dem hausinternen Prüfstand, um den wachsenden Ansprüchen der

allein in der Produktion. Auch innerhalb der Verwaltung sind, was die Bürokommunikation betrifft, immer wieder Möglichkeiten gegeben, Arbeitsabläufe zu verbessern, das Dokumenten-Management zu optimieren und dabei auch noch Kosten zu senken.

Die Erfahrung der TA Triumph-Adler Bayern GmbH zeigt, dass die „Kostenfresser“ hier nur allzu oft in der heterogenen Systemlandschaft liegen, der Vielzahl der Lieferanten und der unübersichtlichen Bevorratung. SFB wollte es genauer wissen und hat die TA Triumph-Adler Bayern GmbH mit der Durchführung des Total Output Management-Konzepts (TOM) betraut. Schon die IST-Analyse ergab, dass 59 Output-Systeme, darunter zahlreiche Altsysteme unterschiedlicher Leistungsklassen, von zehn verschiedenen Herstellern im Einsatz waren.

Als Documenten-Business-Spezialist ermittelte Roman Zebe, Projektmanager bei TA Triumph-Adler Bayern, eine neue,

1A Dokumenten-Management

Darüber hinaus stand mit entsprechenden Scanmodulen der TA Triumph-Adler-Systeme das Archivieren von Dokumenten im Mittelpunkt der Neustrukturierung. Die Systeme wurden in das vorhandene Netzwerk integriert und im Hinblick auf die Leistungsstärke, das Finishing und die Scanoption auf die Anforderungen des jeweiligen Arbeitsplatzes angepasst. Im Ergebnis läuft jetzt nicht nur der Workflow auf Papier rund, sondern auch digital, sprich Ablageorte für Dokumente sind klar definiert, die permanente Dokumentenübersicht gesichert. Mit wenigen Recherche Kriterien lassen sich alle Informationen rasch suchen und finden.

Als Einsparpotenzial durch die Neugestaltung der Output-Landschaft wurden monatlich 20 Prozent ausgemacht. Unnötige Lagerkosten entfallen. „Die Umstrukturierung hat sich gelohnt, nicht nur in Bezug auf die Kosten, die wir jetzt besser im Blick haben, sondern auch auf den Service, der für alle Systeme bei TA Triumph-Adler aus einer Hand kommt“, so Bruno Hanselka, Einkaufsleiter bei SFB und zuständiger Projektleiter, zufrieden. ■

Weitere Informationen:

www.sfb-vab.de

TA Triumph-Adler Bayern GmbH

Goldhoferstraße 4
87700 Memmingen
Fon: 08331/94 80-0
Fax: 08331/94 80-30
info@ta-bayern.de
www.ta-bayern.de