

Stanzen auf hohem Niveau

N.I.E.R. Im Industriepark Reinshagen arbeiten rund 200 Beschäftigte für die mittelständische Vollmann-Gruppe. Hohes Know-how ist wichtig für den Produktionsstandort, der zumeist Stanzteile für Autoschlösser fertigt.

Von Gerhard Schattat



Mit 630 Tonnen Kraft arbeitet diese riesige Stanze bei N.I.E.R. - im Vordergrund (von rechts nach links) Werksleiter Peter Gehre mit den Mitarbeitern Dirk Saure und Alessandro Ragona - und produziert (Bild rechts) unablässig Schlosskästen. © Fotos: Roland Keusch

Remscheid. „Erfolgreich sein und den Standort sichern können wir auf Dauer nur mit hohem Know-how und weitgehender Automatisierung“, sagt Werksleiter Peter Gehre. Der Diplom-Wirtschaftsingenieur ist bei der N.I.E.R. Stanz- und Umformtechnik GmbH & Co. KG im Remscheider Industriepark Reinshagen an der Tannenstraße für die kaufmännischen Belange des Automobilzulieferers zuständig. Zusammen mit dem technischen Leiter Michael Kissing steuert er den Remscheider Produktionsstandort mit über 38 Millionen Euro Umsatz und rund 200 Mitarbeitern, der den Schwerpunkt auf die Stanztechnik legt und zu 90 Prozent Teile für Autotürschlösser fertigt.

Fähige Mitarbeiter habe man hier durchaus gefunden, berichtet Gehre. Und man sieht auch trotz hohen Preisdrucks Zukunft für die Fertigung im Bergischen - obwohl es in der Automobilindustrie einen starken Verlagerungsdruck nach Osteuropa gibt.

Das Werk saß ursprünglich unter dem Namen Taga in Wuppertal, wurde dann von der übergeordneten Nier-Gruppe 2003 aus Platzgründen nach Remscheid verlagert. Schließlich geriet

die Nier-Gruppe mit ihren Standorten in Insolvenz. Im November 2006 wiederum wurde die Nier-Gruppe von der Gevelsberger Vollmann-Gruppe übernommen. Der Mittelständler Vollmann, der ein starkes Standbein bei Kunststoffkomponenten hat, konnte mit den Nier-Standorten (heute aus rechtlichen Gründen in der Schreibweise N.I.E.R.) seine Möglichkeiten in der Stanz- und Umformtechnik deutlich ausbauen. Die Gruppe ist nun in der Lage, heute ganze Automobilschloss-Baugruppen für namhafte Hersteller wie etwa Kiekert und Brose herzustellen.

Schlosskasten fällt aus der 630-Tonnen-Press

„Wir stanzen hier auf hohem Niveau“, sagt Peter Gehre. Das ermöglichen Facharbeiter und Industriemeister, die man etwa neu einstellen konnte, als Remscheider Industriebetriebe ihre Produktion abbauten oder gar aufgaben – etwa bei Edscha. „Die Leute, die wir nach der Übernahme durch die Vollmann-Gruppe von hier neu eingestellt haben, sind alle gut eingeschlagen“, berichtet Peter Gehre.

Die Metallteile, die hier entstehen, sollen möglichst in einem Durchgang gefertigt werden, um den Personalaufwand gering zu halten. Der Coil, das Stahlband, wird per Laster angeliefert, kommt in den Produktionsablauf und fällt dann etwa als fertiger Schlosskasten aus der 630-Tonnen-Press - links für die linke und rechts für die rechte Tür.

Werkzeugbau sichert die Qualität

Für den reibungslosen Ablauf sorgt nicht zuletzt der Remscheider Werkzeugbau, der die eigentlichen Stanzsegmente wartet und erneuert. Die Qualität dessen Arbeit ist besonders wichtig, um den Wettbewerbsvorteil des deutschen Standortes zu sichern.

In der Automobilindustrie wird permanent eingespart, müssen die Kosten möglichst sinken, auch wenn die Rohstoffe teurer werden. Die Region hat dabei einen weiteren Vorteil: die Nähe zu den Herstellern hochwertiger Stähle im Ruhrgebiet wie ThyssenKrupp. In Osteuropa etwa sei der Stahl billiger, aber die Qualität reiche nicht für die Anforderungen der Kunden aus, unterstreicht Gehre. Würde man in Osteuropa diese Teile stanzen, müsste der Qualitätsstahl dennoch aus dem Ruhrgebiet angeliefert werden. Ein spürbarer Kostenfaktor, denn natürlich wird nur ein Teil des Stahlbandes beim Stanzen verwertet. Der Rest ist Verschnitt, der erst später wieder verwertet wird.

Aufträge bis ins Jahr 2009

N.I.E.R in Remscheid produziert mit Hilfe moderner Computersysteme „just in time“ und hält möglichst alle Kosten klein. Bis 2009 ist der Betrieb durch Aufträge abgesichert, neue sollen durch entsprechendes Kostenmanagement hereingeholt werden. Weitere Automatisierung, so Gehre, sichere Arbeitsplätze.



Mit 630 Tonnen Kraft arbeitet diese riesige Stanze bei N.I.E.R. - im Vordergrund (von rechts nach links) Werksleiter Peter Gehre mit den Mitarbeitern Dirk Saure und Alessandro Ragona - und produziert (Bild rechts) unablässig Schlosskästen. © Fotos: Roland Keusch

VOLLMANN-GRUPPE

STANDORTE.

Die Vollmann-Gruppe, zu der N.I.E.R. gehört, hat insgesamt sechs Standorte, darunter die Zentrale in Gevelsberg. Produziert wird auch in Remscheid, Seebach (Thüringen), Hohenlockstedt (Schleswig-Holstein), Welzow (Brandenburg) sowie Scheibenberg (Sachsen).

ZAHLEN.

Die gesamte Unternehmens-Gruppe hat rund 640 Mitarbeiter und setzt rund 90 Millionen Euro um.

FELDER.

Dabei geht es um Entwicklung und Produktion hochwertiger Komponenten und Baugruppen für die Automobilzulieferindustrie und die Leuchtenindustrie. Die wesentlichen Basistechnologien sind Metallumformung und Kunststoffspritzguss.