MIT HURCO SIND WIR GROSS GEWORDEN

Firmenchef Springer setzt bei HURCO auf Preis-Leistungs-Verhältnis

Seit fast 30 Jahren ist die Springer Spann- & Zerspanungstechnik GmbH in Bielefeld nachgefragter Zulieferer für Einzelstücke und Kleinstserien in der Metallverarbeitung. Die bedienerfreundliche Dialogprogrammierung von HURCO ist für Bernhard Springer einer der entscheidenden Faktoren für seinen Erfolg.

„Je komplizierter ein Teil, desto interessanter für uns“, fasst der 66-jährige Firmengründer und Geschäftsführer Bernhard Springer die Ausrichtung seines Unternehmens zusammen. „Wir machen Teile, die kein anderer anpackt“. Die Springer Spann- & Zerspanungstechnik GmbH hat sich auf Werkstücke mit sehr komplexen Anforderungen spezialisiert. An der „verlängerten Werkbank“ entstehen einbaufertige Teile wie komplizierte Verdrehspindeln, Pulverlanzen und hochpräzise Schweißelektroden (siehe Produktbilder) nach individuellen Wünschen und Vorgaben. Die durchweg namhaften Kunden stammen vor allem aus den Bereichen Automotive, Verpackung und Möbelfertigung.

Mit der ersten HURCO kam auch der erste Mitarbeiter mit CNC-Erfahrung

„Ich wollte nie Serien machen, immer nur Einzelteile“, erzählt Bernhard Springer über den Start seines Unternehmens. HURCO sei dabei von Anfang an ein wichtiger Partner gewesen. „Dank des guten Preis-Leistungsverhältnisses ist Springer groß geworden“, erklärt er. Der gelernte Feinmechaniker begann 1991 nach rund 20 Jahren im Beruf mit der Konstruktion und Produktion von speziellen Vorrichtungen und Werkzeugen in kleiner Stückzahl. In der ersten Fertigungshalle, einem ehemaligen Ferkelstall, standen damals je eine mechanische Fräs- und Schleifmaschine. „Zu meiner ersten HURCO kam ich durch einen Zufall“, erinnert sich der Firmengründer. Das sei 1996 gewesen. Sein größter Kunde hätte ihm damals nahegelegt, sich eine CNC-Maschine anzuschaffen. Durch einen Bekannten habe er kurz danach von einem Insolvenzverkauf gebrauchter Maschinen erfahren und so das erste HURCO CNC-Bearbeitungszentrum erstanden. Aus der Firmenauflösung übernahm Bernhard Springer auch seinen heute langjährigsten Mitarbeiter, der damals CNC-Erfahrung in das junge Unternehmen einbringen konnte.

Eine Programmierung wie „Malen nach Zahlen“

Mit steigenden Auftragszahlen waren weitere CNC-Maschinen erforderlich. Der Geschäftsführer blickt zurück: „Ich habe noch eine andere Marke ausprobiert und von da an nur noch HURCO gekauft. Was mir sofort gefiel, war das Programmiersystem der HURCO. Ich kannte andere CNC-Steuerungen, aber da waren oft die Finger wund, bis das Programm fertig war. Das Frage-Antwort-Spiel der Dialog-Programmierung von HURCO ist dagegen sehr leicht zu erlernen“. Das war damals und sei auch heute bei der Fertigung von Kleinstserien mit maximal zehn Werkteilen ein entscheidender Vorteil, so Bernhard Springer.

Bei Springer sind alle Mitarbeiter in der Lage, eine HURCO zu programmieren. Selbst die Auszubildenden arbeiten schon im ersten Lehrjahr an einer CNC-Maschine. Insbesondere das 3-Achs-Bearbeitungsportal von HURCO sei bestens geeignet, um Berufseinsteiger an die Zerspanung heranzuführen, findet der Geschäftsführer. Ausbildung wird im Unternehmen groß geschrieben. „Wir bekommen auf dem freien Markt keine Fachkräfte mit dem erforderlichen Kenntnisstand“, erklärt Bernhard Springer. „Die

Fertigung von feinmechanischen Präzisionsteilen macht bei uns den Hauptteil aller Aufträge aus. Das erfordert eine hochwertige Ausbildung.“ Nicht selten arbeiten bei Springer mehr Auszubildende als festangestellte Arbeitskräfte. Das Durchschnittsalter des 20-köpfigen dynamischen Teams liegt bei 28 Jahren. Weil sich das Unternehmen so stark für den Fachkräfte-Nachwuchs engagiert, wurde es von der Bielefelder Arbeitsagentur mit dem Ausbildungszertifikat ausgezeichnet.

Genauigkeit steht an erster Stelle

Aus seiner eigenen Ausbildung bei den Anker-Werken in Bielefeld hat Bernhard Springer neben den Erfahrungen in der Metallbearbeitung vor allem das Grundlagenwissen über Härtetechniken mitgenommen. Das würde ihm heute noch viel nützen, erzählt er. „Ich habe eine gute Vorstellung, wie ein Material arbeitet. Ohne dieses Wissen und die Erfahrung mit verschiedenen Werkstoffen, könnten wir diese komplizierten Teile gar nicht fertigen.“ Der Anteil am Erfolg eines Werkstückes mache nach seiner Einschätzung zu 70 Prozent das Materialwissen aus. Und dabei gibt es durchaus Dinge, die der erfahrene Feinmechaniker nicht erzählt, auch wenn ein Kunde danach fragt. „Entscheidend ist zum Beispiel die Vorbehandlung des Materials, damit es bei der Bearbeitung ruhig bleibt. Es gibt viele kleine Faktoren, die beachtet werden müssen, damit das Werkstück gelingt. Dieses Wissen ist unser Betriebskapital“, sagt Bernhard Springer nicht ohne Stolz.

Bei der Bearbeitung verlässt sich Bernhard Springer auf „seine“ HURCOs. Er schwört speziell auf die 3-Achs-Bearbeitungsportale: „Da stimmt das Preis-Leistung-Verhältnis für uns.“ Acht 3-Achs- und zwei 5-Achs-Bearbeitungszentren von HURCO zählt der Maschinenpark der Springer Spann- & Zerspanungstechnik GmbH aktuell. Viele der Maschinen sind zehn, einige sogar bereits 15 Jahre im Einsatz. „Wir sind mit den HURCOs so vertraut, da beheben wir kleine Fehler selber“, schmunzelt Bernhard Springer. Wenn das eigene Know-how nicht mehr ausreicht, hilft ein Anwendungstechniker von HURCO weiter, mit dem Bernhard Springer ebenfalls seit

vielen Jahres vertraut ist. Seit 20 Jahren wird das Unternehmen vom gleichen Servicemitarbeiter betreut. Der kommt alle vier bis fünf Monate nach Bielefeld in die Apfelstraße und optimiert die Führungen der kontinuierlich im Einsatz befindlichen Bearbeitungsportale. „Wir arbeiten auf einen hundertstel Zentimeter genau“, sagt Bernhard Springer, „Das entspricht einer Haaresbreite.“

www.springer-zerspanungstechnik.de

BLEIBEN SIE AUF DEM LAUFENDEN!

Registrieren Sie sich für unseren Newsletter.

→