

Von Oliver Hafner

Steinheim am Albuch. „Wir wollen expandieren. Das heißt ausbauen und unseren Maschinenpark weiter ausbauen. Wir investieren laufend in neue Maschinen und wollen im Markt noch präsenter werden – und zwar nicht nur als Bearbeiter sondern als Systemlieferant.“

Andreas Steinmetzer hat sich klare Ziele für das Jahr 2000 gesteckt. Der 36-jährige Mechanikermeister ist geschäftsführender Gesellschafter der Steinmetzer CNC Dreh- und Frästechnik GmbH mit Sitz in Steinheim. Und bereits mitten drin in der Umsetzung seiner Pläne. Vor sechs Jahren erst gegründet, ist der spannbereitende Metallbearbeitungsbetrieb der Existenzgründungsphase längst entwachsen. Die Auftragsbücher sind prall gefüllt. Kaum dass sich Steinmetzer vor zwei Jahren im Ge-

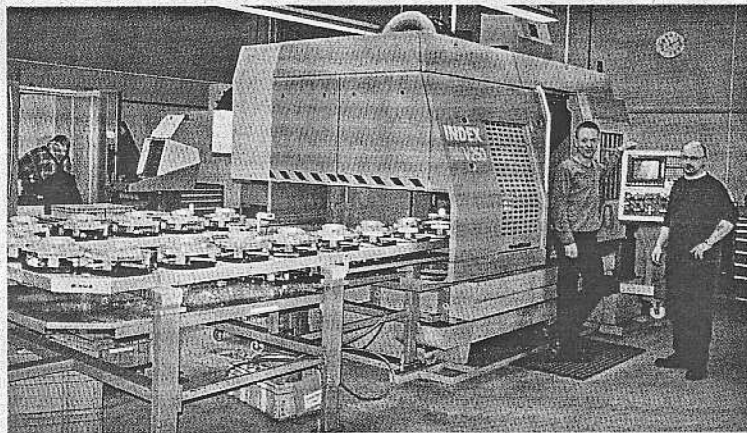
Firmengeschichte und wirtschaftliche Entwicklung:

Die Firma Steinmetzer wurde 1994 unter dem Namen Jürgen Steinmetzer Maschinenbauteile in Bad Mergentheim gegründet. Zu Beginn zählte die Einzelirma zwei Mitarbeiter und war ausschließlich auf die Bearbeitung von Drehteilen spezialisiert. Eineinhalb Jahre später wurde der Fertigungsbereich um die Frästechnik erweitert, was sich als entscheidender Grund für die Unternehmensexpansion herausstellte. Zu dieser Zeit war der Betrieb bereits nach Schnaitheim bei Heidenheim umgezogen, wo er von November 1995 bis Mai 1998 ansässig war.

Bei Gründung der Steinmetzer GmbH im Mai 1998 wurden bereits sieben Mitarbeiter beschäftigt. Etwa zeitgleich bezog man den heutigen Firmensitz in Steinheim am Albuch, wo die neu errichtete und modern ausgestattete Fertigungshalle bereits an ihre Kapazitätsgrenze gelangt ist. In diesem Jahr ist deshalb ein Erweiterungsbau geplant. Zum jetzigen Zeitpunkt stehen 15 Mitarbeiter unter Vertrag, wovon 12 in der Produktion tätig sind, während drei die kaufmännischen Aufgaben bewältigen.

Steinmetzer CNC Dreh- und Frästechnik GmbH in Steinheim am Albuch.

Weitere Expansion in diesem Jahr



Geschäftsführer Andreas Steinmetzer (r.) und Stellvertreter Steffen Mahlau neben dem Herzstück der CNC-Bearbeitung – das Index V 250 Vertikaldrehzentrum mit Palettenpool und automatischer Teilezuführung. (Foto: oh)

werbegebiet „Ried“ niedergelassen und dort großzügig gebaut hat, sind die 750 m² große Fertigungshalle und die Lagerkapazitäten schon wieder zu klein – und verlangen nach einem Neubau, mit dem im Frühjahr begonnen werden soll. Steinmetzer: „Wir werden dieses Jahr über eine Million Mark in den horizontalen Fräsbereich investieren und damit eine Lücke in unserem Fertigungsspektrum schließen. Die Expansion erfordert zusätzliche Fertigungsfläche, weshalb wir erweitern müssen. Der 600 m² große Hallenanbau soll bis Juli fertig gestellt sein.“

Steffen Mahlau, QM-Bauführer und stellvertretender Geschäftsführer, erläutert das derzeitige Produktprogramm: „Wir fertigen Präzisionsteile aus Aluminium oder Edelstahl. Unsere Stärken liegen im Bereich zwischen 50 und 1000 Stück. In unserem Maschinenpark fertigen wir auf modernsten Bearbeitungszentren namhafter Hersteller.“ Zu den Hauptabnehmern in der Region gehören zum Beispiel Carl Zeiss, die Franke GmbH in Aalen oder auch Erhard Armaturen in Heidenheim.

„Der Markt erfordert die jetzige Expansion“, weiß Andreas Steinmetzer, denn der reine Bearbeiter verliert an Bedeutung. „In Zukunft rücken Dienstleistung und Service immer mehr in den Vordergrund. In unserem Fall ist das die Hilfestellung bei Ferti-

gungsproblemen, Entwicklungen im gießtechnischen Bereich und bei Modellen für Rohgussteile. Dabei fließt unsere Erfahrung in die Herstellung des Modells mit ein.“

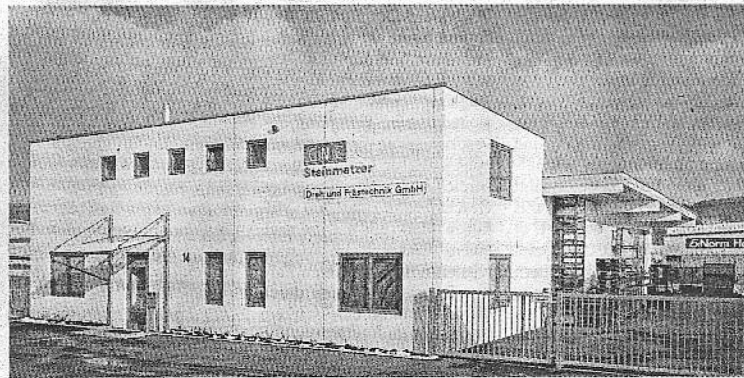
„Unter anderem liefern wir im Kanban-System (siehe Info) direkt an die Montagelinie.“ Der Kunde vergibt immer häufiger die Fertigung ganzer Baugruppen nach außen. „Der Zulieferer“, so Firmenchef Steinmetzer, „liefert die fertig vormontierten Baugruppen direkt ans Montagband.“

Die Voraussetzung für diese Art der Direktanlieferung sei jedoch ein sehr hoher Qualitätsstandard des Zulieferers, betont Steinmetzer. Aus der Erfahrung der vergangenen Jahre weiß Steinmetzer: „Die Ansprüche unserer Großkunden sind enorm gewachsen.“

Um das geforderte Qualitätsniveau einhalten zu können, hat die Firma Steinmetzer in der Vergangenheit sehr viel in eine hochgenaue und effiziente Messtechnik investiert und dazu im Dezember 1999 ein Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9002 im Betrieb implementiert. Mit zum Qualitätsverständnis Steinmetzers gehört auch, „dass wir keine Hilfskräfte, sondern ausschließlich qualifiziertes Personal – darunter einen Ingenieur, zwei Meister, die übrigen sind Facharbeiter – beschäftigen.“ Diese werden ständig – auf Kosten der Firma – intern und außerbetrieblich geschult. „Weil die Suche nach Fachpersonal sehr schwer ist, und wir unseren Bedarf am freien Markt nicht decken können, werden wir vom kommenden Lehrjahr an

Zerpanungsmechaniker der Fachrichtung Dreh- und Frästechnik ausbilden.“ Denn, so Steinmetzers Erkenntnis, „wenn wir für die Zukunft von weiterem Wachstum ausgehen, kommen wir um eine eigene Ausbildung nicht umhin.“ Ein weiterer Bestandteil des Qualitätsmanagementsystems ist das innerbetriebliche Vorschlagswesen. An sogenannten Infopools in der Fertigungshalle können die Mitarbeiter während der Arbeitszeit (in der Regel zweischichtig, bei Bedarf auch dreischichtig) anstehende Probleme diskutieren und sich auf diese Weise gegenseitig weiterhelfen. Die Erfahrungen der Mitarbeiter dienen der Optimierung der Fertigungsprozesse. Dass die CNC-Dreh- und Frästechnik ein investitionsintensives Branchensegment ist, war Andreas Steinmetzer sehr wohl bewusst, schreckte ihn aber keineswegs vor einer Existenzgründung in diesem Bereich zurück: „Mein Bruder Jürgen und ich haben damals zusammen relativ viel Eigenkapital beisammen gehabt. Von daher fiel es nicht schwer, von der Bank Darlehen für den Kauf weiterer Maschinen zu bekommen.“ Zudem habe er das Umfeld von seiner früheren Tätigkeit her gut gekannt und genügend Anlaufstellen für erste Kundenkontakte gehabt, blickt Andreas Steinmetzer auf eine glückliche Startphase zurück.

Für die Zukunft hat er sich noch einiges vorgenommen. „Wir wollen neue Kunden gewinnen und unseren Umsatz in den nächsten vier Jahren verdoppeln.“ Umsatzzuwäch-



Die Firma Steinmetzer: Vorne das Verwaltungsgebäude, im Hintergrund die Fertigung.

KERNINFO

Steinmetzer CNC Dreh- und Frästechnik GmbH
Zeppelinstraße 14
89555 Steinheim

Tel. (0 73 29) 92 16 07
Fax (0 73 29) 92 16 08

E-Mail:
info@cnc-steinmetzer.de
Internet:
www.cnc-steinmetzer.de

Gegründet: 1994

Geschäftsführender Gesellschafter:
Andreas Steinmetzer

Mitarbeiter: 15

Jahresumsatz:
5 Mio. DM

Leistungsspektrum:
• Drehtechnik horizontal/vertikal
• Frästechnik vertikal/4-Achsen/horizontal

se von 30 Prozent und darüber lassen ihn das Erreichen dieser ehrgeizigen Zielsetzung durchaus realistisch erscheinen. Sicherlich dürfte auch das Business-to-Business-Geschäft übers Internet das Seine zu weiteren Wachstumssprüngen der aufstrebenden Steinheimer Firma beitragen. „Momentan sind wir dabei, eine eigene Homepage zu erstellen“, stellt Steffen Mahlau fest.

Das Kanban-System:

Das Kanban-System ist das wichtigste Steuerungselement in der Just-in-time-Produktion und umfasst in der Regel folgende Schritte:

- Definition einer bestimmten Losgröße (zum Beispiel ein Tagesbedarf), die gleichzeitig die Transporteinheit bildet und dem Inhalt eines Standardbehälters entspricht.
- Definition eines bestimmten Lagerbestandes für das fertige Teil und für jedes Zwischenprodukt (Pufferlager nach jeder Wertschöpfungsstufe).
- Implementierung des Holprinzips: Bei Bedarf wird ein Los mit Fertigteilen aus dem Fertigteillager entnommen (Holschuld), was einen Fertigungsauftrag für das Arbeitssystem auslöst, das den letzten Arbeitsschritt ausführt. Damit sind die Arbeitssysteme durch einen rückwärtslaufenden Informations- und einen vorwärtsgerichteten Materialfluss verbunden.