

Anpacken statt Abwandern

Ein sächsischer Jungunternehmer setzt auf TORNOS
Langdrehautomaten

Andre Schliebe, der Inhaber der W&S Feinmechanik GmbH, ist ein junger, sympathischer Mann, den man eher auf einer geisteswissenschaftlichen Universität als in einer Dreherei vermuten würde. Doch der Eindruck trügt. Bereits mit 22 Jahren, also in einem Alter in dem andere zu studieren beginnen, hat er sich mit seiner Dreherei selbständig gemacht und steuert seit dem einen kontinuierlichen Wachstumskurs. Dabei setzte er von Anfang auf eine enge Partnerschaft mit TORNOS und er hat diese Entscheidung bis heute nicht bereut.

Altgeringswalde in Sachsen zählt nun wahrlich nicht zu den Industriezentren Deutschlands. Der Ort im Dreieck zwischen Dresden, Leipzig und Chemnitz gelegen vermittelt eher den Eindruck ländlicher Idylle und nach der Wende sind viele junge Menschen von dort in die größeren Städte abgewandert, um dort ihre berufliche Zukunft zu suchen. Andre Schliebe ist geblieben. Sein Großvater, Helmut Winkler, betrieb in Geringswalde seit 30 Jahren eine feinmechanische Werkstatt und bei ihm hat Andre Schliebe die Metallbearbeitung und vor allem das Drehen von der Pike auf gelernt. Auf Handhebel-drehmaschinen und kurvengesteuerten Drehautomaten produzierte der Betrieb vorwiegend Drehteile für die Gasfeuerproduzenten der da-



Frank Mortag von TORNOS Deutschland (links) und Andre Schliebe (rechts), Geschäftsinhaber von W&S.

maligen DDR. Nach der Wende ging die Metallindustrie im Osten Jahr für Jahr in den Abgrund und nur ganz wenige sahen eine Überlebenschance. Für Opa Winkler und seinen besonnenen Enkel Andre Schliebe aber gab es kein Aufgeben. Die neueste Technik, vor

allem die von TORNOS vorgestellten CNC-Automaten reizten zu einem neuen Risiko. Die Frage ging nun an Andre Schliebe: Aufgeben und abwandern, wie viele seiner Freunde oder etwas riskieren und durchstarten. Er entschied sich für Letzteres und gründete seine eige-

ne Firma. Im September 1998 begann er mit neuer Firmenbezeichnung, 5 Mitarbeitern, den kurvengesteuerten

Drehautomaten seines Großvaters und zwei neuen TORNOS CNC-Longdrehautomaten. Mittlerweile beschäftigt Andre Schliebe über 30 Mitarbeiter, der Maschinenpark umfasst bereits 16 TORNOS CNC-Maschinen, eine große Revolverabteilung mit über 30 Automaten, es wurden neue Hallen errichtet und gewaltig expandiert.

Erfolgreich in Deutschland

In einer Zeit, in der alle Klagen und Produktion massiv ins Ausland verlagert wird, ist es schon erstaunlich, wenn gerade ein Jungunternehmer im Osten von Erfolg zu Erfolg eilt. Andre Schliebe lächelt bescheiden: „wir sind ein junges motiviertes Team, wir verstehen unser Handwerk und mit den TORNOS CNC Longdrehautomaten haben wir Maschinen, mit denen wir wahnsinnig leistungsfähig sind. Das Unternehmen steht bei seinen Kunden mittlerweile in dem positiven Ruf „vor nichts zurückzuschrecken“. Egal welches Teil der Kunde anbringt, Andre Schliebe und sein Team finden eine Lösung. Dazu werden auch die TORNOS Maschinen manchmal ganz schön gefordert und neue Optionen und Vorrichtungen ersonnen. „Hin und wieder ist es notwendig, die standardmäßigen Optionen etwas zu modifizieren, um unsere Anforderungen zu erfüllen, aber die Technologen in Moutier und Pforzheim sind ebenso flexibel wie wir und gemeinsam finden wir meist eine Lösung“ lobt Andre Schliebe seinen Lieferanten. Mit solchen Tricks ist er in der Lage, Teile bis 800 mm Länge präzise zu

bearbeiten, auf Langdrehautomaten zu verzahnen und ähnliches mehr. Seine junge Mannschaft hat immer den Ehrgeiz, besser zu sein als andere. Selbst in der Freizeit wird noch an Programmen und Einstellungen herumgetüftelt. Hier kommen die Vorteile der parallelen numerischen Steuerung PNC-DECO und der Programmiersoftware TB-DECO voll zum Tragen. Das patentierte Programmiersystem TB-DECO arbeitet unter Windows und nutzt damit die recht passable Bedienbarkeit dieser Oberfläche. TORNOS hat die Software ausschließlich für die Fertigung auf Drehautomaten entwickelt und ermöglicht damit die logische Programmierung und

Simulation aller Bewegungsabläufe. Ist das Teileprogramm erstellt, muss es lediglich an die PNC-Steuerung übertragen werden. Die ein gegebenen Operationen werden dort automatisch ausgeführt. Programmiert werden kann sowohl innerhalb der Werkstatt, als auch zu Hause. Diese Möglichkeit wird von Mitarbeitern von W&S genutzt, um Teile optimal einzufahren.

Deshalb schwört Andre Schliebe auf die Durchgängigkeit seines Maschinenparks. Er fertigt nahezu ausschließlich auf TORNOS Maschinen. Dadurch ergeben sich für ihn unbezahlbare Synergieeffekte, die ihn zu wettbewerbsfähigen Kosten produzieren lassen. Alle Mitarbeiter



W&S findet immer eine Lösung, die den Anforderungen seiner Kunden entspricht.

Anpacken statt Abwandern

können alle Maschinen bedienen, Werkzeuge und Einrichtungen können identisch verwendet werden. „Durch die gewonnenen Erfahrungen und das Wissen über diese Maschinen sind meine Mitarbeiter einfach schneller und besser“, so Andre Schliebe. „Wir können deshalb viel mehr Maschinen mit weniger Personal bedienen, als andere“. Trotz dieser Einstellung stellt er laufend neues Personal ein und setzt auch stark auf die Lehrlingsausbildung. Er ist sich seiner Verantwortung der Region gegenüber bewußt und gibt jungen Leuten eine Chance, sich zum Facharbeiter zu qualifizieren.

Der Erfolg gibt uns recht

Das Unternehmen ist derzeit voll ausgelastet. Im 3-Schicht-Betrieb wird rund um die Uhr gearbeitet. Zu den Kunden zählen nahezu alle bekannten Automobilhersteller, Unternehmen der Elektronik und Hochfrequenztechnik sowie Hersteller in der Medizintechnik. Verarbeitet werden alle Ausgangsmaterialien von Messing, Stahl, Edelstahl, wobei allein der Stahlverbrauch bei rund 500 Tonnen pro Jahr liegt.

Die Losgrößen liegen zwischen 1000 Stück und unendlich. Trotzdem konnte sich Andre Schliebe bis jetzt noch nicht zum Kauf eines Mehrspindel-Drehautomaten durchringen. „Mit meinen CNC TORNOS Langdrehauto-

maten bin ich einfach viel flexibler und bin nicht gezwungen, eine teure Maschine um jeden Preis auslasten zu müssen. Zumal die Produktivität der TORNOS Maschinen ohnehin schon im oberen Segment liegt“. In seinem Maschinenpark findet sich neben den immer noch im Einsatz befindlichen Kurvendrehautomaten das gesamte Spektrum der DECO Baureihe wieder. Bei der Kinematik steht die DECO Baureihe den kurvengesteuerten Maschinen in nichts nach. So ist das gleichzeitige Drehen mit zwei separaten Werkzeugen genauso möglich wie das separat interpolierbare Schruppen und Fertigdrehen. Queroperationen an der Führungsbuchse sind mit vier angetriebenen Werkzeugen mög-



Modernste CNC-Technologien sowie 30 Mitarbeiter garantieren den Erfolg von W&S.



Das Unternehmen schöpft seine Kapazitäten voll aus und arbeitet in drei Schichten.

lich, und auch das Mehrkantdrehen von Flächen oder Konturen an der Führungsbuchse ist kein Problem. Eine unabhängige Gegenspindel mit drei numerischen Achsen erlaubt das programmierte Zentrieren der Arbeitsposition. Dabei sind sieben Positionen verfügbar, die sich 100 % hauptzeitparallel optimieren lassen. Die Haupt- und Gegenspindel können jeweils gerichtet gehalten werden und erleichtern damit das Fräsen und weitere Zerspanungs-Operationen. Gewinde lassen sich nach dem Differentialprinzip ohne Einschränkung schneiden und bohren, genauso ist das gleichzeitige Drehen und axiale Bohren möglich – Vorschübe und Drehzahlen werden dabei bestmöglich verwaltet.

„All diese Merkmale machen aus der DECO Baureihe ein optimales Werkzeug im Dienste der Produktivität“, lobt Andre Schliebe.

Verlässliche Partnerschaft

Obwohl TORNOS in den vergangenen Jahren einige Turbulenzen zu verkraften hatte, hat Andre Schliebe seine Entscheidung für diesen Partner nie bereut. „Frank Mortag, der zuständige Gebietsverkaufsleiter sowie das gesamte Team in Pforzheim haben mich nie im Stich gelassen und ich hatte selbst in den schwierigen Zeiten immer ein gutes Gefühl“, betont der Inhaber von W&S. Von Vorteil ist natürlich auch, daß der TORNOS Service jetzt auch vom Chemnitz operiert und wir deshalb fast Heimvorteil haben. Innerhalb weniger Stunden steht der Servicetechniker im Falle eines Falles auf der Matte und schon kann die Produktion weiterlaufen. Vorbeugende Wartungsarbeiten und kleinere Reparaturen passieren meist am Wochenende, so dass die Produktion ungestört läuft. Andre

Schliebe sieht in der Verbindung mit TORNOS nur Vorteile und er ist optimistisch sein Ziel, jedes Jahr um zwei Maschinen zu wachsen, auch in den nächsten Jahren beibehalten zu können.

W&S Feinmechanik & Mechanische Fertigungs GmbH

Dresdener Strasse 173
09326 Altgeringswalde
Tel.: 037382/7 13 80
Fax: 037382/7 13 81
wus-feinmechanik@t-online.de
www.wus-feinmechanik.de

TORNOS Technologies Deutschland GmbH

Karlsruher Strasse 38
75179 Pforzheim
Tel.: 07231/91 07 - 0
Fax: 07231/91 07 - 50
contact@tornos.de
www.tornos.ch