

Alles aus einer Hand



Finkernagel liefert hochwertigen Draht sowie die passenden Umformwerkzeuge dazu – und setzt auf Digitalisierung

So schwer sieht es gar nicht aus. Mike Gasch bewegt die Polierscheibe an den Konturen des Metallteils entlang, schön behutsam auf und ab. Doch die Arbeit ist nicht ohne: Eine falsche Bewegung, etwas zu viel oder zu wenig Druck und das Umformwerkzeug, das hier gerade den Feinschliff erhält, liefert nicht, was es soll. „Das ist der wichtigste Arbeitsgang“, sagt Gasch, „hier entscheidet sich, ob es später mit Rekord-Standzeit läuft oder schneller verschleißt.“

Das Polieren steht am Ende einer komplexen Fertigung, in der bei Finkernagel in Altena hochpräzise Umformwerkzeuge entstehen. Das Unternehmen produziert sie für Zulieferer aus der Automobil-, Bau-, Elektro- und Maschinenbau-Industrie. „Mein Opa hat gesagt, wer Draht braucht, braucht auch Werkzeuge, um daraus Schrauben zu machen“, erzählt Timo Finkernagel, der die Abteilung seit 2015 leitet – als vierte Generation im Familienunternehmen.

Dieses zweite Standbein des Drahtwerks wächst. 20 der insgesamt 90 Mitarbeiter sind hier be-

schäftigt. Sie verarbeiten im Monat rund 1,5 Tonnen Hartmetall und 5 Tonnen Stahl. „Wir können sehr flexibel reagieren und auch kurzfristig liefern“, nennt der Juniorchef eine Stärke. Eine andere sei die Kompetenz der Mitarbeiter.

Werkzeugbau wächst mit der Nachfrage durch die Kunden

Null-Serien und Prototypen sind gefragt bei den Kunden, die auch in schwierigen Zeiten neue Produkte anbieten wollen – und die bekommen sie nicht in China. Auch einfache Werkzeuge seien in der Corona-Zeit verstärkt nachgefragt worden.

Viel haben die Finkernagels in den letzten Jahren investiert. Für den Werkzeugbau wurde eine moderne Produktionshalle gebaut. Seit dem vergangenen Jahr ergänzt ein Roboter den Maschinenpark: Mit der automatisierten Fräsanlage können mehr Teile gefertigt werden, und es erschließen sich neue Segmente. Werkzeuge für Gesenkschmieden beispielsweise – das ist ein anderes Kaliber als die filigranen Teile, >>

FOTOS: AKTIV/FLORIAN LANG (3)



FEHLER ERKANNT: Christoph Schulte an der Anlage, die mit Wirbelstrom den Draht prüft und Fehler markiert.



FEHLER MARKIERT: Qualitätsmanager Oliver Jost setzt auf das Verfahren, das Ressourcen spart.

FEINSCHLIFF: Beim Polieren der Umformwerkzeuge braucht Mike Gasch eine ruhige Hand und ein gutes Auge.



VIERTE GENERATION: Seit 2015 führen Timo Finkernagel und Vater Fritz Uwe das Unternehmen gemeinsam.



UNTERSTÜTZUNG IM WERKZEUGBAU: Im vergangenen Jahr zog der erste Roboter in die Produktionshalle ein. Chris Achterkamp kennt ihn aus dem Effeff.

FOTOS: AKTIV/FLORIAN LANG (6)



PAPIERLOS: Annamarie Meyer (links) hat die digitalen Projekte im Blick. Die Umstellung der Personalakten erspart Birgit von Loh Zeit – und Ordner.

>> die beim hochpräzisen Draht-erodieren, einem der anderen Fertigungsverfahren, möglich sind.

Auch beim Draht selbst, der gebeizt, gezogen, geglüht, beschichtet und erneut gezogen wird, kommt es auf Präzision an. 3.000 Tonnen verlassen das Werk jeden Monat. Etwa die Hälfte geht in die Automobil-Industrie. „In jedem Auto sind rund 90 Kilo Draht verbaut“, sagt Fritz Uwe Finkernagel. In Gurtsystemen, Sitzverstellungen, Kofferraumklappen, Servolenkungen oder der elektrischen Parkbremse stecken Teile aus dem kaltgestauchten Draht.

Oft geht es da um Sicherheit. Viel Entwicklungsarbeit steckt deshalb in der Qualitätssicherung. „Walzdraht ist nie fehlerfrei“, erklärt Oliver Jost, Leiter Qualitätsmanagement, „und kleinste Fehler verlängern sich beim Ziehen.“ Um Materialfehler zu iden-



In jedem Auto sind rund 90 Kilo Draht verbaut

Fritz Uwe Finkernagel, Geschäftsführer

tifizieren, setzt er unter anderem auf eine Inline-Wirbelstromprüfung: Die Prüfsignale, die sie direkt in der Fertigung über die gesamte Länge eines Coils sammelt, geben Aufschluss über die Qualität. Neu ist die Möglichkeit, die auffälligen Stellen farblich zu markieren. „Der Kunde braucht dann nur noch einen Farberkennungssensor vor der Umformanlage. So können fehlerhafte Teile direkt aussortiert werden und laufen erst gar nicht weiter durch die



FILIGRAN: Mit dem Drahterodieren lassen sich kleinste Teile hochgenau fertigen.

Produktion“, erklärt Jost. Das spare Kosten und Material – das Interesse der Kunden ist groß.

Kosten einzusparen, ist bei Finkernagel selbst ein großes Thema. Die Digitalisierung hilft dabei, nicht nur in der Qualitätssicherung.

Digitalisierung senkt Kosten in vielen Bereichen

„Wir haben 2020 die ‚Dinosaurier‘ bei uns gesucht“, berichtet Annemarie Meyer, die sich um eine Förderung über das Programm „Digital jetzt“ gekümmert hat. Acht Initiativen in Produktion und Verwaltung wurden umgesetzt. Eine davon: die digitale Personalakte. „Ich habe 59 Ordner auf 12 reduziert“, sagt

Personalchefin Birgit von Loh. Arbeitsverträge, Lohnabrechnungen, Urlaubsanträge – alles ist digital zusammengeführt, die Mitarbeiter haben direkten Zugriff auf ihre Unterlagen. Die Zeitersparnis sei groß, so Von Loh; als Nächstes geht es an die Schichtplanung, diesmal ohne Förderung. Die Anträge für die Digital-Projekte gingen 2020 raus. Fünf von acht wurden bewilligt, das Geld ist aber noch nicht da.

Aus eigener Initiative wird man auch das Thema Energie angehen. Mit einer Photovoltaik-Anlage ist man schon gut dabei; sie versorgt unter anderem Elektro- und Hybrid-Firmenwagen, zwei E-Roller und 31 E-Bikes der Mitarbeiter. Auf Gas werde man aber nicht so schnell verzichten können, sagen die Finkernagels. Wasserstoff wäre eine Alternative, aber es gibt kein Netz und man bräuchte für die Glühe viermal so viel. Zurzeit wird intensiv überlegt, was machbar ist. Drei Jahre brauche man aber mindestens. Bis dahin? Wenn 50 Prozent Gas wegfallen, könne man eine Woche produzieren, eine Woche nicht. Bei halber Leistung am Tag sehe es nicht gut aus, meint Fritz Uwe Finkernagel: „Glühen geht nicht mit halber Kraft.“

HILDEGARD GOOR-SCHOTTEN



PERSÖNLICH

Wie kamen Sie zu Ihrem Beruf?

Ich hatte die Wahl zwischen kaufmännischem und handwerklichem Beruf. Das Spektrum im Handwerk erschien mir spannender. Und die Entscheidung war für mich richtig.

Was reizt Sie am meisten?

Der ständige Wandel. Die Werkzeuge werden immer komplexer und die Arbeiten spezialisierter. Drahten und Polieren ist sehr vielschichtig, da kommt keine Langeweile auf.

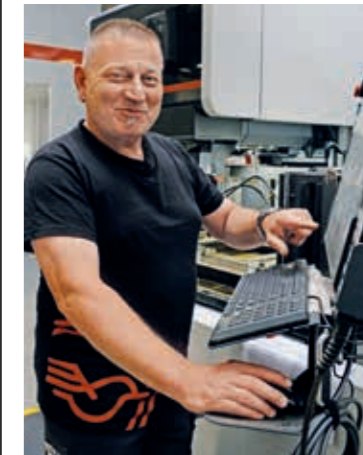
Worauf kommt es an?

Konzentration, Präzision gepaart mit Geduld und Fingerspitzengefühl – und man sollte Bock zum Arbeiten haben.

Begegnung mit ...

Jens Stöcker: „Erklärbar“ mit Feingefühl

Der Feinmechaniker ist seit 25 Jahren im Betrieb



NEUE AUFGABE: Jens Stöcker wurde lange als Polierer gebraucht, jetzt kann er sich um das Drahterodieren kümmern.

Er ist ein DDR-Kind, aber im Sauerland zu Hause: Jens Stöcker gehört zu den Menschen, denen die Wende 1989 erst mal einen dicken Strich durch die Lebensplanung gemacht hat. Die Firma, bei der der Feinmechaniker als Lehrausbilder arbeitete, wurde aufgelöst, das Fernstudium zum Ingenieurpädagogen eingestellt. Nach Leiharbeit und zweiter Ausbildung kam der Dresdener zu Finkernagel, wo schon sein Schwiegervater gelandet war. „Er hat nachgefragt und nach zwei Wochen konnte ich im Werkzeugbau anfangen“, erinnert sich Stöcker. Das ist jetzt 25 Jahre her.

Das Dazulernen hat seitdem nicht aufgehört. Stöcker hat ein Händchen fürs Feine, wurde „Chefpolierer“, hat andere angelernt. „Ich war schon immer ein Erklärbar“, meint er. Bis vor drei Jahren hat er Werkzeugen den letzten Schliff verpasst. Dann übernahm er das Drahterodieren, das er 20 Jahre lang schon als Urlaubsvertretung betreut hatte, schreibt die Programme für die Maschinen selbst.

Hat er mal überlegt, zurück nach Dresden zu gehen? „Ich fühle mich als Evingser“, sagt er. Die Sauerländer seien zwar größere Sturköpfe als die Sachsen, aber Kollegen hätten ihn damals mitgenommen. Schützen-, Heimat- und Sportverein, Dart-Klub: „Wenn man auf dem Dorf lebt, gehört das dazu.“ So wie er.