



OT-SOMMERAKTION „OFFENES WERKSTOR (7):

Heiße Ideenschmiede für Automobiltechnik

Der Automobilzulieferer Neumayer Tekfor, Hausachs größter Arbeitgeber, gewährte 17 OT-Lesern einen tiefen Blick in die Produktionshallen.

VON SILKE KEIL (TEXT) UND FARUK ÜNVER (FOTOS)

Hausach. Das lautstarke Kolern und Klackern glühender Metallbauteile verrät: In den weitläufigen Produktionshallen des Hausacher Unternehmens Neumayer Tekfor wird in atemberaubendem Tempo geschmiedet. „Rund 130 Millionen Teile in einem Monat“, erläutert Werkleiter Frank Schartmann am Freitagvormittag bei der Begrüßung von 17 OT-Lesern zum letzten „Offenen Werkstor“ dieses Jahres. Genauer gesagt sind es Stahlteile für die Automanufaktur – überwiegend Verbindungselemente für Fahrzeuge, wie Schrauben und Muttern. Darunter auch einige Patente. Das bekannteste ist die zweiteilige Radmutter für Lkw, von denen das Werk 30 bis 40 Millionen Stück pro Jahr produziert. „Wenn Sie eine Mutter an einem Lkw-Rad sehen, können Sie davon ausgehen, dass sie aus Hausach stammt – weltweit“, betont Schartmann. Auch die zahlreichen Brumms, die tagtäglich die Pforte passieren, um den rohen Stahl an- und die fertigen Teile abzutransportieren, fahren dank Hausacher Raffinesse.

Große Kräfte

Feuer ist bei der anschließenden Führung mit Frank Schartmann und dem stellvertretenden Produktionsleiter Daniel Schöner jedoch so gut wie gar nicht zu sehen. „Feuer zum Beispiel aus Holzkohle ist zu kühl“, erläutert der Werkleiter. Es schafft höchstens 700 Grad. „Wir brauchen jedoch eine Schmiedetemperatur von

1250 Grad Celsius.“ Um das zu erreichen, setzt das Unternehmen Strom ein, und zwar mehrere Tausend Ampere, die ein starkes elektromagnetisches Feld erzeugen. Anderthalb Millionen Liter Wasser, die in einem Becken unter dem Gebäude untergebracht sind, sorgen dafür, dass die Temperatur der Maschinen und Werkzeuge dabei stets konstant bleibt.

Heiße Pressen

Die OT-Leser dürfen eine der größten Schmiedeanlagen Europas besteigen und dabei zusehen, wie daumendicke Schrauben aus der Presse gespuckt werden und rotglühend über Förderbänder erst zum Prüfer und dann ans Ende der Maschine transportiert werden, wo sie in einen Stahlbehälter fallen. Das geschieht rund um die Uhr. Und das ist erst der Anfang des Produktionsprozesses, der „Kreissaal“, wie Schartmann den Geburtsort der Produkte nennt. Anschließend werden die Teile bei der sogenannten Kaltumformung mit einer Kraft von 5000 Tonnen kalibriert und gehärtet. Weiter geht es zur Zerspanung, wo sie ihre endgültige Kontur erhalten. Und am Ende werden sie oberflächenbehandelt und dank IT präzise vermessen.

Neumayer Tekfor produziert überwiegend OEM, „Original Equipment Manufacturer“, wie Teile oder Komponenten genannt werden, die im Produkt eines anderen Unternehmens verwendet werden. Schartmann nennt immer wieder BMW, VW und Bosch als wichtige Abnehmer. Dabei umfasst das Port-

folio in Hausach fünf Produktfelder: Transmission, Driveline, Fastener, Special Application und Engine. Dazu gehören neben Schrauben und Muttern auch Nockenwellen, Getriebe und Kegelräder, Lenkungs- und Bremskomponenten, Synchronringe sowie homokinetic Gelenke. 15 Prozent der Produktion zielt auf Elektrofahrzeuge – Tendenz steigen.

Das Hausacher Unternehmen, das als Teil der Neumayer Tekfor Gruppe im vergangenen Jahr durch den US-amerikanischen Automobilzulieferer AAM aufgekauft wurde, ist nicht nur der größte Arbeitgeber vor Ort. Eine Besonderheit ist auch, dass es neben Produkten auch Werkzeuge und Anlagen selbst herstellt. „All in one“ – dank der Schmiede und 14 Ingenieuren. Auch derzeit tüfteln sie an Prototypen.

Neue Erfindung

Frank Schartmann und Daniel Schöner zeigen den interessierten Lesern eine Maschine, die gerade für die Produktion einer neuartigen Antriebswelle getestet wird. Es ist eine Welle, die im Falle eines Unfalls kontrolliert zerstört wird und dadurch die Insassen schützt. Schartmann: „Sowas gehört nach Deutschland, das ist Zukunft!“ Zum Abschluss der zweistündigen Führung durften sich die Leser in der Kantine bei einem Mittagessen stärken. Auch im nächsten Jahr wird das OFFENBURGER TAGEBLATT bei der Aktion „Offenes Werkstor“ wieder spannende Führungen in Einrichtungen, Firmen und Unternehmen anbieten.

INNENANSICHTEN



Werkleiter Frank Schartmann (links) führt die Leser zu einem Kasten, in dem die Produkte gut zu sehen sind. Per Hightech werden sie auf minimale Abweichungen hin geprüft.

Geschmiedet, geschliffen und poliert: Im Foyer präsentiert das Unternehmen sein Portfolio aus Edelstahl. In Hausach werden insgesamt rund 1500 verschiedene Teile für Automobile hergestellt.



In Anlagen wie diesen wird roher Stahl geschnitten und unter hohen Temperaturen zu den einzelnen Produkten geformt. Nach dem Weg auf dem Förderband fallen sie noch heiß in die Stahlbehälter.

Der Werkleiter zeigt den Lesern ein neues Gelenk für ein BMW 3er-Modell, das noch in dem Werk aus selbst geschmiedeten Teilen frisch zusammengebaut wird.



Hier dampft es aus vielen Kesseln. Denn bevor die Produkte in die Welt gehen, wird ihre Oberfläche über Galvanotechnik behandelt. Sie erhalten eine Schicht, die sie gegen Korrosion schützt.

OFFENES WERKSTOR



Eine Serie der Mittelbadischen Presse

Sichtlich beeindruckt waren die Leser des OFFENBURGER TAGEBLATTS mit Redakteurin Silke Keil (rechts) vom Werk Neumayer Tekfor in Hausach. Werkleiter Frank Schartmann (3. von rechts) und Daniel Schöner, stellvertretender Produktionsleiter (2. von rechts) führten je eine Gruppe durch die Produktionshallen und Ideenschmieden.

HISTORIE

- 1942: Gründung der Erich Neumayer GmbH als Automattendreherei mit Mutternfertigung durch Warmpressen
- 1957: Aufbau der kombinierten Warm-/Kaltumformung
- 1972: Marktreife der zweiteiligen Radmutter für Nutzfahrzeuge
- ab 1993: Herstellung von Nockenwellen
- ab 1995: Serienproduktion von Baugruppen
- 1998 bis 2003: Beteiligungen beziehungsweise Gründungen von diversen Werken in Brasilien, Italien, USA, Mexiko und Deutschland
- 2001: Start der Produktion im Werk Schmölln
- 2006: Erich Neumayer GmbH wird umbenannt in Neumayer Tekfor GmbH
- 2013: Übernahme der Neumayer Tekfor Gruppe durch Amtek
- 2017: Trennung von Amtek, Rückkehr zur Selbstständigkeit als Neumayer Tekfor Gruppe
- 2022: Kauf der Neumayer Tekfor Gruppe durch AAM

WUSSTEN SIE, ...

- ... dass Neumayer Tekfor in Hausach täglich 150 Tonnen Stahl verarbeitet?
- ... dass das Unternehmen täglich 1,2 Millionen Teile herstellt?
- ... dass der Messaufwand an den frisch gefertigten Teilen extrem hoch ist und 25 Mitarbeiter rund um die Uhr nur mit dem Ausmessen beschäftigt sind? Und dass im Hausacher Werk rund drei Millionen Euro in Messtechnik verbaut sind?
- ... dass das Unternehmen pro Stunde 9,5 Megawatt Strom benötigt und damit etwa so viel wie ganz Haslach?
- ... dass Neumayer Tekfor im vergangenen Jahr von AAM aufgekauft wurde, das seitdem weltweit über 80 Werke führt?
- ... dass Neumayer Tekfor rund 180 verschiedene Kunden beliefert?
- ... dass der Standort Hausach im Jahr einen Umsatz von rund 150 Millionen Euro macht?
- ... dass das Mutterhaus AAM zuletzt jährlich einen Umsatz von 7,5 Milliarden Dollar notierte?
- ... dass der Maschinenpark 16 Warm- und 31 Kaltpressen sowie 102 Drehmaschinen umfasst?
- ... dass an den 34 Gewindeschneidmaschinen jeden Tag 400.000 Gewinde geschnitten werden?

STIMMEN



Inge Oberfell (70) aus Hausach: Es war sehr beeindruckend. Wer noch nie in solch einem Werk war, wird sich kaum vorstellen können, wie Autoteile entstehen. Vor allem, wie viel IT und Technik dabei im Spiel ist.



Berthold Lehmann (72) aus Wolfach: Mich haben die Kräfte beeindruckt, die hier auf die Materialien wirken. Und die Sauberkeit. Ich hatte erwartet, dass die Arbeit an Metallen ölig ist.



Stefan Wittinghofer (63) aus Steinach: Als ich vor 35 Jahren in dem Werk als Dreher gearbeitet habe, war einiges anders. Die Pressen waren damals noch nicht so präzise, so dass wir vieles nacharbeiten mussten.