

Alle Schritte auf einer Maschine

Fenster- und Türenwerk Sternberg investiert in hochmodernes CNC-Bearbeitungszentrum / Optimierung der Produktion und breiteres Sortiment

STERNBERG Die Haustür war voller Raffinessen, aus Sicht der Fertigung „mit allen Gemeinheiten“ gespickt. Olaf Renz, Geschäftsführer im Fenster- und Türenwerk Sternberg (FTS), lächelt verschmitzt. Stunde der Wahrheit für ein CNC-Bearbeitungszentrum, das gegenwärtig in dem Betrieb aufgestellt wird, zuvor aber beim Maschinenbauer Working Process in Italien seinen Test zu bestehen hatte. Zwei Grundsysteme waren dort zur Abnahme aufgebaut, wurden nach dem Okay von Renz und Produktionsleiterin Andrea Dobrowolski in Baugruppen zerlegt, auf einen Brummi verfrachtet und nach Sternberg gebracht, wo ein Riesenkran zum Entladen heran musste. Die beiden FTS-Abgesandten hat die Vorführung des Herstellers überzeugt. „Für die Haustür mit Seitenteilen, wirklich ein Extremfall, hätten wir mit unserer bisherigen Technik viereinhalb Maschinenstunden gebraucht, auf der CNC-Anlage ging das in einer Stunde und 20 Minuten“, vergleicht Renz.

Die Vorteile des hochmodernen Bearbeitungszentrums sind weit vielfältiger. Der Sternberger Betrieb, der über ein bundesweites Vertriebsnetz bis etwa Leipzig und Kassel an den Fachhandel, Tischler und Bauelementehändler liefert, kann sein Sortiment nun von acht auf 26 Fenster- und Haustürsysteme erweitern. Bislang fertigte er Standardkonstruktionen aus Holz bis zu einer Stärke von 68 Millimetern. Künftig sind bis zu 90 Millimeter möglich sowie Fenster mit der Innenseite aus Holz und draußen einer Schale aus Aluminium. FTS fertigt dann auch dänische Konstruktionen, bei denen das Fenster nach außen aufgeht und der Blendrahmen sogar eine Stärke von 115 Millimetern hat.

Hauptmaschine, Dübelautomaten und Fräsen, bislang getrennte Produktionsschritte, vereint das neue Bearbeitungszentrum. Innere Transportwege fallen weg, die Durchlaufzeit je Element verkürzt sich. War das an einer Maschine fertig, stand es an der nächsten zur weiteren Bearbeitung. Dieser Materialpuffer, der Kapital bindet und damit unnötig Geld kostet, reduzierte sich erheblich, nennt der Geschäftsführer einen weiteren Effekt. Gleichzeitig verbesserte sich die Maßgenauigkeit, fügt die Produktionsleiterin an, jedes Element bleibe an seinem Platz und müsse nicht wie bisher für den nächsten Arbeitsgang neu eingespannt werden. Da



Produktionsleiterin Andrea Dobrowolski bespricht mit Sebastian Kriegisch, der sich um die Logistik bei der Anlieferung des CNC-Bearbeitungszentrums, gekümmert hat, wie der Aufbau vonstatten gehen soll. FOTO: RÜDIGER RUMP

bei hatten sich Abweichungen, wenn sie auch nur minimal waren, nicht verhindern lassen. Und schließlich entfallen die Umrüstzeiten. „Die Aufträge wurden immer kleinstrukturierter mit einer Vielzahl von Sonderanfertigungen. Drei- bis viermal am Tag mussten wir die Maschinen umrüsten. Dadurch ging insgesamt bis zu eine Stunde verloren“, erklärt Renz. Die neue Anlage stelle das benötigte Werkzeug automatisch bereit, der Werkzeugwechsel dauere fünf bis zehn Sekunden.

Rund 900 000 Euro investiert die Firma, die 20 Mitarbeiter beschäftigt, in diesem Jahr. Der Elektroanschluss und die Druckluftanlage zum Spannen mussten zusätzlich zum CNC-Bearbeitungszentrum komplett erneuert und die Leistung der Luftabsaugung deutlich erhöht werden.

Die Firma habe so viel Geld in die Hand nehmen müssen, um am Markt zu bestehen; der Markt und die neue Energiesparverordnung stellten völlig neue Anforderungen. Zum Beispiel setze sich die Dreifachverglasung immer stärker durch. Mehr Glas mache die Fenster aber schwerer. Neuartige Konstruktionen würden das komplett wieder auffangen. Dabei sei

der Wettbewerb „gnadenlos“, sagt Renz. „Die Kosten steigen, die Fensterpreise aber stagnieren. Wegen Überkapazitäten und weil die Verbraucher weniger Geld in den Taschen haben. Jetzt wollen viele Leute ihre Euro loswerden und ziehen Investitionen vor, hören wir jede Woche. Das hat uns eine kleine Binnenkonjunktur beschert, aber niemand weiß, was Mitte nächsten Jahres ist.“

Steigende Rohstoffpreise würden den Herstellern aufgebürdet. „Wir können das aber nicht an die Verbraucher weitergeben, müssen deshalb die Produktionsabläufe ständig optimieren und dazu investieren und nochmals investieren“, sagt der FTS-Geschäftsführer eindringlich. „Mit dem neuen Bearbeitungszentrum dürften wir für die nächsten zehn Jahre gewappnet sein.“

Am 19. Dezember soll die Produktion wieder anlaufen. Im Frühjahr sind anderthalb und in der Hauptsaison von Juli bis Dezember zwei Schichten geplant, um die Produktionskapazität zu erweitern. Das sei bislang nur mit Überstunden möglich gewesen, jetzt helfe die neue Anlage.

Rüdiger Rump



Für das Abladen der Baugruppen wurde ein Riesenkran gebraucht. Hier der Werkzeugwechsler, der allein gut drei Tonnen wiegt. Die alte Hauptmaschine hatte insgesamt ein Gewicht von 4,5 Tonnen.

FOTO: SEBASTIAN KRIEGISCH