

Superior Clamping and Gripping

SCHUNK 

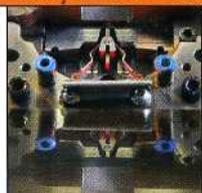


Organ des
VDMA
Werkzeugbau

Spezial Schnitt- und Stanzwerkzeugbau

Netzwerk

Keine Angst vorm
Austausch mit dem
Wettbewerb S. 16



Messwerk

Stanzn und Biegen
mit integrierter
Messtechnik S. 27



Presswerk

Plug-in-Werkzeuge
im Daimler-
Werkzeugbau S. 36

fach-Werkzeug 96 Millionen Teile zu produzieren. «
Das Rechnen liegt Marco Schülken im Blut. Der 38-Jährige war als Steuerfachangestellter für betriebswirtschaftliche Beratung zuständig. »Ich wollte

irgendwann selber in einen Produktionsbetrieb – und mich nicht nur mit dem Auswerten von fertigen Zahlen beschäftigen.« Nach einem Studium zum Betriebswirt startete er 1999 im Rechnungswesen bei Ruhla. 2001 wur-

de ihm die kaufmännische Leitung übertragen, 2008 die Geschäftsführung. »Ich bin damit eigentlich artfremd. Ein klassischer Werkzeugmacher ist allerdings oft detailverliebt. Manchmal muss man die Kollegen auch ausbremsen. Ich kann nüchtern rechnen, weil ich diese Euphorie nicht habe.« Das klingt erstmal ziemlich ernüchternd ... Euphorie ist aber durchaus da – und zwar zu allererst für seine Mitarbeiter. Fragt man nach Gründen für seinen Erfolg, stehen die Mitarbeiter auf Platz eins.

i DIE PARTNER VON WERKZEUGBAU RUHLA:

DMG: Für das Drehen und Fräsen von Stahlformen sind DMG-Maschinen im Einsatz: DMU 70 V, DMU 80 V und NEF 400. Ruhla hat ein Sonderabkommen mit dem DMG-Werk, das auf der anderen Straßenseite liegt. »Der Servicetechniker kommt von gegenüber. Wir setzen nur Maschinen ein, die in Seebach gebaut werden.«
www.dmgmori.com



GF Machining Solutions: Für die Fertigungszelle bei Ruhla fungierte Agie Charmilles als Generalauftragnehmer.

- Die Elektroden werden auf einer Mikron HSM 300 Graphit Master mit 27-fach Wechsler gefräst
 - Das Senkerodieren übernehmen eine Agietron Impact 2 und eine Agietron Hyperspark HDS 2.
 - Ein Fanuc-Roboter bedient 300 Elektrodenstationen und 24 Paletten.
 - Die Zwicker-Management-Software sorgt für die Steuerung.
 - Eine Zeiss-Vista-Messmaschine ist in das System integriert.
- www.gfms.com www.fanurobotics.de www.zeiss.de



Heißkanal-Systeme von Ewikon und Mold Masters: »In der Regel setzen wir hier auf Ewikon und Mold Masters, weil wir damit gute Erfahrungen gemacht haben. Manchmal wird in der Spezifikation auch ein anderer Hersteller vorgeschrieben.«
www.ewikon.de www.moldmasters.com

Normalien von Hasco und Meusburger: Getreu Schülkens Regel kommen hier zwei Lieferanten zum Einsatz. »Circa 90 Prozent der Normplatten passen auf die Paletten des anderen Herstellers, deshalb ist ein Wechsel zwischen beiden Systemen kein Problem.«
www.hasco.com www.meusburger.com



Cimatron: In Sachen CAD und CAM hat Ruhla vor Kurzem auf Cimatron umgestellt, damit die Durchgängigkeit der Daten gewährleistet ist. In allen Bereichen der Produktion hängen große Monitore zum Einsehen der Daten. »Wir stellen dieses Jahr auf die papierlose Fertigung um. Die ausgedruckten Konstruktionspläne gehören damit der Vergangenheit an.« www.cimatron.de

Die speziellen Schülken-Strategien:

- **Mitarbeiter:** »Bei uns herrscht ein ausgeprägter Teamgedanke. Die Mitarbeiter entscheiden bei uns mit – kurz: sind wichtiger Teil des großen Netzwerks.«
- **Die 25-Prozent-Regel:** Keine Branche, kein Kunde und kein Lieferant hat einen größeren Anteil bei Ruhla
- **Auslandsaktivitäten:** immer auf der Suche nach neuen Märkten. Nach dem Motto »Nirgends ist die Zahlungsmoral so schlecht wie in Deutschland.«
- **Netzwerken, Netzwerken und nochmals Netzwerken:** immer informiert, im Austausch und Trends erkennen.

Neben dem Aufbau des eigenen Ablegers in Russland wird auch in Seebach investiert: In diesem Jahr wurde eine Drehmaschine ersetzt, ebenso eine Arburg-Spritzgießmaschine im Technikum. Und in die Fertigungszelle wird eine neue Messmaschine integriert. Technologisch ist Ruhla immer auf dem neuesten Stand. Welche Veränderungen die Branche umtreibt, interessiert selbstverständlich auch. Beispiel Touchscreen im Fahrzeug: »Der Trend geht immer mehr zu großen Displays mit Touchscreen. Dadurch können Bedienelemente entfallen. Im Moment leben sehr viele Werkzeugbauer sehr gut von diesen Elementen wie Tasten und Knöpfen. Das muss man immer auf dem Schirm haben.« Wie gut, wenn man breit aufgestellt ist. ■

SUSANNE SCHRÖDER

Die Dokumentnummer für diesen Beitrag unter www.form-werkzeug.de ist **FW100790**

Bilder: Ruhla / Schröder / Meusburger