



NORMALIEN FÜR DEN WERKZEUG- UND FORMENBAU

# „Sonder ist unser Standard“

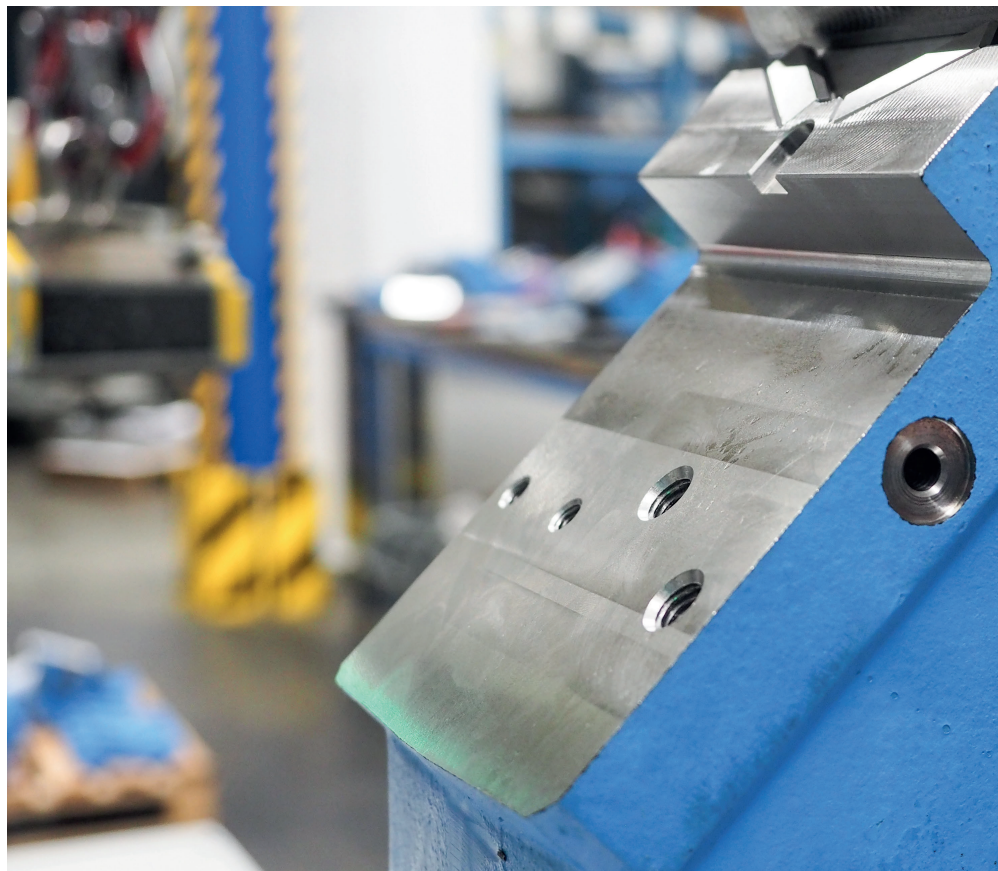
Als Normalienhersteller ist Strack Norma vor allem für Schieber in Sachen Blechumformung bekannt. Zu Besuch bei einem Familienunternehmen, das sich mit einem 3,5 Mio.-Euro-Invest gut für die Zukunft gerüstet hat. Der Fokus liegt auf kundenindividuellen Lösungen.

**AUTORIN** Susanne Schröder

**D**as war so etwas, wie eine Operation am offenen Herzen“, berichtet Guido Fastenrath, Bereichsleiter Materialwirtschaft beim Normalienhersteller Strack Norma in Lüdenscheid. „Vor drei Jahren begannen wir mit der Planung. Unsere Produktion sollte besser und schneller werden, die Lagerfläche reichte nicht mehr aus. Und dieses Mal war klar: Es muss ganz anders werden, wir haben einfach keinen Platz mehr.“

Ein ganzes Team beriet, wie die Produktion für die Zukunft aufgestellt werden sollte. Dazu zählten u.a. der Technische Leiter Ludger Müller und Benjamin Colla, Teamleitung Powermax bei Strack Norma. Große Herausforderungen für die Neuausrichtung waren zum einen der komplette Umbau der Produktion bei fortlaufender Fertigung. Zum anderen die „Automatisierung von Losgröße I“. So wird jeder Powermax-Schieber nach Kundenwunsch gefertigt. Und wie es auch für Platten gemacht wird, werden kundenindividuelle Vorbearbeitungen wie Fräsbearbeitungen, Tieflochbohrungen, Passstift- oder Schraubenlöcherbohrungen vorgenommen oder Passfedernuten eingebracht. „Diesen Service an Sonderlösungen bieten wir auch für viele weitere Normteile wie z.B. Gasdruckfedern oder Führungselemente an“, so Müller. „Der Werkzeugmacher braucht seine Aktivteile nur aufzuschrauben, dann kann er direkt loslegen.“

Für das neue Hallenlayout mussten die Schleifabteilung sowie das Tiefloch-



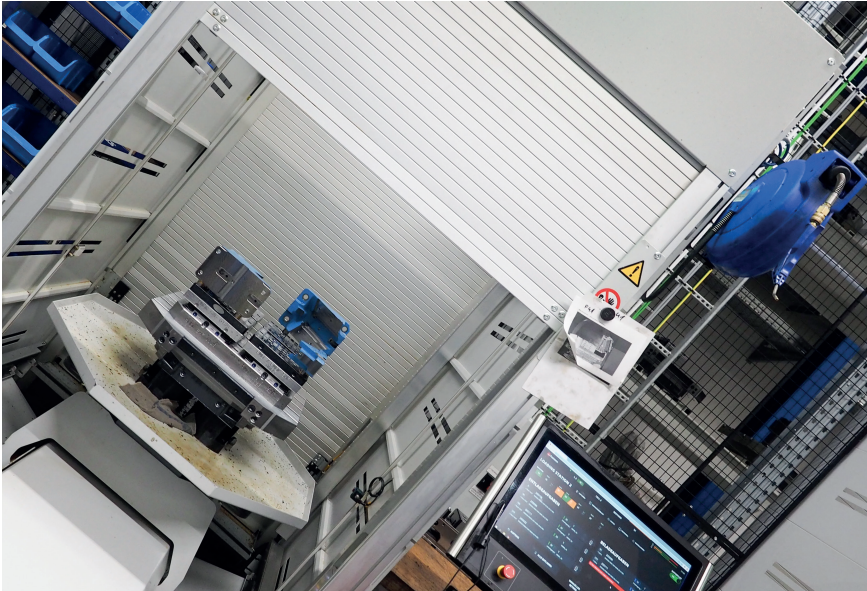
**Powermax:** Die Schieberreihe umfasst patentierte Normschieber speziell für den Großwerkzeugbau in der Automobilindustrie. © Hanser/Schröder

bohrzentrum umziehen. Und wo früher die Gussteil-Lagerhaltung war, steht heute ein vollautomatisches Lager.

### Tetris für Fortgeschrittene

Mehrere alte Maschinen wurden verkauft, um Platz für eine neue automatisierte Fertigungsstraße zu schaffen. Dazu zäh-

len u.a. zwei Bearbeitungszentren von DMG Mori: eine DMC 80 H und eine weitere DMC 60 H. „Die Gussteile werden aufgespannt und über drei automatisierte Bestückungsterminals der Anlage zugeführt“, berichtet Colla, der für die Anlage in der Produktion verantwortlich ist. „Ein Roboter greift sich die benötigten



**Künstliche Intelligenz:** Das Fastems-Palettiersystem taktet die Aufträge in die Fertigungslinie ein. © Hanser/Schröder



**Automatisiertes Palettiersystem:** Ein Roboter bestückt Bearbeitungszentren und drei Rüstplätze mit Aufträgen. © Hanser/Schröder

Werkstücke aus den 78 Palettenplätzen und bestückt die Anlagen. Gesteuert wird die Fertigungsstraße von einer Manufacture Management Software (MMS), die Liefer-, Fräs- und Rüstzeiten berechnet und die Aufträge priorisiert.“ Die vor zehn Jahren eingeführten Powermax-Schieber, die u.a. bei VW und BMW in

Werkzeugen für die Blechumformung eingesetzt werden, sind mittlerweile in vier Ausführungen erhältlich:

- **Powermax-Normschieber:** mit sehr hohen Rückzugskräften, erhältlich als oben hängender Schieber oder unten stehender Schieber
- **Powermax 2.0 Kompakt-Normschieber:** als oben hängende Variante, jedoch bis zu 30 % kürzer als die Standardausführung

- **Powermax light Normschieber:** eine preiswerte Ausführung als oben hängende Variante
- **Powermax Niederhalterschieber:** mit Treiber im Werkzeugoberteil und integriertem Niederhalter lassen sich Werkzeugstufen einsparen.

#### Zeit fürs Wesentliche

„Mit der neuen Fertigungslinie konnten wir die Produktionskapazität der Schieber von 1600 auf 3600 Schieber pro Jahr ▶



**Strack-Team für die Neuausrichtung der Produktion:** Guido Fastenrath, Leiter Materialwirtschaft, Powermax-Teamleiter Benjamin Colla und Technischer Leiter Ludger Müller (v.l.). © Hanser/Schröder

erhöhen“, freut sich Müller. Der Powermax gilt als Normschieber, obwohl jeder einzelne auf Kundenwunsch gefertigt wird. Dazu der Technische Leiter: „Die Kunden wünschten sich einen einbaufertigen Schieber – unter Einhaltung von engsten Toleranzen. Diesem Ziel sind wir heute sehr nahe gekommen. Es werden nur sehr wenige Anpassungen vorgenommen. Insgesamt spart dieses Konzept dem Anwender sehr viel Zeit. Kein Kunde kann es sich leisten, seine Zeit „zu verbaseln“. Unsere Know-how steckt nicht darin, ein paar Löcher zu bohren, sondern dem Kunden ein effizientes Produktionsmittel zur Verfügung zu stellen.“

Gleich neben der neuen Fertigungslinie steht das neue Autostore Lagersystem.

#### **Dank Kleinteilelager garantierte Lieferung innerhalb 24 Stunden**

Es ist ein „kleines Lager“, das derzeit kleinste Autostore weltweit, in dem auf zwölf Etagen insgesamt 80 Kisten gestapelt werden. Zwei Roboter liefern die Powermax-Zubehörteile direkt an den Montagetisch, was Wege verkürzt und einen effizienten Zusammenbau des Normschiebers erlaubt.

Der „große Bruder“ des intelligenten Lager- und Kommissioniersystems für Kleinteile steht in der Versandabteilung. „Wir können Standardbauteile jetzt

garantiert innerhalb von 24 Stunden liefern“, berichtet Fastenrath. Das System nutzt den bestehenden Platz und stapelt die Lagerbehälter kompakt übereinander, jede Kiste kann mit bis zu 30 kg belastet werden. So lassen sich 140 000 Artikel aus dem Standardsortiment vorrätig halten. Vier Roboter übernehmen die Einlagerung, eine Software sorgt mit automatischer Bestellung der Kleinteile für Nachschub. „Unsere Kommissionierer legten früher 11 km am Tag zurück – heute kommt die Ware zu ihnen und nicht umgekehrt“, ergänzt Müller.

Gleich an mehreren Stellen im Unternehmen begegnet dem Besucher der Slogan „Think Tech Strack“. Was dahinter steckt, erklärt Nina Scholz, bei Strack Norma fürs Marketing zuständig: „Hinter „Think“ stehen innovative Lösungen. In unserem F&E-Bereich wird permanent an kundenindividuellen Lösungen gearbeitet, Produkte weiterentwickelt.

#### **„Think Tech“ – mit Hightech-Maschinenpark**

Das „Tech“ steht für einen hochmodernen Maschinenpark, zu dem neben den neuen Investitionen eine CNC-gesteuerte Flachsleifmaschine sowie zwei Messmaschinen gehören, die bei der Endkontrolle eine hohe Qualität sicherstellen. Und der Name Strack schließlich drückt aus, dass wir ein familiengeführtes Unternehmen sind – und das seit mittlerweile 99 Jahren.“

Wofür die Lüdenscheider stehen? Fastenrath hat dazu eine klare Meinung: „Viele Normalienhersteller bewegen sich im Standardbereich. Mit Standardabmessungen. Wir versuchen alles möglich zu machen, was sich der Kunde wünscht. Unser Ziel ist, kundenindividuelle Lösungen flexibel und schnell zu fertigen. Sonder ist unser Standard.“ ♦

## **Als Werkzeug- und Formenbau gegründet**

**Die Strack Norma GmbH & Co. KG in Lüdenscheid wurde 1921 von Ewald Geyer als Werkzeug- und Formenbau gegründet. Ende der 1950er Jahre erweiterte er sein Programm um Normteile für Kunststoffwerkzeuge, die über die Firma Friedrich Strack vertrieben wurde.**

Der Normalienhersteller beschäftigt heute 150 Mitarbeiter und hat sich vom reinen Werkzeug- und Formenbau zum Dienstleistungsunternehmen gewandelt. Mit den Urenkeln des Firmengründers, den Geschwistern Bettina und Andreas Geyer, befindet sich das Unternehmen nunmehr seit vier Generationen in Familienbesitz.

Über 120 000 Artikel liegen standardmäßig am Lager und werden weltweit vertrieben. Darüber hinaus fertigt Strack Norma Produktmodifikationen und individuelle Lösungen auf Kundenwunsch. Nächstes Jahr wird das 100-jährige Jubiläum gefeiert.

## **Info**

Strack Norma GmbH & Co. KG  
www.strack.de