Leistungsprofil

Schneider & Edl GmbH

Straße	Industriestraße 5
PLZ, Ort	57520 Steinebach/Sieg
Land	Rheinland - Pfalz
Telefon-Nr.	02747 / 92 15 0
Fax-Nr.	02747 / 92 15 19
E-Mail	info@schneider-edl.de
Internet	www.schneider-edl.de
Branche	Maschinenbau
Produkt/ Schwerpunkt	Fertigung von Baugruppen und Präzisionsbauteilen für die Industrie aus verschiedensten Materialien

Datum	Januar 2018

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis ..... **I**

Verzeichnis der Abbildungen und Tabellen ..... **III**

1 Firmenprofil **1**

1.1 Rechtsform 1
1.2 Firmengeschichte 1
1.3 Betriebsräume 2
1.4 Produkt und Leistungsprogramm 2
1.4.1 Referenzprodukte: 2
1.5 Kundenstruktur 6
1.6 Lieferanten / Dienstleister 6
1.6.1 Zukauf von Material 6
1.6.2 Zukauf von Produktionsprozessen / Dienstleistungen 6
1.6.3 Zukauf von Transport-Dienstleistungen 7
1.7 Beschäftigte 7
1.8 IT-Ausstattung 8
1.9 Maschinenpark und Einrichtung 9
1.10 Qualitätsmanagement 13
1.11 Wirtschaftsdaten 17

2 Aufbau-/Ablauforganisation **18**

2.1 Aufbauorganisation (vereinfachte Darstellung) 18
2.2 Ablauforganisation 19

3 Abteilungen **20**

3.1 Verkauf 20
3.2 Einkauf 20
3.3 Produktion (vereinfachte Darstellung) 21
3.4 Materialwirtschaft 22

3.5 Logistik 22
3.6 Qualitätssicherung und -kontrolle 22
3.7 Personalwesen 22
3.8 Umweltschutz 22
3.9 Verwaltung (Buchhaltung) 23

4 Leistungsspektrum 23

4.1 Qualität 23
4.2 Lieferzeit und Termintreue 23
4.3 (Liefer-) Zuverlässigkeit 23
4.4 Liefertreue 24
4.5 (Flexibler) Service 24
4.6 Zertifizierung 24
4.7 Lieferfähigkeit / Flexibilität 24
4.8 Prozesssicherheit 25
4.9 Eigenschaften 25
4.10 Material 25

Verzeichnis der Abbildungen und Tabellen

Abbildung 1 Referenzprodukt 2
Abbildung 2 Referenzprodukt 2
Abbildung 3 Referenzprodukt 3
Abbildung 4 Referenzprodukt 3
Abbildung 5 Referenzprodukt 3
Abbildung 6 Referenzprodukt 3
Abbildung 7 Referenzprodukt 3
Abbildung 8 Referenzprodukt 3
Abbildung 9 Referenzprodukt 4
Abbildung 10 Referenzprodukt 4
Abbildung 11 Referenzprodukt 4
Abbildung 12 Referenzprodukt 4
Abbildung 13 Referenzprodukt 5
Abbildung 14 Referenzprodukt 5
Abbildung 15 Referenzprodukt 5
Abbildung 16 Referenzprodukt 5
Abbildung 17 Referenzprodukt 5
Abbildung 18 Auszeichnung der IHK 8
Abbildung 19 Produktion 13
Abbildung 20 Produktion 13
Abbildung 21 Produktion 14
Abbildung 22 Produktion 14
Abbildung 23 Produktion 14
Abbildung 24 Produktion 14
Abbildung 25 Produktion 14
Abbildung 26 Produktion 14
Abbildung 27 Produktion 15
Abbildung 28 Produktion 15

Verzeichnis der Abbildungen und Tabellen

Abbildung 29 Produktion 15
Abbildung 30 Produktion 15
Abbildung 31 Materiallager.....15
Abbildung 32 Kleinteillager 15
Abbildung 33 Montage.....16
Abbildung 34 Montage - Elektrik 16
Abbildung 35 Prüfmittel & Werkzeuge 16
Abbildung 36 Prüfmittel & Werkzeuge 16
Abbildung 37 Prüfmittel & Werkzeuge 16
Abbildung 38 Prüfmittel & Werkzeuge 16
Abbildung 39 Prüfmittel & Werkzeuge 17
Abbildung 40 Prüfmittel & Werkzeuge 17
Abbildung 41 Prüfmittel & Werkzeuge 17
Abbildung 42 Prüfmittel & Werkzeuge 17
Abbildung 43 Organigramm.....18
Abbildung 44 Ergebnisgesteuertes Prozesskettendiagramm 19
Abbildung 45 Produktion 21

1 Firmenprofil

1.1 Rechtsform

Die Rechtsform des Unternehmens: GmbH

1.2 Firmengeschichte

Herr Johann Edl und Herr Rudolf Schelhaas haben das Unternehmen im Jahr 1974 unter dem ursprünglichen Firmennamen **„Schelhaas & Edl GmbH“** gegründet. Aufgrund der technischen und persönlichen Fähigkeiten im Bereich der Dreh- und Frästechnik konnten sie sich schnell einen guten Namen erarbeiten. Schon nach wenigen Jahren wurden weitere Maschinen angeschafft und neue Mitarbeiter eingestellt. Auch der technologische Fortschritt wurde erfolgreich umgesetzt. Heute produziert das Unternehmen auf unterschiedlichen CNC-Maschinen hochkomplexe Bauteile für die Industrie.

Ein weiterer wichtiger Meilenstein in der Unternehmenshistorie war die Herstellung von Sondermaschinen inklusive der Steuerungs- und Regelungstechnik. Hierfür stehen heute über 30 hochqualifizierte Facharbeiter zur Verfügung. Um dies auf höchstem Niveau weiter fortführen zu können, haben beide Unternehmer schon sehr früh auf Nachhaltigkeit gesetzt und stellen das durch eine konsequente Ausbildung neuer Facharbeiter erfolgreich unter Beweis. Die Schelhaas & Edl GmbH wurde schon mehrfach als vorbildlicher Ausbildungsbetrieb ausgezeichnet.

Im Jahre 2013 zog sich Herrn Rudolf Schelhaas altersbedingt aus dem Unternehmen zurück. Mit dem eingeleiteten Generationswechsel in der Unternehmensführung im Jahr 2013 erfolgt zum Januar 2018 die Umfirmierung in die **Schneider & Edl GmbH.** Somit alle Voraussetzung erfüllt um auch in Zukunft sich neuen Herausforderungen erfolgreich stellen zu können.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

1.3 Betriebsräume

Die Werkstatt hat eine Größe von 2.500 m^2 und eine Höhe von ca. 5,00 m. Dazu Büroräume sowie Lagerflächen und Parkplätze.

1.4 Produkt und Leistungsprogramm

Das Unternehmen ist auf die Zerspanung von Bauteilen sowie Systemkomponenten für den Sondermaschinenbau spezialisiert.

Einschließlich Edelstahl sind alle gängigen Materialien zu verarbeiten. Aufgrund der soliden Ausbildung und Erfahrungen der Unternehmer und seiner Mitarbeiter ist das Unternehmen in der Lage alle Anforderungen der Kunden schnell umzusetzen. Auf den CNC-Bearbeitungszentren und der CNC-Drehmaschine lassen sich mit einer Genauigkeit von 0,01 mm hochkomplexe Bauteile herstellen.

Die Firma ist spezialisiert auf folgende Leistungsangebote:

- Systemkomponenten (Sondermaschinenbau)
- Prototypenbau
- Einzelteilfertigung
- Serien bis zu einer Losgröße von 50 - 100 Stk.

1.4.1 Referenzprodukte:

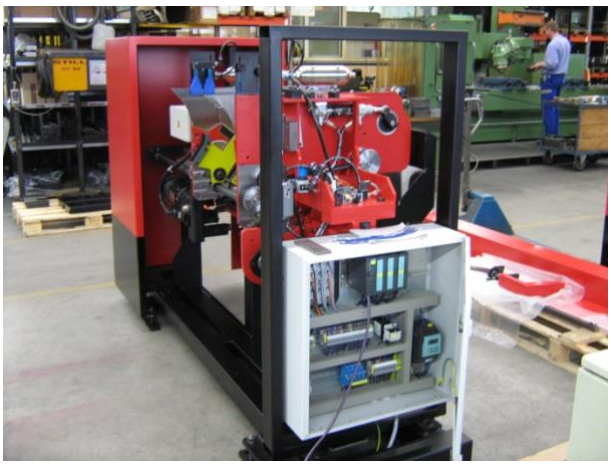


Abbildung 1 Referenzprodukt

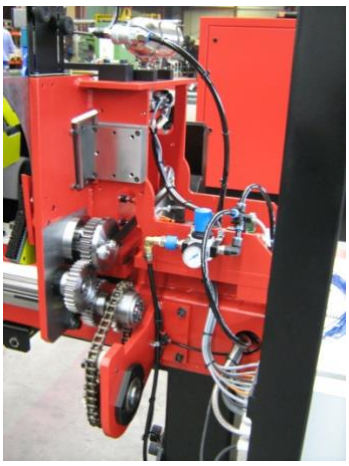


Abbildung 2 Referenzprodukt

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Abbildung 3 Referenzprodukt

Abbildung 4 Referenzprodukt

Abbildung 5 Referenzprodukt

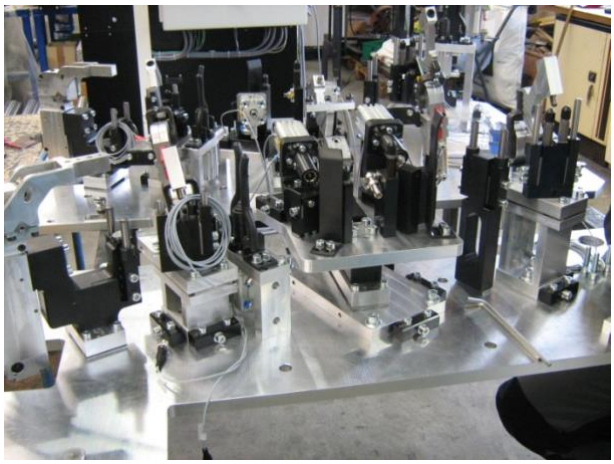


Abbildung 6 Referenzprodukt

Abbildung 7 Referenzprodukt

Abbildung 8 Referenzprodukt

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Abbildung 9 Referenzproduk

Abbildung 10 Referenzprodukt

Abbildung 11 Referenzprodukt

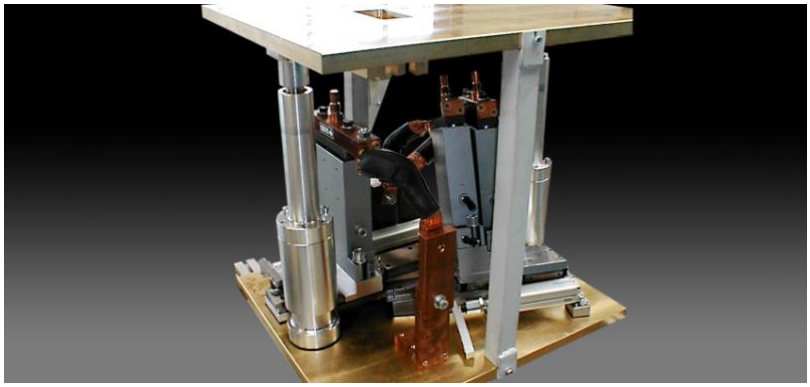


Abbildung 12 Referenzprodukt

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Abbildung 13 Referenzprodukt

Abbildung 14 Referenzprodukt

Abbildung 15 Referenzprodukt

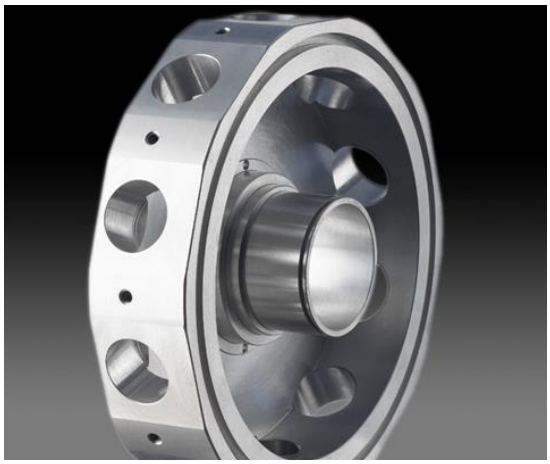


Abbildung 16 Referenzprodukt

Abbildung 17 Referenzprodukt

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

1.5 Kundenstruktur

Das Unternehmen hat zahlreiche und langjährige Stammkunden.
Die meisten Kunden haben ihren Sitz in der Region aber auch bundesweit. Kleinunternehmen als auch Großunternehmen gehören zum Kundenkreis.

Der Schwerpunkt der Kundenbranchen liegt im Maschinen- und Anlagenbau.

1.6 Lieferanten / Dienstleister

1.6.1 Zukauf von Material

Der Materialeinkauf erfolgt nur bei Großhändlern in der Region! Aufgrund der langjährigen und guten Zusammenarbeit besteht eine sehr hohe Termintreue.

1.6.2 Zukauf von Produktionsprozessen / Dienstleistungen

Hier eine Auswahl der möglichen Fertigungsverfahren:

- Härten
- Glühen
- Brünieren
- Pulverbeschichten
- Strahlen
- Lackieren
- Verzinken
- Eloxieren
- Verchromen
- Vernickeln
- KTL - Beschichten
- Chromatieren
- weitere auf Anfrage

Der Zukauf dieser Produktionsprozesse und Dienstleistungen erfolgt fast ausschließlich bei Zulieferunternehmen in der Region.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

1.6.3 Zukauf von Transport-Dienstleistungen

Im Umkreis von ca. 100 km kann der Transport von Kleinteile durch die Firma selbst mit einem eigenen Fahrzeug erfolgen. Darüber hinaus, bei kleinen Mengen und Gewichten, mit einem Dienstleister z. B. DPD oder andere. Bei größeren Mengen oder Gewichten erfolgt der Transport durch eine Spedition.

1.7 Beschäftigte

Der Unternehmer Herr Johann Edl:

Ausbildung: Werkzeugmacher, Maschinenbautechniker

Berufserfahrung: 53 Jahre

Branchenerfahrung: 53 Jahre

Die Unternehmerin Frau Julia Schneider (geb. Edl):

Ausbildung: Bankkauffrau, Dipl. Betriebswirtin

Berufserfahrung: 25 Jahre

Branchenerfahrung: 15 Jahre

Weitere Fachkräfte:

1. Mitarbeiter: Technischer Leiter

Ausbildung: Industriemeister

Berufserfahrung: 30 Jahre

Branchenerfahrung: 30 Jahre

Betriebszugehörigkeit: 30 Jahre

2. Mitarbeiter: Betriebsleiter

Ausbildung: Industriemeister

Berufserfahrung: 25 Jahre

Branchenerfahrung: 25 Jahre

Betriebszugehörigkeit: 25 Jahre

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Diese werden durch **25** qualifizierte Fachkräfte sowie bis zu 10 Hilfskräften unterstützt.

Aktuell absolvieren drei Auszubildende ihre Ausbildung zum Zerspanungs-mechaniker und Industriemechaniker.

Die Schneider & Edl GmbH hat schon mehrfach eine Auszeichnung als vorbildliche Ausbildungsstätte von der IHK erhalten:

Abbildung 18 Auszeichnung der IHK

1.8 IT-Ausstattung

- Externe und Interne Datenkommunikation:
  - Telefon, Fax
  - E-Mail: MS Outlook 2007
  - CAD-Daten: dwg / dxf / iges / step
  - Die Programmierung der Programme erfolgt an den Maschinen oder am Computer.
- Betriebssystem:
  - Windows 7
- Software allg.:
  - MS Office 2007, MasterCAM, JobDISPOERP

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

- Arbeitsplätze (Computer)

  11 Computer stehen dem unternehmensübergreifenden Datenaustausch zur Verfügung.
- Datensicherung

  Die Datensicherung erfolgt über eine Serverdatensicherung
- Stand der Technik:

  Die Informationstechnik entspricht dem Stand der Technik

1.9 Maschinenpark und Einrichtung

1. Bearbeitungszentren - bis zu 5-Achsen

1.1 MTE KT 4200 (NEU 2017!)

Arbeitsbereich: X 4.000 mm, Y 1.500 mm, Z 2000 mm

max. Belastung / kg: 13.000

Werkzeugaufnahme: SK 50 / 60 Werkzeuge

Bettfräsmaschine mit Automatic-Fräskopf und NC-Teileapparat Ø800

1.2 Hedelius T7 (NEU 2016 !)

Arbeitsbereich V/H: X 2600/2030 mm, Y 750 mm, Z 695/800 mm

Ø Rundtisch: 750 mm

Werkzeugaufnahme: SK 40 / 190 Werkzeuge

5 Achsen

1.3 Hedelius RS 60

Arbeitsbereich: X 600 mm, Y 400 mm, Z 400 mm

max. Belastung / kg: 500

Werkzeugaufnahme: SK 40

Rundsteuertisch; 5 Achsen

1.4 Hedelius BC 80 2500

Arbeitsbereich: X 2.500 mm, Y 800 mm, Z 750 mm

max. Belastung / kg: 3.000

Werkzeugaufnahme: SK 50

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

1.5 **Unisign Univers 6**

Arbeitsbereich: X 5.000 mm, Y 800 mm, Z 600 mm

max. Belastung / kg: 6 x 1.000

Werkzeugaufnahme: SK 50

4 Achsen / Winkelfräskopf

1.6 **Zayer LFU 4000**

Arbeitsbereich: X 4.000 mm, Y 1.200 mm, Z 1000 mm

max. Belastung / kg: 7.000

Werkzeugaufnahme: SK 50

5 Achsen

1.7 **Hyundai WIA F500 (NEU 2015!)**

Arbeitsbereich: X 1.060 mm, Y 510 mm, Z 635 mm

Werkzeugaufnahme: SK 40

3 Achsen

1.8 **Bridgeport XR 1000**

Arbeitsbereich: X 1.000 mm, Y 600 mm, Z 560 mm

max. Belastung / kg: 900

Werkzeugaufnahme: SK 40

1.9 **Roku-Roku Vertimac M**

Arbeitsbereich: X 765 mm, Y 410 mm, Z 410 mm

Werkzeugaufnahme: SK 40

1.10 **Zayer BF 2000**

Arbeitsbereich: X 2.000 mm, Y 960 mm, Z 900 mm

max. Belastung / kg: 2.000

Werkzeugaufnahme: SK 50

NC-Streckensteuerung

1.11 **Panak FV 4**

Arbeitsbereich: X 800 mm, Y 380 mm, Z 445 mm

Werkzeugaufnahme: SK 40

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

1.12 **IBERIMEX**

Arbeitsbereich: X 1.200 mm, Y 430 mm, Z 495 mm

max. Belastung / kg: 1.500

Werkzeugaufnahme: SK 50

konventionell

1.13 **TOS W100A**

Arbeitsbereich: X 1.600 mm, Y 1250 mm, Z 900 mm

max. Belastung / kg: 3.000

Werkzeugaufnahme: SK 50

Bohrwerk

2. Drehmaschinen

2.1 **Okuma LU 300M (CNC)**

max. Durchmesser: 330 mm

max. Länge: 1.000 mm

Spindelbohrung Ø: 70 mm

Angetriebene Werkzeuge

2.2 **Okuma LU 15 (CNC)**

max. Durchmesser: 360 mm

max. Länge: 600 mm

Spindelbohrung Ø: 48 mm

VDI 40

2.3 **Okuma LR 15 (CNC)**

max. Durchmesser: 330 mm

max. Länge: 620 mm

Spindelbohrung Ø: 48 mm VDI 40

2.4 **Böhringer VDF 630 DUS (NEU 2016 !)**

max. Durchmesser über Bett: 640 mm

max. Länge: 3000 mm

Spindelbohrung Ø: 100 mm

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

2.5 **Weiler E 50 (Zyklenautomat)** Parat

max. Durchmesser: 520 mm

max. Länge: 1.850 mm

Spindelbohrung Ø: 66 mm

2.6 **Ursus (konventionell)**

max. Durchmesser: 505 mm

max. Länge: 1.500 mm

Spindelbohrung Ø: 52 mm

Multifix

2.7 **Mondial Gallic 20 (konventionell)**

max. Durchmesser: 560 mm

max. Länge: 2.500 mm

Spindelbohrung Ø: 57,5 mm

Multifix

3. Flachschleifmaschine

3.1 **Chevallier FSG 1640**

Arbeitsbereich: 1.000 x 400 mm

4. Räummaschinen

4.1 **Hochstein VRM 3**

Nutenbreite max.: 14 mm

Hublänge: 800 mm

Räumnadellänge: 1.000 mm

5. Radialbohrmaschinen

5.1 **Pehac TM 50**

Bohrdurchmesser max.: 50 mm

Ausladung: 350 mm – 1250 mm

Spindelhub 300: 1.000 mm

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

6. Sägen

6.1 Kaltenbach VMB 380 DS

Abmaße: Ø 405 mm / 380 x 380 mm

Bandsäge

6.2 Kaltenbach KKS 400

Abmaße: Ø 130 mm / 315 x 40 mm

Kreissäge

6.2 Bandsäge

Abmaße: 400 mm x 400 mm

7. Schweißen/Löten

7.1 WIG / MIG / MAG auf Demmler Schweißtisch

7.2 Hartlöten und Weichlöten

1.10 Qualitätsmanagement

Die Anforderungen der Kunden werden mit höchster Sorgfalt umgesetzt. Die Unternehmer selbst haben die Qualität zu einem ihrer obersten Unternehmensziele gemacht. Das Unternehmen ist für seine Präzision und Zuverlässigkeit bekannt!

Das Unternehmen legt größten Wert auf Sauberkeit und Ordnung:

Abbildung 19 Produktion

Abbildung 20 Produktion

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Abbildung 21 Produktion

Abbildung 22 Produktion

Abbildung 23 Produktion

Abbildung 24 Produktion

Abbildung 25 Produktion

Abbildung 26 Produktion

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Abbildung 27 Produktion

Abbildung 28 Produktion

Abbildung 29 Produktion

Abbildung 30 Produktion

Abbildung 31 Materiallage

Abbildung 32 Kleinteillager

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Abbildung 33 Montage

Abbildung 34 Montage - Elektrik

Übersichtliche Prozesse und der sorgsame Umgang mit hochwertigen Prüfmitteln und Werkzeugen sichern den Kunden die geforderte Qualität.

Abbildung 35 Prüfmittel & Werkzeuge

Abbildung 36 Prüfmittel & Werkzeuge

Abbildung 37 Prüfmittel & Werkzeuge

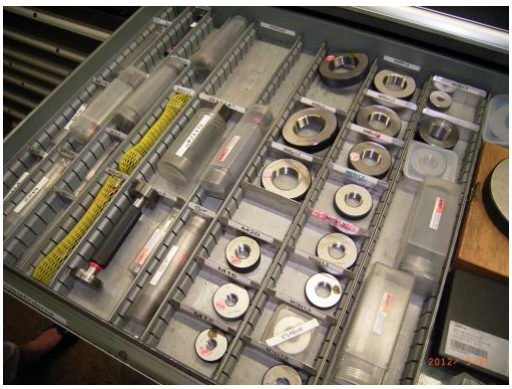


Abbildung 38 Prüfmittel & Werkzeuge

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Abbildung 39 Prüfmittel & Werkzeuge

Abbildung 40 Prüfmittel & Werkzeuge

Abbildung 41 Prüfmittel & Werkzeuge

Abbildung 42 Prüfmittel & Werkzeuge

Das Unternehmen war von 1998 bis 2005 nach der DIN EN ISO 9000 zertifiziert, erfüllt aber bis heute die grundlegenden Anforderungen für eine Zertifizierung.

1.11 Wirtschaftsdaten

Bei entsprechender Nachfrage können diese Informationen gerne nachgereicht werden.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

2 Aufbau-/Ablauforganisation

2.1 Aufbauorganisation (vereinfachte Darstellung)

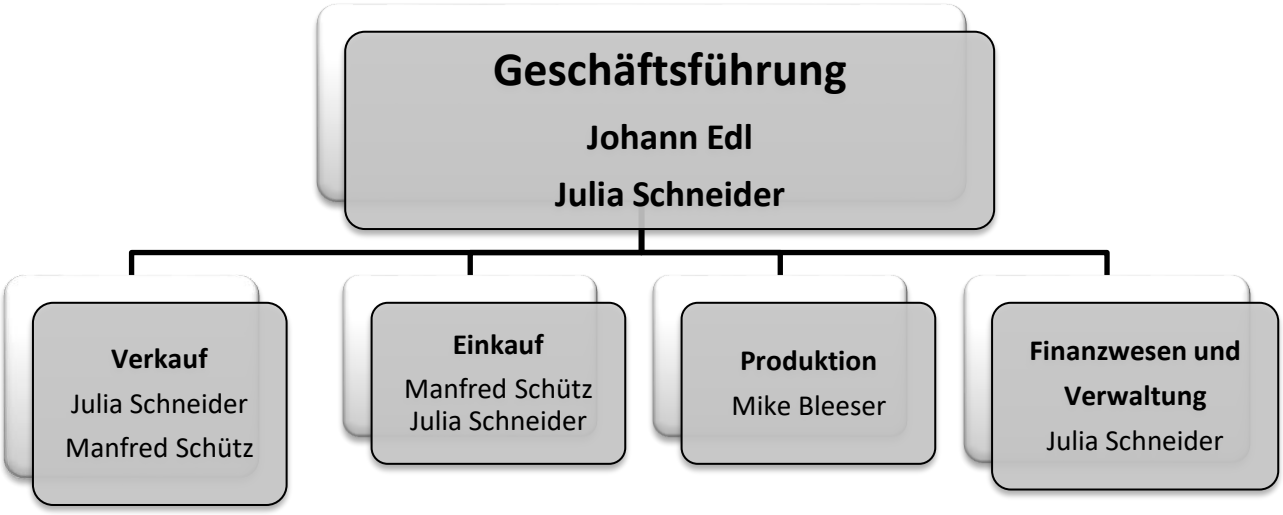
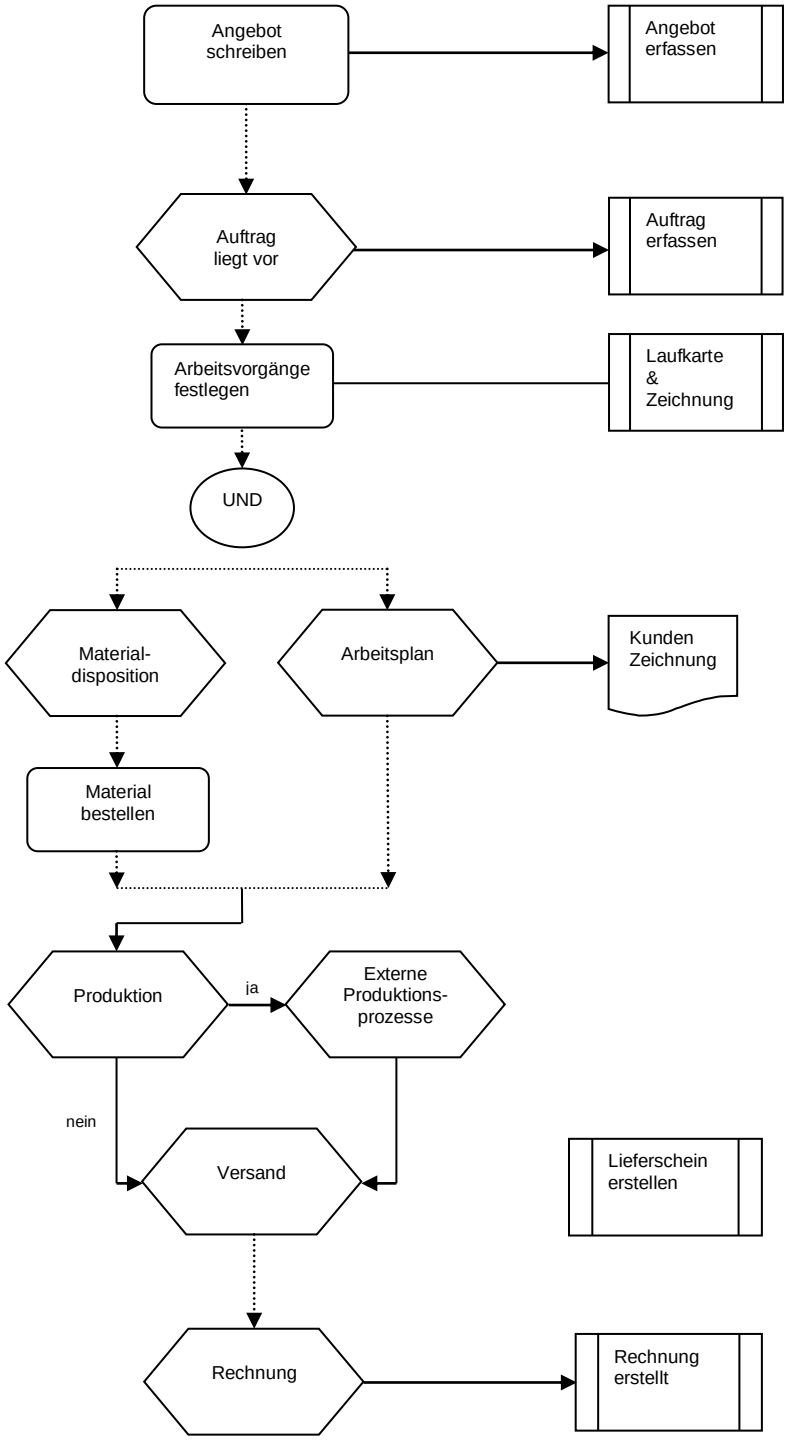


Abbildung 43 Organigramm

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

2.2 Ablauforganisation

Ablaufschritte	Bemerkung
	

Erfassung der Daten im Warenwirtschaftssystem JobDISPOERP

Erfassung der Daten im Warenwirtschaftssystem JobDISPOERP

Erstellt mit dem Warenwirtschaftssystem JobDISPOERP

Kundenzeichnung mit Arbeitsablaufplanung in die Produktion

Erstellt über das Warenwirtschafts-system JobDISPOERP

Automatisch generiert mit dem Warenwirtschaftssystem JobDISPOERP

Abbildung 44 Ergebnisgesteuertes Prozesskettendiagramm

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

3 Abteilungen

3.1 Verkauf

Die Unternehmer sind in allen Verkaufsprozessen voll involviert. Von der Anfrage, Angebotserstellung, Auftragsbestätigung, Auftragserfassung bis zur Rechnungsstellung werden alle Prozesse zentral organisiert und kontrolliert. Die Erfassung, Verwaltung sowie Pflege der Kundendaten erfolgt im Warenwirtschaftssystem JobDISPOERP.

3.2 Einkauf

Die Beschaffung von Materialien und Dienstleistungen erfolgt auftragsbezogen, aber auch Rahmenverträge mit vereinbarten Abrufmengen werden aktuell mit einigen Kunden umgesetzt.

Die Erfassung aller auftragsbezogenen Bestellvorgänge erfasst und kontrolliert das Unternehmen ebenfalls im Warenwirtschaftssystem JobDISPOERP.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

3.3 Produktion (vereinfachte Darstellung) **Zeichnung Stand 2013 (nicht mehr aktuell): im Jahr 2014 sind weitere 560qm hinzugekommen**.

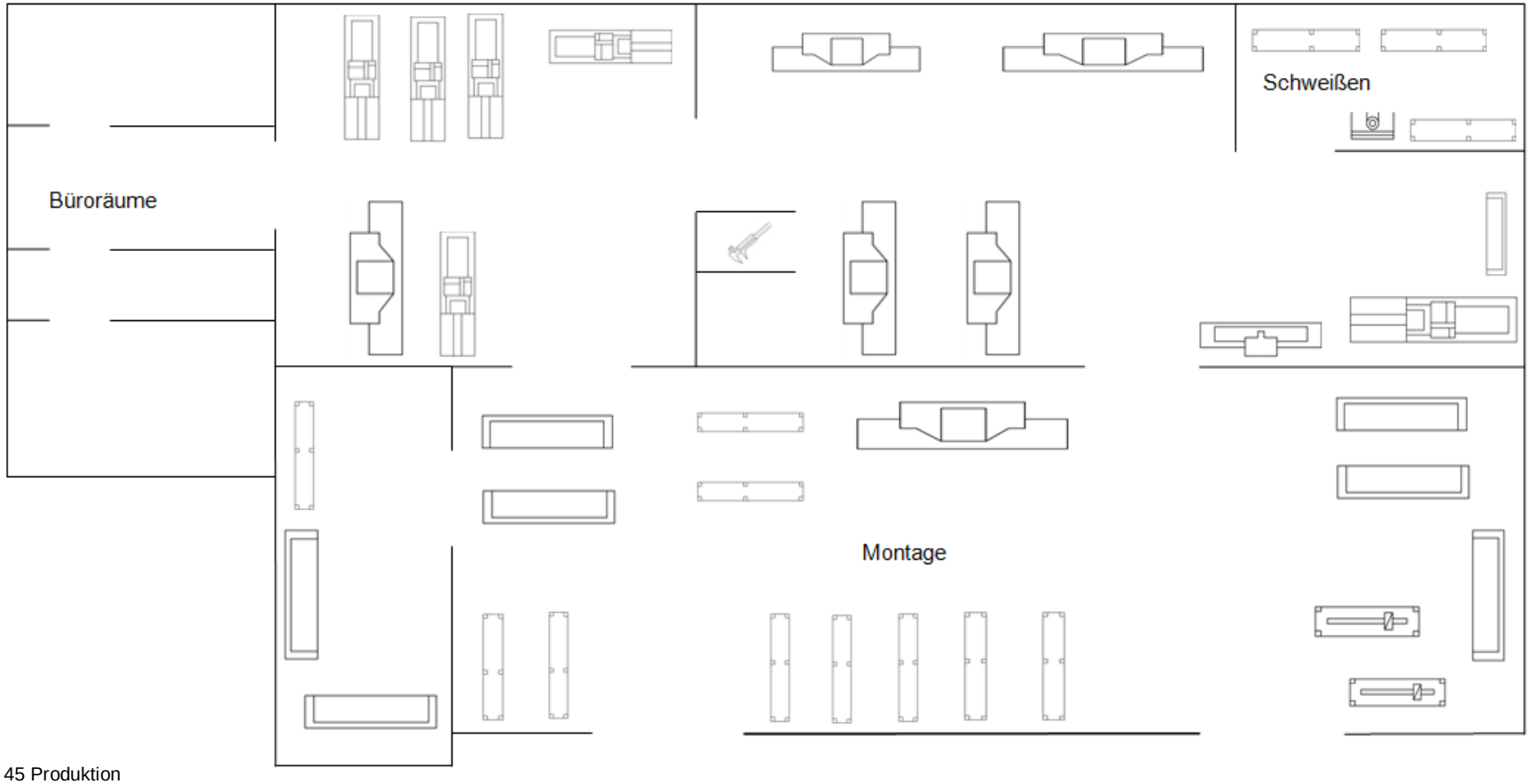


Abbildung 45 Produktion

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

3.4 Materialwirtschaft

Aufgrund der Unternehmens-/ und Auftragsstruktur ist eine umfangreiche materialwirtschaftliche Organisation umsetzbar. Auftragsbezogene Aufträge sowie aktuelle Lieferabrufe sind zentral organisiert.

3.5 Logistik

Für die innerbetriebliche Lagerung und den Transport der Materialien hat das Unternehmen diverse Transportmittel zur Verfügung.

Externe Logistik: siehe 1.6.3

3.6 Qualitätssicherung und -kontrolle

Qualität ist eins der obersten Unternehmensziele der Firma. Somit stehen die Unternehmer und Mitarbeiter durch ihren persönlichen Einsatz für Qualität und Zuverlässigkeit. Die modernen Maschinen, Werkzeuge, Prüfmittel und eine sehr gute EDV-Ausstattung untermauern den hohen Qualitätsanspruch.

3.7 Personalwesen

Aufbauend auf die Berufsausbildung erfolgt die Weiterbildung durch Fortbildungsmaßnahmen und im Selbststudium.

3.8 Umweltschutz

Die Reinigung der ölverschmierten Putzlappen wird durch ein externes Dienstleistungsunternehmen übernommen. Eine Spezialfirma ist für die Aufbereitung bzw. der Entsorgung der Kühlflüssigkeit verantwortlich. Alle Spanabfälle werden nach Material getrennt und recycelt.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

3.9 Verwaltung (Buchhaltung)

Alle kundenbezogenen Daten erfasst das Unternehmen im Warenwirtschaftssystem JobDISPOERP. Das garantiert eine sichere und nachvollziehbare Umsetzung aller auftragsbezogenen Informationen in der Prozesskette bis zur Rechnungsstellung.
Im Personal- und Buchhaltungsbereich wird Varial als Software eingesetzt.

4 Leistungsspektrum

4.1 Qualität

Die Unternehmer haben eine solide Ausbildung und viele Jahre Erfahrung. Qualität ist eins der obersten Unternehmensziele. Maschinen und Werkzeuge sind auf den neusten Stand der Technik. Kurze Wege ermöglichen schnell und effizient die Anforderungen der Kunden zu erfassen und umzusetzen.
Prüfmittel sind in einem einwandfreien Zustand und werden entsprechend geprüft. Der interne Transport und die Behandlung der Bauteile erfolgt mit äußerster Sorgfalt. Qualitätskontrollen erfolgen auf allen Ebenen der Prozesskette. Nach Absprache mit dem Kunden können entsprechende Prüfprotokolle angefertigt werden.

4.2 Lieferzeit und Termintreue

Aufgrund der übersichtlichen und strukturierten Unternehmensorganisation ist von einer hohen Termintreue auszugehen. Kurze Wege unterstützen die schnelle und flexible Umsetzung aller Entscheidungsvorgänge.

4.3 (Liefer-) Zuverlässigkeit

Die Möglichkeit auf andere Maschinen auszuweichen unterstreicht die gewünschte Zuverlässigkeit seiner Kunden die Aufträge termingerecht fertigzustellen. Weiterhin hat sich das Unternehmen seit seiner Gründung ein umfangreiches Lieferantennetzwerk aufgebaut.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

4.4 Liefertreue

Schnelle und flexible Informationswege zu den Lieferanten und eine langjährige sowie vertrauensvolle Zusammenarbeit sind ein maßgeblicher Erfolgsfaktor für das Unternehmen. Auf dieser Grundlage ist von einer sehr hohen Liefertreue auszugehen.

4.5 (Flexibler) Service

Änderungswünsche der Kunden sind kurzfristig auf jeder Prozessebene nach vorheriger Absprache umsetzbar.

4.6 Zertifizierung

Obwohl das Unternehmen nicht zertifiziert ist, erfüllt es in Anlehnung an die DIN EN ISO 9000 die grundlegenden Anforderungen für eine Zertifizierung!
Die Unternehmer selbst haben die Qualität zu einem ihrer obersten Unternehmens-ziele gemacht. Die Schneider & Edl GmbH ist für ihre Präzision und Zuverlässigkeit bekannt! Es wird größten Wert auf Sauberkeit und Ordnung gelegt. Ein weiterer Grund sind die übersichtlichen Prozesse und der professionelle Umgang mit den hochwertigen Prüfmitteln.

4.7 Lieferfähigkeit / Flexibilität

Auftragsmengen mit einer Losgröße von 50 – 100 Stk. sind aufgrund der zur Verfügung stehenden Kapazitäten kein Problem. Auch eine kurzfristige Anpassung der Arbeitszeiten sorgt für die notwendige Flexibilität.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

4.8 Prozesssicherheit

Die Unternehmensziele der Firma sowie die Organisation sind die entscheidenden Einflussfaktoren dafür, dass alle Prozesse über die gesamte Wertschöpfungskette die an Sie gestellten Anforderungen erfüllt. Wird eine Abweichung festgestellt, werden umgehend Maßnahmen zur Korrektur eingeleitet und der Kunde über eine eventuelle Abweichung der vereinbarten Termine und Mengen informiert.

Auf Kundenwunsch besteht auch die Möglichkeit Bauteile zu kennzeichnen.

4.9 Eigenschaften

Der persönliche Einsatz sowie die Organisation sprechen für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit. Änderungswünsche sind aufgrund der übersichtlichen Strukturen in kürzester Zeit umsetzbar. Der moderne Maschinenpark unterstützt diese Fähigkeiten. Die Unternehmer und Mitarbeiter sind in allen Prozessen voll involviert. Somit erhält der Kunde direkt und sofort alle notwendigen Informationen. Der Produktionsbereich ist übersichtlich und sehr sauber. Der sorgsame Umgang mit hochwertigen Prüfmitteln stellt die geforderte Qualität dauerhaft sicher.

4.10 Material

	Abmaße
max. Gewicht in kg	max. 5.000
Flachmaterial in mm	5.000 x 1.000
Rundmaterial in mm	D = 640
kleinster Durchmesser in mm Drehen	D = 5

	Aluminium	Stahl (inkl. Werkzeugstahl)	Edelstahl	Kunststoffe	Grauguss	Rotguss
Legierungen	diverse	diverse	diverse	diverse	diverse	diverse

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser vertraulichen Unterlage(n), Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung gestattet. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.