

LOHNDIENSTLEISTER FÜR DEN WERKZEUG- UND FORMENBAU

Die Universalfachkraft

Eine Antwort auf den Fachkräftemangel heißt Outsourcing. So sieht es jedenfalls GEZEA. Der Familienbetrieb präsentiert sich als Problemlöser in vielen Bereichen. 20 Fachkräfte programmieren, fräsen, erodieren und unterstützen ihre Kunden als verlängerte Werkbank.

AUTORIN Veronika Köllner

Die Marktanforderungen an den Werkzeugbau steigen permanent: Mehr-Komponenten-Werkzeuge, Artikel mit höchster Genauigkeit oder extreme Zyklus- und Standzeiten.

Die Schlinge zieht sich immer weiter zu: Der Kunde hat höhere Anforderungen an seinen Lieferanten, doch zugleich gibt es weniger Fachkräfte, die diesen Anforderungen noch gerecht werden können. Der demographische Wandel bringt Unternehmen an Ihre Grenzen. 70 bis 80 Prozent von rund 800 befragten Unternehmer sehen den steigenden Fachkräftebedarf und den Mangel an den zur Verfügung stehen-

den qualifizierten Mitarbeitern als Geschäftsrisiko Nummer 1. (Wirtschaftsspiegel Thüringen, 01/2019, S. 28). Wie können sich Unternehmen dagegen wappnen?

Eine Möglichkeit bietet die Zusammenarbeit mit zuverlässigen Partnern. Es ist heute nicht mehr sinnvoll, alles selbst zu machen. Jedes Unternehmen hat seine Stärken und Kernkompetenzen, auf die es sich fokussieren sollte. Ist weiteres Know-how gefragt, können andere spezialisierte Partner weit effizienter aushelfen. Auch können die Betriebe die ein oder andere Investition sparen, z.B. in neue Maschinen.

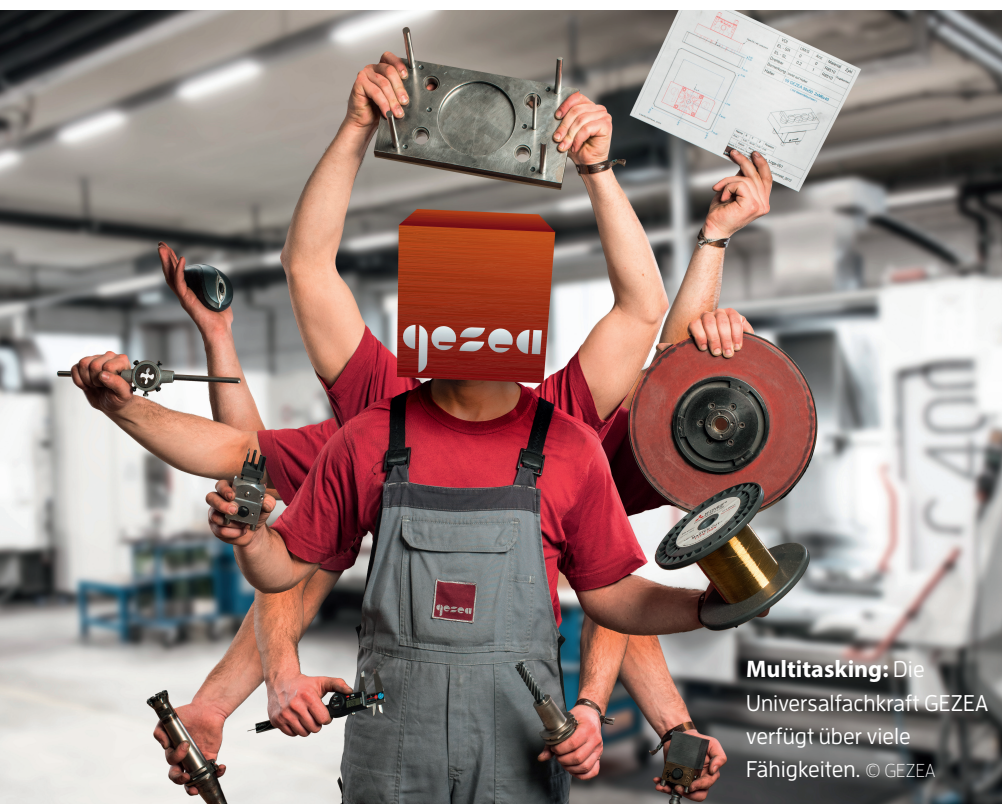
Zuverlässige Werkbank für den Werkzeug- und Formenbau

Wie Aristoteles schon sagte: „Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Teile.“ So können Unternehmen die Vorzüge eines Partners wie der GEZEA GmbH als verlängerte Werkbank schätzen, da sie ein Ganzes - bestehend aus über 20 Fachkräften ist. In den 25 Jahren seit der Gründung hat sich das Familienunternehmen im thüringischen Eisenach als Outsourcing-Partner für den Werkzeug- und Formenbau etabliert. Frank Köllner gründete 1994 das Grafit-, HSC-Fräse- & Erodierzentrum Eisenach mit einem Partner zusammen als Zwei-Mann Unternehmen. Danach ging es stetig bergauf. Seit 2011 ist sein Sohn Henning Köllner als kaufmännischer Geschäftsführer mit dabei. Heute zählt GEZEA ein 20-köpfiges Team. Das Herstellen von Grafit-Elektroden ist die Keimzelle des Unternehmens. Doch zeichnet die Eisenacher weit mehr aus.

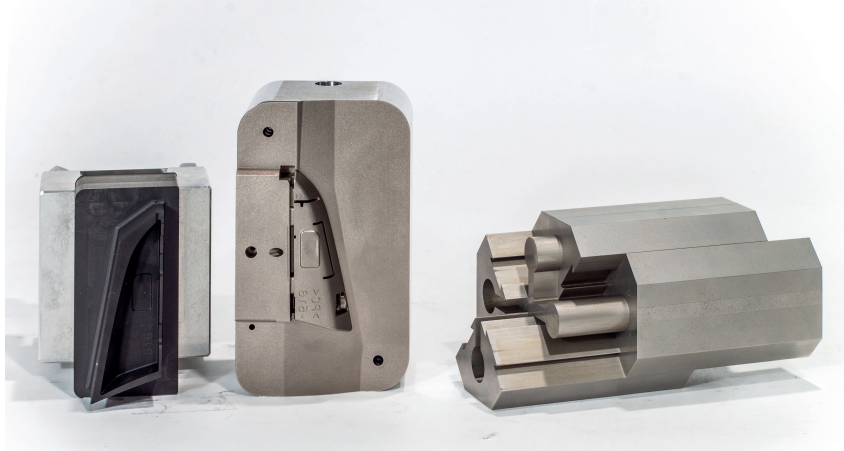
Baukastensystem: Von Grafit bis zur Werkzeugmontage

Der Kunde kann sich flexibel seine einzelnen passenden Dienstleistungen aus einem ganzen Baukasten auswählen:

- Grafitzuschnitte und -halbzeuge (SGL Carbon) werden in Größen bis 1200 x 500 x 400 mm gefertigt
- Fertigung von Grafit- und Kupferelektroden
- Konstruktion von Elektroden mit Cimatron E14
- CAM-Programmierung, ebenfalls mit Cimatron E14
- Für Fräsarbeiten bis 800 x 600 mm stehen 3- und 5-Achs-Bearbeitungszentren bereit.
- Grafit-HSC-Fräsen bis zu einer



Multitasking: Die Universalfachkraft GEZEA verfügt über viele Fähigkeiten. © GEZEA

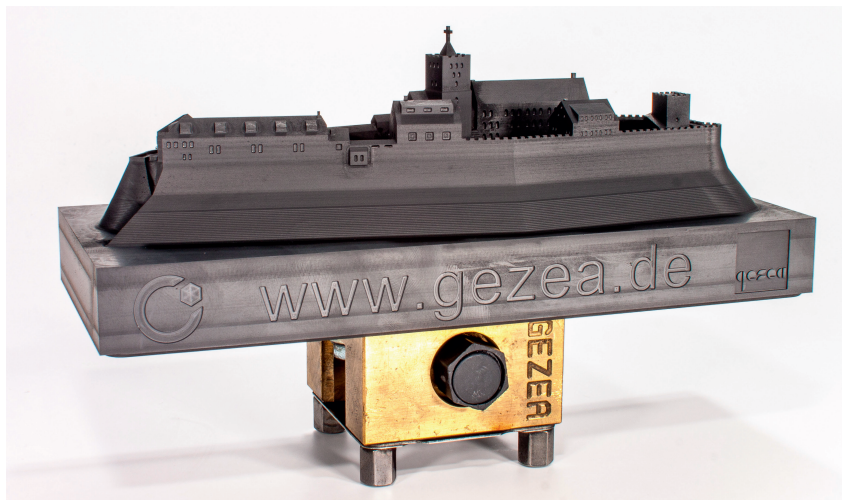


Fräsen, Erodieren, Schleifen:

Beispiel-Werkstücke von GEZE. © GEZE



Wünsch Dir was: „Die Kunden können sich flexibel aussuchen, welche Dienstleistungen sie benötigen“, so GEZE-Geschäftsführer Henning Köllner. © GEZE



Filigrane Geometrien: demonstriert an der „Wartburg-Elektrode“. © GEZE

Größe von 700 x 550

- Senk- und Drahterodieren bis 750 x 600 mm
- Flachbettschleifen bis zu einer Größe von 800 x 600 mm.
- Werkzeugmontage für einfache Werkzeuge bis zu 200 kg
- Für das CNC-Drehen, Härten und Tieflochbohren wird mit Partnern vor Ort zusammengearbeitet.

„Werkzeug- und Formenbauer stehen heute unter immensem Druck, wenn es gilt, ein neues Werkzeug herzustellen. Nicht viele halten alle nötigen Prozesse unter einem Dach. Aus gutem Grund, denn erfolgversprechender ist eine enge und langfristige Vernetzung mit einem Spezialisten wie uns. Hierdurch entlasten wir den Kunden und bieten die Möglichkeit, ein Projekt von Beginn an in die richtige Bahn zu lenken und positive Effekte zu erreichen“, umreißt Frank Köllner die Philosophie des Unternehmens. Der Kunde stehe dabei an erster Stelle. Wichtig hierbei ist den beiden Geschäftsführern eine interne

dezentrale Organisation. Dabei vertrauen die beiden auf die Kompetenz Ihrer Mitarbeiter. Sie stehen in engem Kontakt mit dem Kunden, um dessen Bedürfnisse aufzugreifen und bestmöglich zu bedienen. Die Mitarbeiter beraten den Kunden und treffen in ihrem Fachbereich Entscheidungen selbstständig. Eine dezentrale Organisation soll den Betrieb dynamisch und ausfallsicherer machen. In der sozialen Marktwirtschaft gibt es das Prinzip der Subsidiarität. Das bedeutet, dass immer die kleinste Einheit plant und entscheidet – unter Einhaltung der Vorgaben. Dies ist ein großer Vorteil in der Einzelteillfertigung bzw. im Projektgeschäft.

Der Festpreis: Damit die Zusammenarbeit kalkulierbar ist

Henning Köllner: „Durch persönliche Beratung und Absprache der Projekte wird ein reibungsloser und schneller Ablauf ermöglicht. Dazu zählt für uns auch ein Festpreis, damit die vom Kunden in Anspruch genommene Leistung zu 100 Prozent kalkulierbar bleibt.“

Schnell sind sie auch, die Thüringer: „Eilige Aufträge bearbeiten wir auch in der Nacht oder übers Wochenende“, so Frank Köllner. „Das ist bei uns keine Seltenheit.“ Durch outgesourcete Dienstleistungen könne sich der Kunde die ein oder andere Anlage im eigenen Maschinenpark sparen, „ebenso den Druck, diese anzuschaffen oder auszulasten“, so der Geschäftsführer weiter.

Laut GEZE sorgt sowohl das Team mit jahrelanger Erfahrung als auch der Einsatz neuester Technologien für eine hohe Effektivität der Produktionsprozesse. Enge Toleranzen und hohe Oberflächengüten gehören zum Tagesgeschäft, ebenso die Qualitätssicherung. Bei der Elektrodenfertigung setzen die Thüringer dabei z.B. auf eine 3D-Tastmaschine zur Kontrolle der Elektroden. Diese Leistung gehört dann allerdings nicht zum eingangs erwähnten Rosinenpicken – sie ist Standard. ◆

Info

GEZE GmbH, www.gezea.de