

Eisenmann Druckguss GmbH: Zukunftsausrichtung als Geschäftsführer (2018-2020)

Hintergrund

Eisenmann Druckguss, gegründet im Jahr 1933, produziert und bearbeitet mit ca. 200 Mitarbeitern an drei Standorten in Villingen-Schwenningen hochwertige Zink- und Aluminiumdruckgussteile und beliefert direkt und über den Präzisionsteilehersteller Hugo Benzing GmbH & Co. KG nahezu alle namhaften Hersteller und Zulieferbetriebe in der Automobilindustrie weltweit sowie viele andere Segmente, die ebenfalls Druckgussteile, Stanzteile, Drahtteile oder anspruchsvolle Dreh- und Frästeile, Ventile und Aktuatoren beziehen. Im Firmenverbund mit der Hugo Benzing GmbH & Co. KG werden auch komplexe Systeme auf hochautomatisierten Anlagen hergestellt.

Leistung

Aufgrund einer kurzfristigen Vakanz wurde Peter Jürges im Dezember 2018 in die Geschäftsführung der Eisenmann Druckguss GmbH berufen. Nach einem sehr problematischen Jahr 2018 und einem verbesserten 2019 konnte Eisenmann im ersten Quartal 2020 positive Zahlen verbuchen. Seit Ende 2018 wurde dafür der Leiharbeiterstand von 30 auf 0 gebracht und die Anzahl der Beschäftigten von 250 auf zuletzt 198 reduziert – durch Arbeitnehmereigen- und Arbeitgeberkündigungen und durch Auslaufen befristeter Arbeitsverträge. Möglich wurde diese Verkleinerung durch Umsatzrückgänge, Effizienzsteigerungen auf Maschinenebene, eine gute Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat und durch diverse leistungswirtschaftliche Maßnahmen, die durch die Mannschaft in beeindruckender Form umgesetzt wurde. Die Geschäftsführung von Peter Jürges endete am 31. Mai 2020. Weiteres im angefügten Presseartikel.



VILLINGEN-SCHWENNINGEN vor 23 Stunden

Blick in die einzige VS-Gießerei: Die Eisenmänner sind gut aufgestellt

Ein besonderer Arbeitgeber: Die Firma Eisenmann-Druckguss mit 220 Mitarbeitern in Villingen. Die Zukunft hat bereits begonnen: Viele Guss-Produkte werden bereits für E-Autos angefertigt



Blick in die Alugießerei der Firma Eisenmann Druckguss in der Max-Planck-Straße in Villingen. Hier befördert Gießereimechaniker Philipp Christen mit Hilfe seines Gabelstaplers eine flüssige, heiße Aluminium-Legierung in den Tank einer Druckguss-Maschine. | Bild: Hans-Juergen Goetz

VON **EBERHARD STADLER**

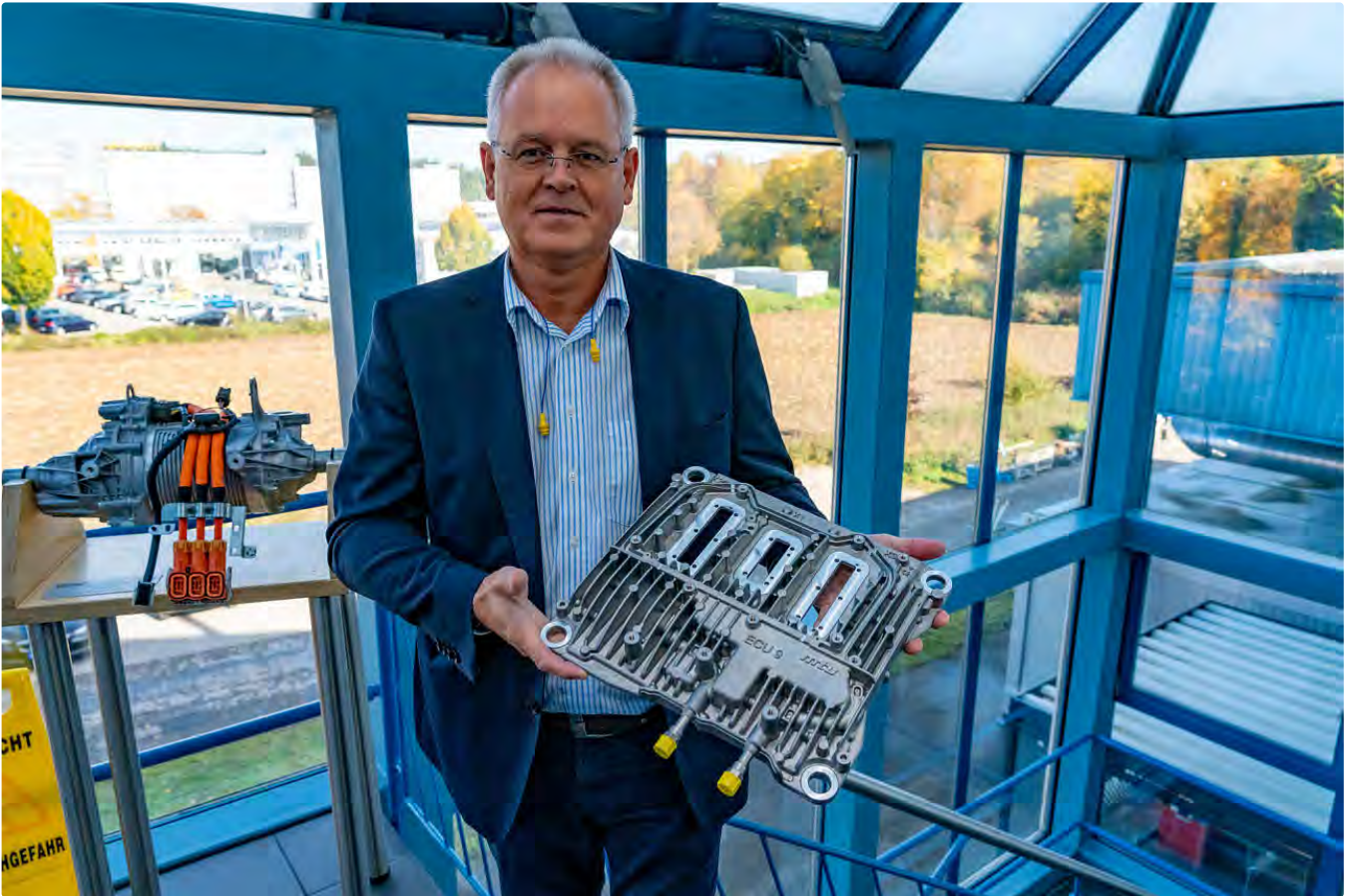
Sie ist die einzige Metallgießerei in Villingen-Schwenningen: Die Firma Eisenmann Druckguss, die an drei unterschiedlichen Standorten in Villingen produziert, stellt insofern eine Besonderheit unter den heimischen Unternehmen dar. Der SÜDKURIER bekam dieser Tage Gelegenheit, in die besondere Atmosphäre einer Gießerei schauen. Trotz modernster Technik prägen auch heute noch Hitze und Lärm die Metallverarbeitung.



So sieht ein fertiges Alu-Produkt aus, das soeben die Maschine verlassen hat. Das Motorlager für einen Elektromotor wird begutachtet von Gießer Rade Ristevski, dem stellvertretenden Gießereileiter Kart Serdar und Gießereileiter Uwe Heise (von links). | Bild: Hans-Juergen Goetz

Am Standort in der Rietheimer Straße gießt Eisenmann Produkte aus Zink, am Standort in der Max-Planck-Straße im Industriegebiet Vockenhausen entstehen Aluminium-Teile. Die Bedingungen in der Gießerei sind beeindruckend: Aluminium schmilzt bei 600 Grad Celsius, Zink bei 420 Grad. Die Maschinen im Aluminiumguss sind deutlich größer als in der Zinkfertigung. Rohaluminium wird in unterschiedlichen Legierungen in zentralen Öfen geschmolzen, in einen offenen Tiegel – ein Bottich mit 800 Kilogramm – gefüllt und dann mit Gabelstaplern an die riesigen Öfen gefahren, die an jeder Aluminium-Druckgussmaschine zu finden sind. Das fertige Produkt wird in Werkzeugen ausgeformt, die von den Mitarbeitern meist selbst gebaut werden und bis zu fünf Tonnen wiegen können. Die Gussmaschinen werden mit einem Druck bis zu 1000 Tonnen Zuhaltkraft geschlossen, um die Teile zu formen. In der Zinkgießerei

funktioniert das Prinzip genauso. Nur sind die Maschinen und die Produkte kleiner.



Harry Steinhauer zeigt ein Steuerteil für einen Schiffsmotor. Das komplexe Gussteil wurde für den Triebwerks- und Motorenhersteller MTU in Friedrichshafen gefertigt. | Bild: Hans-Juergen Goetz

In in der Alu-Gießerei in der Max-Planck-Straße arbeiten rund hundert Mitarbeiter im Drei-Schicht-Betrieb und halten zwölf vollautomatische Druckgussanlagen am Laufen. Die Männer sind mit Gehörschutz und Schutzbrille unterwegs, einige auch mit hitze- und feuerfester Bekleidung.

Und was kommt am Ende aus den Produktionsanlagen heraus?
Beispielsweise der Schalthebel für das VW-Doppelkupplungsgetriebe, Beschläge für Fensterrahmen, Getriebe und Motorengehäuse für Autos, Steuerteile für Schiffsmotoren, Komponenten für den Heizungsbau, für automobiler Antriebstechnik, Motor-Traversen und sogar der Münzeinwurf für Einkaufswagen, um nur einige Beispiele zu nennen. Manche Produkte wirken schlicht, andere von extremer Komplexität.



Hier wird eine geschmolzene Aluminium-Legierung in einen offenen Tiegel gefüllt. Der Tiegel mit dem flüssigen Metall wird dann mit dem Gabelstapler an die Druckgussmaschinen gefahren und eingefüllt. | Bild: Hans-Juergen Goetz

Eisenmann ist vor allem eines: Automobilzulieferer in der dritten Reihe der Zuliefererkette. „Wir liefern etwa zu zwei Drittel an Kunden aus dem Automobil- und Automobilzulieferermarkt, das andere Drittel geht an Nicht-Auto-Kunden“, berichtet Peter Jürges, seit Januar Geschäftsführer von Eisenmann.



Große Druckgussmaschinen dominieren die Fertigungshalle in der Alu-Gießerei. | Bild: Hans-Juergen Goetz

Die hohe Abhängigkeit vom Autobau hat das Unternehmen zuletzt durchaus zu spüren bekommen. Aufgrund der schwierigeren Marktbedingungen, so berichtet Jürges, sei der Personalstand „behutsam angepasst worden“. Derzeit arbeiten rund 220 Mitarbeiter in dem Gießereibetrieb, der an einem dritten Standort in der Max-Planck-Straße auch noch ein eigenes Bearbeitungszentrum (Fräserei, Zerspanungstechnik) betreibt. Was die Zukunft bringen wird angesichts der Umbrüche in der Automobilbranche, ist auch für Jürges nicht absehbar. „Dafür sind wir zu klein, uns fehlen die Außensensoren“, sagt er. Doch er ist zuversichtlich: „Was wir zu leisten haben, ist mit dieser motivierten Mannschaft gut machbar.“



Das sind Schalthebel für das VW-Doppelkupplungsgetriebe, gefertigt aus Zink. | Bild: Hans-Juergen Goetz

Zumal bei Eisenmann die Zukunft schon längst begonnen hat. Dafür steht folgende erstaunliche Aussage: „Wir haben einen höheren Anteil an Produkten für die Elektro-Mobilität als für Verbrennungsmotoren“, berichtet Harry Steinhauser, der Technische Leiter und Vertriebschef bei Eisenmann. Beispielsweise für den Elektro-Smart oder für Volvo-Fahrzeuge. Für die E-Mobilität werden viele Aluminiumteile benötigt. Sie sind leicht, stabil, leitfähig und bruchstabil. Und das kann Eisenmann liefern. „Wir haben den Trend zur E-Mobilität sehr früh aufgenommen und damit schon vor 13 Jahren angefangen“, sagt Steinhauser nicht ohne Stolz. Das ist Eisenmann auch deshalb mit Erfolg gelungen, weil das Unternehmen viele seiner Kunden bei deren Produktentwicklung umfassend unterstützt. Diese Aktivitäten haben sich Feststellung der Chefs für das Unternehmen ausgezahlt.



Das sind die Werkzeuge, mit denen das Unternehmen seine Alu- und Zinkprodukte herstellt. Die größten wiegen fünf Tonnen. | Bild: Hans-Juergen Goetz

Zuversichtlich stimmt Steinhauser auch der wachsende Anteil von Hybridfahrzeugen (Strom und Verbrennung). Bei diesen Autos ist der Anteil der Gussteile erheblich höher als bei reinen E-Autos. „Da sehen wir noch viel Potenzial“, sagt Harry Steinhauser. Gefasst geht daher der Blick der Unternehmensleitung in die Zukunft: „Wir haben keine Angst, was sich in der Automobilbranche tut. Wir müssen aber Gas geben“, lautet die Lagebeurteilung von Geschäftsführer Peter Jürges.



Blick auf eine frisch hergestellte flüssige Aluminium-Legierung. | Bild: Hans-Juergen Goetz