Umformtechnik Radebeul (UFT)

Alu schmieden

Es ist eine Erfolgsgeschichte aus Sachsen: die Entwicklung der Umformtechnik Radebeul (UFT) zu einem Spezialisten für Dünnwandiges und Außergewöhnliches.

Erfolgsgeschichten können auch schlecht anfangen: Im Sommer 2010 zog die Umformtechnik Radebeul (UFT) bei einem Angebot für einen Sportartikelhersteller den Kürzeren. Doch im März 2011 meldete sich der technische Einkäufer aus dem Bayerischen wieder bei Mike Müller, dem Geschäftsführer fürs Technische. Der Konkurrent, der die UFT aus dem Feld geschlagen hatte, bekam die zwei Teile für eine Tourenskibindung nicht hin. Im Mai sollte die Serie anlaufen. Anfrage: Können Sie den Prototyp innerhalb von vier Wochen entwickeln und dann 150.000 Teile produzieren?

Schnelle Problemlösungen

Mike Müller war zufällig im Süden, schaute sich das Werkstück genau an und erkannte schnell, dass die Naht zwischen unterem und oberem Werkzeug ungünstig gesetzt war: „Solche Herausforderungen nehme ich gerne an.“ Denn schnelle Problemlösungen gehören seiner Auffassung nach zu den Stärken des Unternehmens. Die Konstrukteure der benachbarten Aluminiumtechnik Radebeul (ALTR) legten eine andere Formtrennung fest und fanden Lösungen für andere Schwachstellen, sodass die Bauteile kaum noch nachbearbeitet werden müssen. Ergebnis: 150.000 Stück dieser Bindungsteile werden in Radebeul geschmiedet. Und: Ab kommendem Jahr fertigt das Unternehmen 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.

Fotos: UFT

Gemeinsame Begutachtung (v.l.): Thomas Zschippang (Konstruktion), GF Mike Müller und der geschäftsführende Gesellschafter Stephan Schneider

Weitere Produktionshalle

Sieben Jahre nachdem Stephan Schneider die UFT als Geschäftsführender Gesellschafter übernahm und die ALTR gründete, stehen beide Unternehmen glänzend da. Im vergangenen Jahr erwirtschafteten die 107 Mitarbeiter 11,6 Millionen Euro. Mitte dieses Jahres standen bereits Aufträge für 15 Millionen Euro im Buch. „Ich wollte zeigen, dass Firmen dauerhaft in Sachsen produzieren können“, sagt der 56-jährige Unternehmer und Ingenieur. Auf Grund der steigenden Nachfrage nach Teilen aus dem leichten und festen Werkstoff baute das Unternehmen im Mai eine weitere Produktionshalle mit 1400 Quadratmetern, in der die Schmiedeteile an fünf Fräs- und zwei Drehmaschinen mechanisch nachbearbeitet und ganze Baugruppen montiert werden. „Gegenwärtig suchen wir zehn Zerspanungsmechaniker, die helfen, unsere neuen Maschinen wieder auszulasten“, sagt Schneider. Im September folgt ein Sanitär- 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.

Strategische Entwicklungen

Hinter den Zahlen stehen drei strategische Entwicklungen, dass aus dem auswechselbaren Lohnfertiger, der mit einem Kunden 80 Prozent seines damaligen Umsatzes erwirtschaftete, ein Spezialist für geschmiedetes Aluminium wurde.

Erstens gelang die Diversifizierung: Firmen aus der Automobil- und Elektroindustrie sind UFT-Kunden ebenso wie Medizintechniker oder Sportgeräteherstellerer. Zweitens gelang die Spezialisierung auf dünnwandige Gesenkschmiedeteile mit verzwickter Geometrie, die gefragt ist, wenn hochwertige Markenprodukte mehr Stabilität benötigen als gegossenes Alu bieten kann.

Und drittens erreichte die UFT eine höhere Fertigungstiefe, denn inzwischen werden ganze Baugruppen in der neuen Produktionshalle montiert.

Highlight Fußrastenanlage

Ein weiteres Highlight ist eine Fußrastenanlage, die in der Karl-May-Stadt für einen deutschen Zweiradhersteller produziert wird, findet Müller. Auch hier 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 46-jährige Ingenieur und Fachmann für Metalltechnologie.

Jens Gieseler

Halle 14, Stand C30

Impressionen aus dem Produktions-Alltag