

Landesbibliothek Oldenburg

Digitalisierung von Drucken

Jahrbuch für das Oldenburger Münsterland

Vechta, Oldb, 1969-

Kurmann Zerspanungstechnik GmbH & Co KG in Garrel

urn:nbn:de:gbv:45:1-5285

Kurmann Zerspanungstechnik GmbH & Co KG in Garrel

Von außen betrachtet wird das Oldenburger Münsterland noch immer als eine Region wahrgenommen, in der der Agrarsektor dominiert, in der die Felder „ewig stinken“ und in der der Lebensstandard der Bewohner eher bescheiden ist. Diese Einschätzungen sind zwar heutzutage völliger Unsinn, aber wenn sich Vorurteile erst einmal festgesetzt haben, sind sie schwer zu verändern, und viele Menschen in Deutschland kennen diese Region ja auch gar nicht aus eigener Anschauung. Aber selbst viele Einheimische sind erstaunt, wenn sie hören, daß sich in dem noch immer recht ländlich wirkenden Garrel im Kreis Cloppenburg eines der modernsten und innovativsten Unternehmen der Metallbearbeitung niedergelassen hat, das u.a. für die Weltraumfahrt mit äußerster Präzision höchstwertige Bauteile herstellt. Rund um das Werksgelände steht noch der Mais auf den Feldern, während im Unternehmen im Dreischichtbetrieb high-tech produziert wird – die Diskrepanz ist schon frappierend. Wie kam es zu dieser ungewöhnlichen Entwicklung?

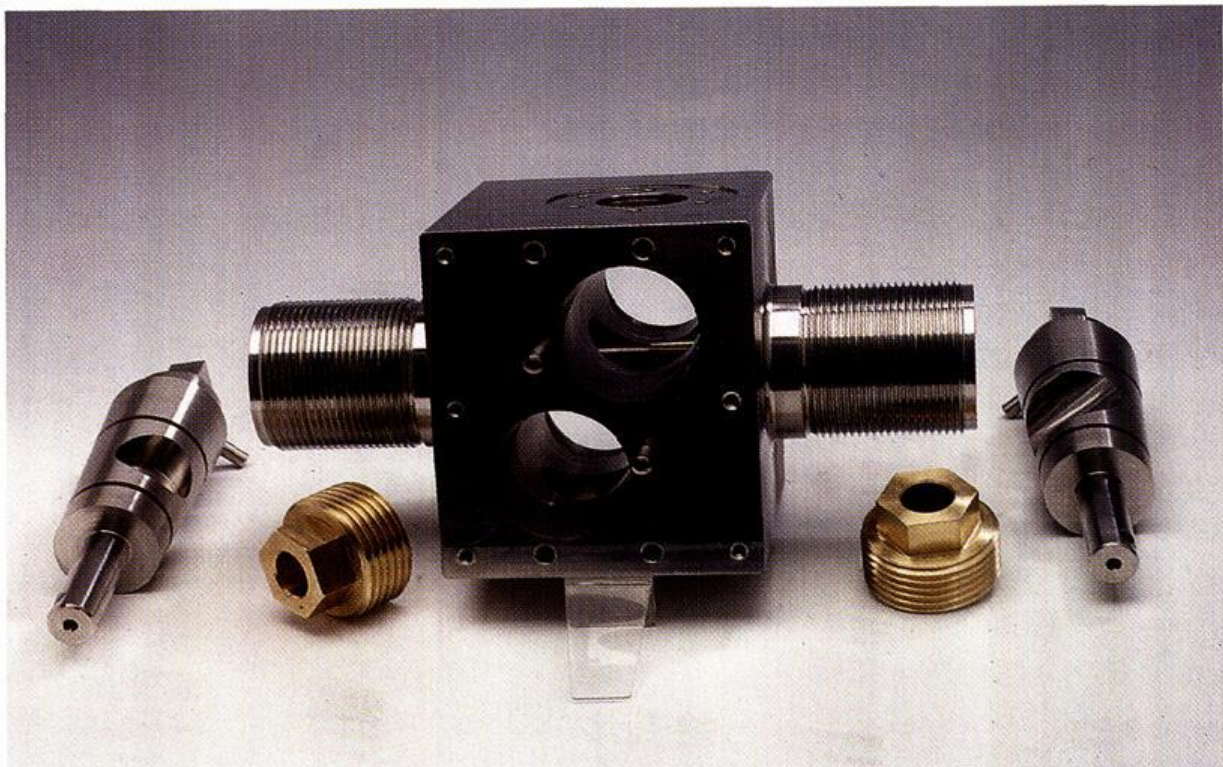
Franz Kurmann, der Gründer und heutige Geschäftsführer des Unternehmens, ist Maschinenbaumeister und stammt aus Bösel. In jungen Jahren war er viel auf Montage im Ausland, so z.B. im Irak und in Ägypten, was nicht nur die Abenteuerlust befriedigte, sondern auch in fachlicher Hinsicht den Horizont erweiterte. Bevor er endgültig nach Deutschland zurückkehrte, arbeitete er noch zweieinhalb Jahre für den Deutschen Entwicklungsdienst in Papua-Neuguinea, wo er einheimische Arbeitskräfte ausbildete.

Wie es die alten Bildungsromane beschreiben, geht man ja vor allem in die Fremde, um die Heimat kennen und schätzen zu lernen. So ließ sich Franz Kurmann 1987 in Garrel nieder, bildete sich schwerpunktmäßig im Bereich des Computer-Einsatzes für Werkzeugmaschinen weiter und gründete zusammen mit Walter Koopmeiners als stillem Teilhaber im Mai 1990 in Cloppenburg sein eigenes Handwerksunternehmen, die „Kurmann Zerspanungstechnik GmbH & Co KG“.

Wie der Name besagt, beschäftigte sich das Unternehmen von Anfang an mit der Zerspanung. Im Gegensatz zu der Verformung, bei der Metallteile durch Pressen, Ziehen oder Biegen in eine Form gebracht werden sollen, arbeitet man bei der Zerspanung „aus dem Vollen heraus“, d.h. ein Werkstück wird geformt durch Abhebung von Spänen. Unter span-



Die Arbeitsvorbereitung erfolgt heutzutage PC-gesteuert



Ventilblock für das „Deutsche Institut für Luft- und Raumfahrt“ in Stuttgart

gebender Formung bzw. spanender Formung versteht man demgemäß alle Bearbeitungsverfahren, bei denen Späne abgehoben werden, also Drehen, Hobeln, Fräsen, Bohren, Schleifen und Räumen.

Von Anfang an bemühte sich das Unternehmen, Produkte höchster Präzision bzw. Qualität zu liefern, und dieses Konzept bewährte sich. Die Zahl der Mitarbeiter stieg stetig, wie auch das Schaubild zeigt, und schließlich reichten die Räumlichkeiten am alten Standort in Cloppenburg nicht mehr aus. Im Mai 2002 erfolgte deshalb der Umzug in die neue und erweiterte Betriebsstätte nach Garrel. Hier verfügt das Unternehmen über zur Zeit ein Hektar bebauter Fläche – rund dreimal so viel wie in Cloppenburg – und Platz für eine weitere Expansion ist vorhanden. Der Grund, weshalb sich das Unternehmen ausgerechnet in Garrel niederließ, ist ein rein persönlicher: Hier lebt der Betriebsinhaber schon seit langem, hier ist die Heimat, und vieles läßt sich auch in einem Dorf einfacher regeln.

Produktionsprogramm

In den zwölf Jahren seit der Gründung des Unternehmens, ist das Produktionsprogramm im Prinzip gleich geblieben: Es werden Werkstücke durch Zerspanung hergestellt. Allerdings nahm die Automatisierung ständig zu, das Produktionstempo und die Genauigkeit wuchsen, und auch die Qualität der verwendeten Materialien wurde immer besser. Für die Zukunft ist allerdings geplant, über die Zerspanungsaktivitäten hinaus Baugruppen zu montieren und zu integrieren sowie komplexe Fertigungsanlagen für den Eigenbetrieb zu entwickeln. Eine solche Fertigungsanlage wurde schon erstellt, bei der ein Werkstück automatisch verschiedenen Stationen zugeführt und dort bearbeitet wird. Dies ermöglicht durch fehlende Zwischenlagerung und durch eine kurze Taktzeit eine höhere Wirtschaftlichkeit. Pro Jahr können auf dieser Anlage im Mehrschichtbetrieb 1,2 Millionen Teile hergestellt werden! Auch diese Fertigungsanlage dient allein der Eigenproduktion. Sie in Serie zu bauen und zu verkaufen, wird nicht erwogen, denn dies würde, so glaubt man bei Kurmann, der Konkurrenz mehr nutzen als dem eigenen Unternehmen. Der Sprung vom Auftragnehmer der verlängerten Werkbank auch zum Entwickler komplexer Fertigungsanlagen ist jedoch dadurch schon heute vollzogen.

Gefertigt wird ausschließlich für andere Unternehmen und nicht etwa für den Endverbraucher. In der Regel kommen vom Kunden Anfragen, ob das Unternehmen bestimmte Teile mit hoher Genauigkeit und hoher Qualitätssicherung in entsprechender Stückzahl liefern kann. Vor allem



*Qualitätskontrollen sind
äußerst wichtig, sie erfolgen
durch unabhängige Prüfer*

bei der Automobilindustrie, dem wichtigsten Kunden, wird hier keine eigene Entwicklungsarbeit geleistet.

Anders ist es bei der Raumfahrtindustrie, dem anspruchsvollsten Kunden. Hier wird z.T. gemeinsam Entwicklungsarbeit geleistet, da in vielfacher Hinsicht immer wieder Neuland betreten werden muß. So produziert z.B. Kurmann das Metallteil, das im Weltall die Funktion einer Schnittstelle zwischen dem Space Shuttle und der neuen Internationalen Raumstation ISS übernimmt. Dieses Bauteil muß die hohen Anforderungen der bemannten Raumfahrt, insbesondere während der Startphase, erfüllen. Um die Sicherheit der Astronauten zu gewährleisten, fertigte man zwei identische Bauteile an, von denen eines unter realistischen Bedingungen getestet wurde, ehe es für den Einbau des anderen grünes Licht gab.

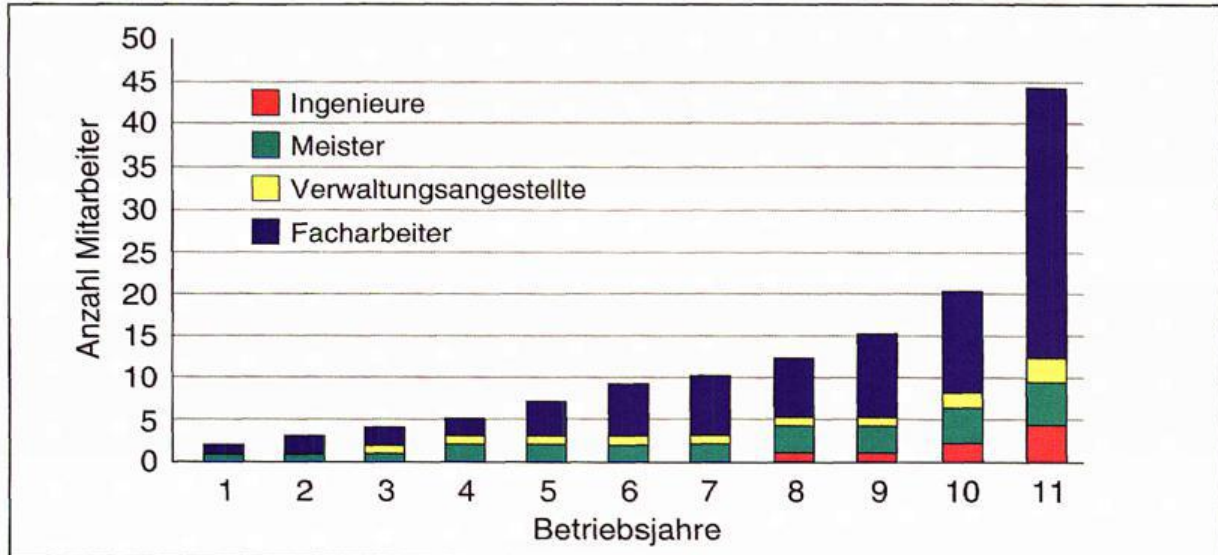
Die Raumfahrtindustrie ist zwar vom Umsatz her gesehen keineswegs der größte Kunde, aber sie stellt technisch interessante Aufgaben, und die Produktion für diese Industrie ist sehr prestigeträchtig. Denn jedem leuchtet unmittelbar ein, daß hier höchste Präzision gefordert wird, und einer Firma, die dies für die Raumfahrtindustrie schafft, vertraut man auch bei anderen Produkten, besonders wenn es um Qualität geht. Um dieses Vertrauen nicht zu enttäuschen, ist eine ständige Überwachung und Qualitätskontrolle nicht nur im Unternehmen selbst wichtig, eine

solche Kontrolle muß vielmehr auch von außen erfolgen. Dies geschieht durch Zertifizierungen, die von unterschiedlichsten Institutionen vorgenommen werden und eine Art Prüfsiegel darstellen. Die zahlreichen Zertifikate, über die die Kurmann Zerspanungstechnik verfügt, sind daher eine wichtige Voraussetzung für das Gedeihen des Unternehmens.

Mitarbeiter

Gegenwärtig hat das Unternehmen 44 Mitarbeiter, die z.T. im Dreischichtbetrieb tätig sind. Davon sind fünf Meister, 33 Facharbeiter und eingearbeitete Hilfskräfte sowie zwei Lehrlinge. Vorrangig für die Entwicklung und den Bau von komplexen Fertigungsanlagen (s.o.) wurden auch vier Ingenieure eingestellt.

Neue Mitarbeiter wurden bisher durch Anzeigen in regionalen Zeitungen angeworben, vor allem aber durch Mundpropaganda. Sie kommen fast alle aus der näheren Umgebung, man kennt sich meist schon seit langem und die Fluktuation ist sehr gering. Die Heimatverbundenheit des Betriebsinhabers und sein gutes Verhältnis zu den Mitarbeitern ist der alleinige Grund dafür, daß sich das Unternehmen in Garrel niedergelassen hat.



Personalentwicklung

Lieferanten

Wer selber Werkstücke bester Qualität herstellen möchte, benötigt Lieferanten, die die gleichen Ansprüche an ihre Produkte stellen. Um hier nicht enttäuscht zu werden, bedarf es einer langjährigen vertrauensvollen

Zusammenarbeit, zudem müssen sich auch die Lieferanten entsprechenden Qualitätssicherungskontrollen unterwerfen. Denn in aller Regel sieht man dem Material nicht an, welchen Schmelzpunkt es exakt hat, welche Reinheit usw. Daher sind nicht nur für die Kunden der Firma Kurmann entsprechende Zertifizierungen notwendig, sondern auch die Firma Kurmann selbst kann ihr Material, d.h. die zu bearbeitenden Metallteile, von Unternehmen beziehen, die alle selbst entsprechend zertifiziert sind.

Naturgemäß ist die Anzahl von Lieferanten, die diese Bedingungen erfüllen, relativ übersichtlich, so daß eine wechselseitige Kontrolle zwischen ihnen und Kurmann, aber auch zwischen Kurmann und seinen Kunden, besteht.

Die Lieferanten sind demgemäß meist autorisierte Händler auf dem freien Markt, die ihre Produkte wiederum von zugelassenen Werken (Thyssen, Krupp usw.) beziehen, die dann wiederum nach bestimmten Vorgaben der Kunden, vor allem bezüglich der Qualitätssicherung, produzieren. Es ist insgesamt eine relativ kleine „Familie“, in der jeder jeden kennt und viel wechselseitige Kontrolle institutionalisiert ist. Lieferanten, die aus dem näheren Umfeld kommen, gibt es nicht.

Kunden

Auch die Kunden kommen nur in geringem Umfang aus dem Oldenburger Münsterland. Der größte Kunde ist die Automobilzulieferindustrie, beliefert werden aber auch der Anlagenbau, die Fahrradindustrie, der Landmaschinenbau, die Verpackungsindustrie, die Luft- und Raumfahrtindustrie usw. Die Kunden nehmen z.T. große Serien ab; es kommt aber auch, vor allem für die Raumfahrtindustrie, zu Einzelanfertigungen.

Betriebliche Kennzahlen

Die Kurmann Zerspanungstechnik GmbH & Co KG versteht sich nach wie vor als Handwerksunternehmen, gegen eine weitere Expansion hätte man jedoch nichts einzuwenden. In Zukunft möchte man gezielt im high-tech Bereich, so etwa als Zulieferer für die Luftfahrtindustrie, weiter expandieren, da man nur in diesem Segment am Standort Deutschland Zukunftschancen sieht.

Zahlenangaben zu Umsatz, Gewinn, Kapital, Vermögen usw. macht das Unternehmen leider nicht, aber der große Neubau in Garrel und auch die übrigen Ausbaupläne zeigen, daß es dem Unternehmen auch in der gegenwärtig konjunkturell schwierigen Zeit gut geht und es sich von der Zukunft noch viel erhofft.

Remmers Baustofftechnik AG in Lönningen

Als Bernhard Remmers als junger Mann nach Krieg und Kriegsgefangenschaft in seine Heimat Lönningen zurückkehrte, lag die Wirtschaft in ganz Deutschland und natürlich auch im Oldenburger Münsterland völlig danieder. Da es in Lönningen auch schon vor dem Kriege kaum Industrie, ja noch nicht einmal eine größere gewerbliche Produktion gab, war allerdings in dieser Hinsicht der Einbruch nicht sehr groß. Aber es mußten die großen Mengen an Flüchtlingen und Heimatvertriebenen versorgt werden, und der Zukauf dringend benötigter Güter gestaltete sich äußerst schwierig. Allein die Landwirtschaft produzierte im Wesentlichen in der herkömmlichen Weise weiter.

Arbeitsplätze waren äußerst rar, und für die Gründung eigener Produktionsunternehmen benötigte man Kapital. Aber nicht nur aus diesem Grund entschloß sich Bernhard Remmers im Jahre 1949 ein Handelsunternehmen zu gründen, sondern auch weil sein Interesse hauptsächlich dem Handel galt und er hier offensichtlich seine besondere Begabung entdeckt hatte. Auch in späteren Jahren und Jahrzehnten wurden von



Die erste Tagung für Handwerksmeister hielt Bernhard Remmers im Jahre 1959 in seinem Wohnzimmer in Lönningen ab. Schon von Anfang an erkannte er die Notwendigkeit, Kunden zu informieren, zu schulen, sie als Partner zu sehen. Es sollte sein großes Erfolgsrezept werden.