

Kunden-Report



Vielfalt und Flexibilität automatisieren

Fensterbauer Carls-Aue investiert in zukunftsweisende Automatisierung von Stürtz

„Früher hatten wir ein System, einen Rahmen, zwei Flügel und vier Farben – das war alles“, sagt Stefan Schröder, Geschäftsführer der Carls-Aue GmbH in Olsberg-Assinghausen/Sauerland. „Heute“, fährt er fort, „haben wir sechs Systeme mit mehr als 40 Farben, plus unterschiedliche Dichtungsfarben und weitere Produkte wie Haustüren und Wintergärten. Wir kommen auf zirka 500 Programme, multipliziert mit 40 Farben, und müssen vom Einzelauftrag bis zur Großserie jederzeit in der Lage sein, schnell und in höchster Qualität zu liefern.“

Diese Flexibilität, die wir für unsere professionellen Abnehmer im In- und Ausland benötigen, wäre ohne die neuen Stürtz-Anlagen nicht mehr möglich.

Im wunderschönen Hochsauerland, nicht weit von Winterberg, liegt das Carls-Aue-Produktionswerk. Dort, wo einst ein gewisser „Carl seine Auen“ hatte. Ein bodenständiges, fleißiges Unternehmen mit viel Stammkundschaft und langjährigen Mitarbeitern. Stefan Schröder ist zwanzig Jahre im Unternehmen und hat es nach der Ausbildung als Industriekaufmann bis zum

Geschäftsführer gebracht. Sein Credo ist Kundenfokussierung und damit ist der qualifizierte Fachhandel, sind Schreiner und Glaser oder Metallbaufachbetriebe gemeint, mit denen er Hand in Hand arbeitet, um die individuellen Anforderungen von Kunden zu erfüllen. Ihm zur Seite steht Stefan Dünnebacke, der im 13. Jahr im Unternehmen ist und dessen Weg vom Schreinermeister über die Technikausbildung zum Betriebsleiter bei Carls-Aue führte.



Die neue automatische Scherenecklager-Bohrstation, die taktzeitneutral an der geeigneten Stelle in den Produktionsablauf integriert wurde, spart Zeit und Personalkosten.

Worin lagen die Hauptmotive für die Anschaffung der neuen Stürtz-Maschinen?

Stefan Schröder: „Wir haben gemerkt, dass irgendetwas an uns vorbeiläuft und uns die Marktentwicklung in bestimmten Bereichen zu überholen drohte. Da ist die Entscheidung gereift zu investieren und wir haben genau abgewogen, ob wir die Produktion aus Deutschland heraus verlagern oder ob wir hier vor Ort bleiben und in Automatisierung investieren. Wir haben uns, Gott sei Dank, für Letzteres entschieden!“

» Ein ganz wichtiger Punkt waren auch die integrierten Dichtungen des Profilsystems, die wir in höchstmöglicher Qualität, so wie es unsere Kunden erwarten, bearbeiten möchten. «

Welche Rolle spielte die Einführung der neuen Profilsystem-Generation?

Stefan Dünnebacke: „Dies war ein entscheidender Grund für unsere Investition. Die neuen Profile (Kömmerling 88plus) für energiebewusstes Bauen und energetische Gebäudesanierung mit 6,5 m Länge ließen sich mit der vorhandenen Stabbearbei-

tungsanlage nicht bearbeiten. Zudem wollten wir unseren gesamten Sonderbau, sprich: Schiebetüren, Schräg-/Rundelemente, Wintergärten, ebenfalls weitestgehend automatisieren. Ein ganz wichtiger Punkt waren auch die integrierten Dichtungen des Profilsystems, die wir in höchstmöglicher Qualität, so wie es unsere Kunden erwarten, bearbeiten möchten. Und zwar mit taktzeitneutraler Dichtungsnutunterfräsung, wie es uns die Stürtz-Stabbearbeitungsanlage ermöglicht.“

Das Thema Dichtungsbearbeitung wurde für Sie in der Planung immer wichtiger?

Stefan Dünnebacke: „Das ist richtig. Im Laufe der Beratung durch Stürtz haben wir gemerkt, dass durch die Dichtungsnutunterfräsung die Dichtungsecken bzw. die Eckverbindungen einfach eine bessere Qualität erhalten. Das gab letztlich auch den Ausschlag, den Austausch der beiden Schweißmaschinen, der sowieso vorgesehen war, vorzuziehen, weil damit dann ein ganz neues Programm möglich wurde.“



Eine einheitliche Bedienoberfläche für alle Stürtz-Maschinen macht das Handling besonders leicht.



Eine der beiden neuen vertikalen 4-Kopf Schweißmaschinen mit Dichtungsniederhaltersystem, die bei Fenstern und Türen für höchste Perfektion sorgen.

Folgende Stürtz-Maschinen wurden bei der Carls-Aue GmbH & Co.KG neu installiert

STBAZ-JC-LM-160-Z – Stabbearbeitungszentrum u. a. mit:

- » automatisch taktendem Vorlegemagazin
- » Hochgeschwindigkeits-Pusherachse
- » vorgelagertem PVC-Bearbeitungsmodul
- » Dichtungsnutunterfräsung am IPT u. Austransport
- » schwenkbarer Zuschnittsäge 15° – 90° – 165°
- » Stahlzuschnittzentrum
- » Armierungsschraubstation mit zwei Schraubern für Blendrahmen, Flügel und Kämpferschraubung

Vertikale Double Line VSM-P

bestehend aus:

- » zwei vertikalen 4-Kopf-Schweißmaschinen VSM-P für Rahmen und Flügel mit Dichtungsniederhalten und integriertem Handlingsystem
- » 2-Kopf-Verputzmaschine CNC-H-2K (war vorhanden, wurde aufgerüstet)

Scherenecklager-Bohrstation

zum automatischen Bohren der Eck- und Scherenlager



Die Stabbearbeitungsanlage mit automatischem Stahlzusschnittzentrum kann Profillängen bis 6,50 Meter verarbeiten und ist ausgelegt für bis zu 160 Fenstereinheiten pro Schicht.

Fensterqualität ist eine Seite, andererseits geht es auch um Stückzahlökonomie

Stefan Schröder: „Unsere Hauptkunden sind zu 90 Prozent der qualifizierte Fachhandel und Verarbeiter wie Schreiner, Glaser und entsprechende Fachbetriebe. Diese brauchen natürlich selbst noch eine gewisse Preisspanne. Deshalb müssen wir als Her-

» Durch die neuen Maschinen sind wir flexibler und schneller geworden. Auch bei der Abdeckung von Auftragspitzen sind wir jetzt bestens aufgestellt. «

steller so effektiv wie möglich produzieren und gleichzeitig optimale Qualität abliefern. Dazu brauchen wir eine entsprechende Flexibilität, die uns die Anlage ermöglicht. Wir können damit je nach Bedarf zwischen 120 oder 360 Fenster pro Tag produzieren.

Das heißt, besserer Service und Wettbewerbsvorteile durch mehr Flexibilität und Effektivität?

Stefan Schröder: „Stürtz macht es uns immer wieder gut vor, dass Service, Qualität und Schnelligkeit ganz entscheidend sind.

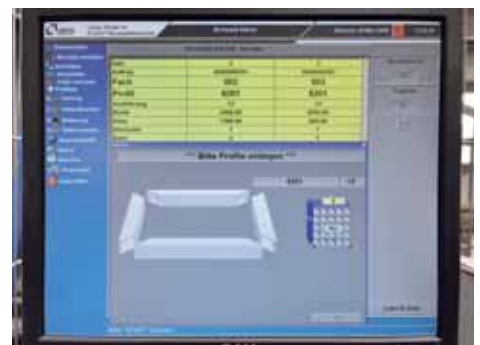
Häufig braucht ein Kunde bei uns drei bis vier Wochen, um ein Angebot zu durchforsten. Wenn er dann den Auftrag mit uns macht, fragt er: ‚Sind die Fenster morgen fertig?‘. Durch die neuen Maschinen sind wir flexibler und schneller geworden. Auch was die Abdeckung von Auftragspitzen angeht, sind wir jetzt bestens aufgestellt. Im Unterschied zu früher verarbeiten wir heute insgesamt sechs Systeme mit diversen Flügelvarianten, die Systeme für Holland noch gar nicht mitgerechnet. Wir fahren zwei Haustüren und über 40 Farben. Händisch und ohne automatisierte Produktion kommen Sie damit heute nicht mehr klar.“

Was bedeuten die neuen Maschinen für Ihre Produktion?

Stefan Dünnebacke: „Wie bereits gesagt arbeiten wir jetzt erheblich effizienter in flexiblen Schichtmodellen. Wir können unsere Mitarbeiter jetzt auch noch vielseitiger einsetzen. Zum Beispiel durch die neue automatische Scherenecklager-Bohrstation kann der für die Montage des Scherenecklagers zuständige Mitarbeiter zusätzliche Aufgaben übernehmen.“



Betriebselektriker Ulrich Schröder ist bestens vertraut mit den Anlagen und der Technik von Stürtz



Auf dem Display lässt sich jeder einzelne Bedienschritt exakt verfolgen



Blick in die rund 3.000 qm große Produktionshalle von Carls-Aue.

Wie lange dauerte die Umrüstung auf die neuen Anlagen?

Stefan Schröder: „Wir haben nach Weihnachten 2008 angefangen mit dem Abbau der alten Maschine und am letzten Tag im alten Jahr wurden die neuen Maschinen angeliefert. Die erste Jahreswoche, in der noch Betriebsferien waren, haben wir zum Aufbauen genutzt. Eingefahren wurden die Schweißmaschinen in der zweiten Woche, da wurde parallel auch schon das neue Stabbearbeitungszentrum aufgestellt. Und in der dritten Kalenderwoche ging dann die Produktion weiter. Das war eine tolle Leistung von allen Beteiligten. Ohne euphorisch zu werden, das ist wirklich super gelaufen.“

Wie war Ihr erster Eindruck von der neuen Anlage?

Stefan Dünnebacke: „Als nach der Inbetriebnahme der erste größere Auftrag über die neuen Maschinen gelaufen ist, bekam man so ein leichtes Grinsen ins Gesicht. Das macht dann schon Spaß. Die Anlage lief permanent gut. Das war der Zeitpunkt, wo man sagte, Mensch toll, daraus kann sich noch so manches entwickeln.“

Wie empfanden Sie die Zusammenarbeit mit Stürtz?

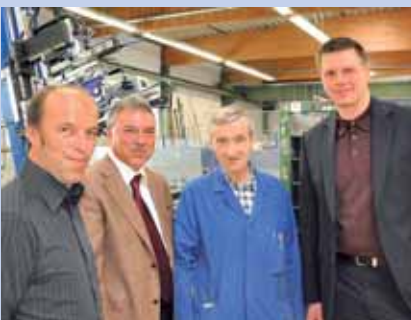
Stefan Dünnebacke: „Die Zusammenarbeit war wirklich hervorragend und von Anfang bis zum Ende lief alles optimal. Das kom-

plette Team von Stürtz hat sich sehr viel Mühe gegeben und die Dinge gemeinsam mit uns vorangebracht. Es wurden genau die richtigen Entscheidungen getroffen. Auch die Entscheidung, die ursprüngliche Konzeption der Stabbearbeitungsanlage noch einmal zu überdenken und bei der Installation der einzelnen Maschinen in Schritten vorzugehen, war aus heutiger Sicht genau richtig, obwohl wir das ursprünglich anders geplant hatten.“

Wie sieht Ihre weitere Planung aus?

Stefan Schröder: „Die geht natürlich weiter in Richtung Automatisierung, vor allem der nachfolgenden Bereiche wie der Beschlagmontage. Daran geht kein Weg vorbei. Gerade weil wir jetzt durchweg gute Erfahrungen gemacht haben. Das ganzheitliche Konzept von Stürtz hat letztlich den Ausschlag gegeben, zu sagen, wir wollen da weiter. Und das kann man nur mit Stürtz machen, weil Sie hier alles vom selben Hersteller bekommen. Sie haben einen Ansprechpartner für alle Bereiche, ein durchgängiges Betriebssystem und Bedienkonzept sowie eine übergreifende Prozesssteuerung. Das bedeutet für uns auf lange Sicht auch größtmögliche Investitionssicherheit.“

Carls-Aue lässt Kundenwünsche wahr werden



Eine erfolgreiche Partnerschaft und zufriedene Gesichter bei allen Beteiligten (v.l.n.r.): Betriebsleiter Stefan Dünnebacke, Karl-Heinz Stürtz, Betriebselektriker Ulrich Schröder, Geschäftsführer Stefan Schröder

Die Carls-Aue GmbH & Co. KG in Olsberg-Assinghausen/Sauerland produziert bereits seit 1967 Kunststofffenster und gehörte hier mit zu den ersten Herstellern in Deutschland. Gegründet wurde das traditionsreiche Unternehmen im Jahr 1900 als Sägewerk und Bautischlerei in einer Flußaue an der Ruhr, worauf der Firmenname noch hinweist. Seit 1983 befinden sich Firmensitz und Werkshallen des Unternehmens, das rund 80 Mitarbeiter beschäftigt, in einem nahegelegenen Industriegebiet. Zwei Verkaufsbüros in Ratingen/NRW und Aschersleben/Sachsen-Anhalt sichern die Nähe zu den Kunden.

Nach der Devise „Wir machen Wünsche wahr“ bietet Carls-Aue die ganze Palette von Fenstern über Haus- und Schiebetüren bis hin zu Wintergärten und speziellen Sonderkonstruktionen. Alles wird von A bis Z im eigenen Haus gefertigt und mit dem firmeneigenen Fuhrpark ausgeliefert. Sechs verschiedene Profilsysteme und über 40 Farbvarianten sind im Programm. Hinzu kommen Fenstersysteme, die man für den holländischen Markt produziert. Bis zu 160 Fenstereinheiten pro Schicht können mit den neuen Stürtz-Anlagen gefertigt werden. Und das in allen nur denkbaren Varianten und perfekter Qualität.