

# Zukunftstechnologien und Karrierechancen

Langsam füllt sich der kleine Treffpunkt inmitten der modernen Werkshalle. Ein Flipchart steht bereit. Listen sind aufgehängt. Infos bereitgelegt. Gleich beginnt die Mittagsschicht in den Produktionshallen der Heldener Metalltechnik GmbH & Co. KG in Attendorn. Vorher aber, als Teil einer konsequent praktizierten Qualitätssicherung, findet in jeder Abteilung eins der regelmäßigen Mitarbeitertreffen statt. Hier, im Schatten der Burg Schnellenberg, agiert HMT seit nun 20 Jahren erfolgreich als mittelständischer Automobilzulieferer im Biggetal.

Rund 350 Mitarbeiter in Attendorn und 250 Mitarbeiter am polnischen Standort in Środa Śląska (Niederschlesien) entwickeln, konstruieren und produzieren bei HMT, so der Unternehmensname in Kurzformel, mehr als 450 aktive, meist sicherheitsrelevante Teile für viele bekannte Pkw- und Nutzfahrzeug-Hersteller. Hinzu kommen zurzeit 20 Azubis in sieben gewerblichen Berufen. Bei seinen Kunden, den internationalen Automobilherstellern und seinen Systemlieferanten, spielt HMT eine strategisch wichtige Rolle. Gefertigt werden in Deutschland und Polen Verstärkungen für Rohkarossen, Bodys, Fahrwerke oder Chas-

sis, Formteile für Instrumententräger, Motoren oder Getriebe, Elemente für den Systembereich Sitze, also zum Beispiel Einzelteile für Sitzverstellungen, oder Teile für hochkomplexe Crashmanagement-Systeme. Aus hochpräzisen Stanzteilen werden komplexe Schweißgruppen gefertigt, die den Ansprüchen und der Null-Fehler-Mentalität dieser extrem anspruchsvollen Branche genügen. Erfahrene Konstrukteure und der eigene Werkzeugbau sorgen für die Erstellung der dafür notwendigen Umform- und Schweiß-Werkzeuge. Die Ent-

wicklungsabteilung arbeitet mit den Kunden zusammen, um aus Bauteilvorgaben herstellbarer Produkte zu konstruieren und kümmert sich intensiv um die Entwicklung und Einführung neuer Technologien und Fertigungsverfahren. Eine Besonderheit bietet die Zusammenarbeit mit dem Tochterunternehmen: Im Werk Polen werden sowohl Teile für die HMT-Wertschöpfungskette vorgefertigt, die anschließend in Deutschland weiterverarbeitet und verkauft werden, als auch Stanzteile, die vor Ort produziert und verkauft werden – insbesondere für den Kunden GM und für Nischenfahrzeuge anderer Hersteller.

wicklungsabteilung arbeitet mit den Kunden zusammen, um aus Bauteilvorgaben herstellbarer Produkte zu konstruieren und kümmert sich intensiv um die Entwicklung und Einführung neuer Technologien und Fertigungsverfahren. Eine Besonderheit bietet die Zusammenarbeit mit dem Tochterunternehmen: Im Werk Polen werden sowohl Teile für die HMT-Wertschöpfungskette vorgefertigt, die anschließend in Deutschland weiterverarbeitet und verkauft werden, als auch Stanzteile, die vor Ort produziert und verkauft werden – insbesondere für den Kunden GM und für Nischenfahrzeuge anderer Hersteller.

## Hohe Anforderungen an die Sicherheit

wicklungsabteilung arbeitet mit den Kunden zusammen, um aus Bauteilvorgaben herstellbarer Produkte zu konstruieren und kümmert sich intensiv um die Entwicklung und Einführung neuer Technologien und Fertigungsverfahren. Eine Besonderheit bietet die Zusammenarbeit mit dem Tochterunternehmen: Im Werk Polen werden sowohl Teile für die HMT-Wertschöpfungskette vorgefertigt, die anschließend in Deutschland weiterverarbeitet und verkauft werden, als auch Stanzteile, die vor Ort produziert und verkauft werden – insbesondere für den Kunden GM und für Nischenfahrzeuge anderer Hersteller.

*Eine besondere und häufig unterschätzte Herausforderung liegt für alle Automozulieferer darin, dass die Produkte mit kleinsten Toleranzabweichungen in Stückzahlen von häufig vielen Millionen fehlerfrei hergestellt werden müssen.*



„In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickelt unser Team Werkzeuge und Stanzteile, die durch ihre Präzision einen zuverlässigen, reibungslosen Materialfluss garantieren. Diese, mit modernsten Technologien produzierten Teile, durchlaufen vor ihrer Fertigung etliche Stufen der Prozessentwicklung, denn sie müssen allen Anforderungen an Sicherheit, Langlebigkeit, Komfort und Geräuscharmheit genügen und bei Crashtests bestehen. Entwickelt werden neue Serienprodukte und entsprechende Werkzeuge mittels Transfer-Simulation, Methodenplanung oder Schweißzellenplanung – so entstehen auch Prototypen für Kleinserien“, erklären die beiden HMT-Geschäftsführer Stephan Seybold und Frank Heuel die Kernkompetenzen des Unternehmens. Damit die Stanzteile die HMT-Werke „just in time“, lückenlos dokumentiert und



meist in großen Systemkisten der Autohersteller, verlassen können, dürfen die Bänder nicht stillstehen. Genau wie bei den beiden größten HMT-Kunden, VW und Audi, die mehr als 40 Prozent des Umsatzes ausmachen.

Eine besondere und häufig unterschätzte Herausforderung liegt für alle Autozulieferer darin, dass die Produkte mit kleinsten Toleranzabweichungen in Stückzahlen von häufig vielen Millionen fehlerfrei hergestellt werden müssen. Entsprechend präzise und zuverlässig müssen die Produktionsprozesse funktionieren. „Seit der Gründung im Jahr 1997 durch Dr. Karl Heinz Virnich konnte die Heldener Metalltechnik GmbH & Co. KG an den beiden Standorten nicht nur ihren Umsatz auf derweil über 80 Millionen Euro im Jahr steigern, sondern auch die Zahl der Mitarbeiter hat sich von anfangs 83 auf fast 600 Mitarbeiter vervielfacht“, erzählen die beiden Geschäftsführer die Erfolgsgeschichte und fügen hinzu: „HMT bietet seinen Mitarbeitern und seinem technikaffinen Nachwuchs, einigen angelernten Kräften sowie drei ehemaligen Langzeitarbeitslosen und einem Flüchtling sichere Arbeitsplätze in einem gut am Markt platzierten, solide gewachsenen Unternehmen.“ Seit 20 Jahren unverändert: der HMT-Stammsitz im Schatten der Burg Schnellenberg, im Attendorner Gewerbegebiet Biggen. Die Produktionsstätte wurde 2016 durch eine neue, 3500 Quadratmeter große Logistikhalle komplettiert. Wichtig ist die gut funktionierende Infrastruktur, welche von diesem Logistikzentrum „Am Askay“ aus-

geht, ebenso wie die enge Kooperation mit anderen Automobilzulieferern in der Region durch den VIA-Verbund. Unverändert auch das Engagement des Unternehmens im IBU, dem Industrieverband Blechumformung. Neu 2006: die Gründung des Werkes in Środa Śląska (Polen). „Wir zeigen dort Präsenz, wo GM, einer unserer wichtigen Kunden, und etliche Zulieferer aus dem Systembereich Sitze produzieren“, so Frank Heuel. „Ein weiterer Vorteil der polnischen Niederlassung: Facharbeiter und Azubis vom Stammwerk können lang- oder kurzfristig in Polen arbeiten. Das fördert das HMT-Wir-Gefühl, die Kommunikation untereinander und das eigene Know-how.“ Dem Geschäftsführer-Duo ist dabei besonders die Zusammenarbeit auf Augenhöhe wichtig, flankiert von gemeinsamen Treffen und Schulungen. Stephan Seybold ergänzt: „Das weitgehend eigenständige Operieren von Mutter- wie Tochterunternehmen ist gerade für uns als Zulieferer sehr wichtig – weil wir so einerseits in den nächsten Jahren weitere Kunden für unsere Qualitätsprodukte ‚made in Germany‘ begeistern können, andererseits aber auch die marktbezogenen Vorteile eines Auslandsstandortes nutzen können.“

Ein typisches Merkmal für mittelständische Automobilzulieferer liegt darin, dass in aller Regel ein großer Umsatzanteil mit relativ wenigen Kunden mit großer Marktmacht abgewickelt wird. Die positive Seite dieser Abhängigkeit heißt aber Planungssicher-

heit. Und die haben wir vor allem durch die jahrelange partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden, die sich auf unsere Zuverlässigkeit verlassen und darauf angewiesen sind. Ein Vorteil, der es uns als mittelständisches Unternehmen ermöglicht, attraktive, zukunftsorientierte Arbeitsplätze mit guten Karrierechancen bieten zu können.“

Neue Impulse sind wichtig, um in der Automobilindustrie mithalten zu können. Da ist sich die HMT-Führungsriege einig. Wichtig deshalb ist die Mitarbeit in Verbundprojekten wie zum Beispiel die Teilnahme am „Verbundprojekt Roboforming“. Gefördert vom Bundesministerium für Bildung und Forschung, arbeitet ein HMT-Team aktiv mit, um die roboterbasierte Blechumformung komplexer Bauteile voranzutreiben.

Auch die Unterstützung des Kompetenzzentrums acs (Automotive Center Südwestfalen) sorgt für wichtigen Input. Etliche bekannte Automotive-Unternehmen der Region betreiben hier gemeinsam aktive Forschungs- und Entwicklungsarbeit. Im Fokus dabei: die neuen Herausforderungen der Automobilindustrie hinsichtlich Leichtbau und der Elektromobilität. Denn eins ändert sich bei HMT und in der gesamten Automobilindustrie stetig: die Materialien, aber auch die Technologien.

„Die Anforderungen an uns haben sich sehr verändert. Insbesondere durch moderne Materialien wie Hybridteile, neu entwickelte

## Neue Impulse sind wichtig

„In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickelt unser Team Werkzeuge und Stanzteile, die durch ihre Präzision einen zuverlässigen, reibungslosen Materialfluss garantieren“, erklären die beiden HMT-Geschäftsführer Stephan Seybold und Frank Heuel (v. li.) die Kernkompetenzen des Unternehmens.



Technologien wie 3-D-Druck oder zukunftsorientierte Antriebe für Elektrofahrzeuge. Immer mehr Fahrzeuge entstehen heute in Leichtbauweise, als Voraussetzung für die Reduzierung von CO<sub>2</sub> und NOx. Um Aluminium und Stahl aber dauerhaft zu verbinden, bedarf es einer besonderen Technologie, wie zum Beispiel Verkleben. Unsere Kernkompetenz liegt deshalb in der modernen Fügetechnologie, mit der die Teile sicher und langlebig verklebt, genietet, lasergeschweißt oder verschraubt werden“, zeigt Stephan Seybold die Zukunft des Automobilbaus auf. Und ergänzt: „Aber auch politische Einflüsse, wie den Abgas-Skandal, müssen wir meistern. So setzen wir zurzeit weniger Teile für VW-Dieselfahrzeuge ab, was wir aber durch den verstärkten Teileverkauf in anderen Bereichen wettmachen.“

Wer Hightech-Produkte in der Industrie 4.0 produzieren will, braucht den intelligenten Einsatz neuer Technologien und bestens ausgebildete, hoch motivierte Mitarbeiter. Voraussetzung dafür, dessen sind Stephan Seybold und Frank Heuel sich sicher: attraktive Arbeitsplätze, die engagierte Ausbildung des eigenen Nachwuchses in der unternehmenseigenen, bestens ausgestatteten Ausbildungswerkstatt und vor allem konsequente Fort- und Weiterbildung. Wichtig für das Funktionieren der HMT-Qualitätskette: das eigens konzipierte Personalsystem „Petra“. „Diese zukunftsorientierte

Mitarbeiter-Innovation legt für jeden Arbeitsplatz eine individuelle Aufgabenkompetenz zugrunde, auf dessen Grundlage die Mitarbeiter intensiv, nachhaltig und regelmäßig über ihre komplexen, anspruchsvollen Aufgaben geschult werden. Eine Wirksamkeitskontrolle belegt, dass unsere Mitarbeiter schneller, fehlerfreier, sicherer und effektiver arbeiten, aber auch komplexe Arbeitsabläufe besser erfassen und umsetzen. Außerdem führt dieses selbstständige, eigenverantwortliche Arbeiten auch zu hoher Motivation, Mitdenken und Eigeninitiative. Aspekte, die wir in unserem Lohn- und Prämien-system berücksichtigen und fair belohnen“, berichtet Betriebsleiter Meik Ebbinghaus. Eine räumliche Ausdehnung kann es für HMT in dem engen Biggetal nur noch in begrenztem Umfang geben. Deshalb läge der Fokus auf einer technologischen Erweiterung, so der Betriebsleiter. Lean-Management, also schlanke Abläufe und strukturierte Prozesse, die eine gleichbleibende Qualität und höchste Zuverlässigkeit garantieren, sind deshalb für einen Automobillezulieferer wie HMT unerlässlich. „Inzwischen haben wir uns daran gewöhnt, dass wir schlanke Prozesse ständig noch schlanker machen müssen und das als ein Teil der Überlebensstrategie akzeptieren müssen.“ Ein weiteres Instrument der Prozessoptimierung ist die Einführung von

## Einsatz neuer Technologien

„Talk 5“: Fünf Minuten Zeit für fünf wichtige Infobereiche. Jeweils vor Schichtbeginn setzen sich alle Mitarbeiter verpflichtend am Treffpunkt ihrer Abteilung zusammen. Was aussieht wie eine angenehme Talkrunde, bringt Produktionsfacharbeiter, Werkzeugeinrichter, Programmierer und Azubis zusammen. Teamleiter informieren hierbei alle Mitarbeiter kurz und zielorientiert über die aktuellen Produktionsziele, Besonderheiten, individuellen Kundenwünschen oder Fertigungsprobleme. Fragen, Unklarheiten, vielleicht auch Sprach- oder Verständigungsprobleme können so vor Schichtbeginn geklärt werden. „Talk 5 fördert und fordert Kommunikation im HMT-Dreischicht-Betrieb“, sind sich Personalleiter Josef Schulte und Betriebsleiter Meik Ebbinghaus sicher. „Nachweisbar konnte durch dieses teamorientierte, kommunikative Übergabesystem die Produktqualität und -präzision gesteigert werden. Die Ansprüche und die Null-Fehler-Forderung unserer Kunden können wir so optimal erfüllen und dem hohen Konkurrenzdruck wirkungsvoll Paroli bieten. Um als Mittelständler Umsatz und Wachstum in der Automotive-Branche zu generieren, braucht es die Beherrschung modernster Technologien durch bestens aus- und fortgebildete, motivierte Mitarbeiter“, so die HMT-Verantwortlichen unisono. asv