



FensterART erweitert die Produktion

Volle Auftragsbücher ließen den Hersteller FensterART an seine Kapazitätsgrenzen stoßen. Um die Lieferzeiten für die Kunden weiterhin kurz zu halten und um die Marktposition auszubauen, investierte das Unternehmen in die Erweiterung der Produktion. FensterART vergrößerte die bestehende Werkshalle mit einem Anbau und modernisierte gleichzeitig den Maschinenpark. Auf hoch automatisierten Fertigungsstraßen können jetzt täglich bis zu 300 Kunststoffelemente hergestellt werden. Das Investitionsvolumen betrug drei Millionen Euro.

Blick in die neue, fast 1.000 qm große Produktionshalle.



Auf Wachstumskurs



Eine der Produktionslinien rüstete FensterART mit einem neuen Stab-Bearbeitungszentrum FTB 100 des Herstellers BJM auf.

Der Familienbetrieb FensterART mit Sitz in Werneuchen bei Berlin produziert Fenster und Türen für den Fachhandel – und das mit immer größerem Erfolg. Wegen der steigenden Nachfrage hatte das Familienunternehmen nicht nur zunehmend mit Platzmangel zu kämpfen, auch die Maschinen arbeiteten an ihrer Leistungsgrenze. Das Wachstum sollte aber keinesfalls zu Einbußen bei der Qualität und den Lieferzeiten führen. Nach einer umfangreichen Produktionsprozessanalyse unter Einbezug der Mitarbeiter beschloss man bei Fenster-

Außerdem investierte FensterART auf der Flügellinie in einen halbautomatischen Flügelschlagautomat mit Abstapelungsanlage.

ART einen räumlichen Ausbau der Produktion und eine veränderte Konzeption der Fertigungsstraßen für Kunststoffelemente. Die beiden Linien für Serien-

teile sollten neu konzipiert und gleichzeitig mit leistungsstärkeren Maschinen ausgerüstet werden.

Höhere Flexibilität als Ziel

Die Prokuristin Kathrin Zaszczynski erläutert: »Das Ziel war nicht nur mehr Leistung und höherer Durchsatz. Wir wollten durch die Modernisierung auch eine größere Flexibilität erlangen, um sofort auf Kundenbedürfnisse reagieren zu können. Außerdem verändern die Systemgeber in immer kürzeren Zyklen ihre Profilsysteme. Die Maschinen müssen deswegen schnell und flexibel umrüstbar sein.«

Im Juni 2012 erfolgte der Spatenstich für die Erweiterung des vorhandenen Produktionsgebäudes. Nach sechsmonatiger Bauzeit war ein 35 Meter langer und 30 Meter breiter Anbau fertig gestellt. Damit vergrößerte sich die Fläche der Produktionshalle auf mehr als 3.500 qm. Der Platzgewinn erlaubt Fenster-



ART ein leichteres Handling der Elemente im Fertigungsprozess, die auf Transportböcken verladen täglich mit beplanten LKW deutschlandweit ausge-



Ein weiterer zentraler Bestandteil der modernisierten Produktion ist die neue Glassortier- und Kommissionieranlage von Stürtz.

Das Unternehmen in Kürze

Die FensterART GmbH & Co. KG mit Sitz in Werneuchen bei Berlin ist ein inhabergeführter, eigenfinanzierter Hersteller von Fenstern, Türen und Sonderkonstruktionen aus Kunststoff und Aluminium. Rund 65.000 Fenster- und Türelemente werden jährlich gefertigt. Das Unternehmen setzt auf eine Premiumstrategie bei Produkten und Serviceleistungen für Baufachhändler und Tischlereien. Die rein auftragsbezogene Fertigung erfolgt ausschließlich am deutschen Standort. Seit der Gründung 1999 entwickelte sich FensterART zu einer festen Größe in der Fensterbaubranche und baut diese Position stetig aus. Zuletzt hatte das Unternehmen mit dem Online-Konfigurator »FensterART24« für Aufsehen innerhalb der Branche gesorgt. Die innovative, webbasierte Händlersoftware stellt Bauelemente zusammen und dient der Kommunikation zwischen Händlern und deren Kunden. (www.fensterart.de)

liefert werden. Die intralogistischen Prozesse und Abläufe konnten optimiert werden. Auf Rollenanlagen bewegen sich die Elemente heute durch die gesamte Fertigung, wodurch ein manuelles Tragen entfällt, was eine große Erleichterung für die Mitarbeiter darstellt.

Hoch automatisierte Fertigung

Alle Maschinen und Arbeitsplätze wurden neu positioniert. Gleichzeitig galt es, drei neu angeschaffte Maschinen in das bestehende Layout zu integrieren. Eine der Produktionslinien rüstete FensterART mit einem neuen Stab-Bearbeitungszentrum FTB 100 des Herstellers BJM auf. Ein besonderer Vorteil des vollautomatischen ProfilmBearbeitungs- und Zuschnittsystems ist die kompakte Bauweise bei hoher Ausbringungsmenge. Das 6-Achs-Bearbeitungsmodul kann gleichzeitig zwei Bearbeitungen ausführen und bietet saubere Bohr- und Fräsbilder von allen vier Seiten und unter verschiedenen Winkeln.

Anzeige Unilux



BAUELEMENTE MARKT

Direkt gekoppelt ist eine Hochleistungs-säge für den Teilezuschnitt. Mit dieser Modulkombination lassen sich Taktzeiten von minimal zwölf Sekunden pro bearbeitetem Zuschnitt erzielen. Das Bearbeitungszentrum erledigt die kompletten Vorarbeiten am losen Stab und erreicht eine Leistung von bis zu 300 Einheiten pro Schicht.

Damit die kurzen Taktzeiten der Bearbeitungszentren und der nachgeschalteten Vierkopf-Schweißautomaten keine Pufferbildung an den nachfolgenden Stationen bewirken, wurden im Bereich Rahmenanschlag zusätzliche Arbeitsplätze geschaffen. Außerdem investierte FensterART auf der Flügellinie in einen halbautomatischen Flügelanschlagautomat mit Abstapelungsanlage aus dem Hause Urban. Die leistungsstarke Maschine ist geeignet für verschiedenste Beschlagvarianten. Über einen Schwenktisch erfolgt der Flügeltransport in die Abstapelregale. Dort verbleibt der Flügel, bis ihn der Bediener per Barcode-Scanner zur »Verheiratung« mit dem Rahmen anfordert.

Glassortieranlage erspart Suchen und Tragen

Ein weiterer zentraler Bestandteil der modernisierten Produktion ist die neue Glassortier- und Kommissionieranlage von Stürtz. Die Anlage übernimmt den Zuführungsprozess in den Glaspuffer und die anschließende, geordnete Kommissionierung der am Arbeitsplatz benötigten Glasscheiben. Beim Einlesen der Scheiben in den Glaspuffer erfolgt die erste Qualitätskontrolle. Weil die Scheibe beim Eintransport rückseitig angeleuchtet wird, sind Einschlüsse oder Kratzer im Glas sehr gut sichtbar. So wird das Risiko kostspieliger und aufwendiger Reklamationen für den Handel minimiert.



Die Palettierung der Elemente auf die Stahlgestelle erledigt eine Krananlage mit Vakuum-Hebe geräten.

Der Puffer bietet Raum für die Einlagerung von bis zu 300 Scheiben. Durch die Fächeraufteilung sind die Scheiben geschützt und sie fahren vollautomatisch vor, wenn ein Mitarbeiter sie mit Hilfe eines Barcode-Scanners anfordert. Rutschfeste Scheibenförderbänder und gummierte Führungsrollen sorgen für einen schonenden Transport der Glasscheiben durch den ganzen Prozess. Die Palettierung der Elemente auf die Stahlgestelle erledigt eine Krananlage mit Vakuum-Hebe geräten, die auch schwere Scheiben mit einem Gewicht von bis zu 250 kg nach neuesten ergonomischen Kriterien bewegen.

Gelungene Automatisierung

Mit der Modernisierung der Fertigung erreichte FensterART eine deutliche Leistungssteigerung und gleichzeitig

konnte die Qualität auf dem hohen Niveau gehalten werden, das die Kunden gewöhnt sind. Der geschäftsführende Gesellschafter Roman Zaszczynski bilanziert: »FensterART ist technisch auf dem neuesten Stand und gut gerüstet für die Zukunft. Wir sind stolz darauf, die Finanzierung aus eigenen Mitteln gestemmt zu haben. Mit der Planung und Durchführung der Hallenerweiterung lagen wir voll im Zeitraum und alles hat prima geklappt. Jetzt wollen wir weiter wachsen. Die Baugenehmigungen für den Neubau eines zweiten Verwaltungsgebäudes und einer Profillagerhalle liegen uns bereits vor.«

Ein neuer Videofilm vermittelt interessante Einblicke in den gesamten Fertigungsprozess von FensterART:

<http://www.fensterart.de/imagefilm>

Neue Hebe-Schiebetür von Solarlux

Mit seinem Neuprodukt SL 160, einem Hebe-Schiebe-System, das in Wohnwintergärten und als Wohnraumverglasung eingesetzt werden kann, kombiniert Solarlux exzellente Wärmedämmung mit höchster Funktionalität und Ästhetik.

Die SL 160 hat zudem die verschärften Bedingungen der neuen Prüfanforderungen bestanden und kann einem Einbruchversuch nach RC2 standhalten, weil der Beschlag optimiert, Glasleistungsicherungen angebracht und Distanzstücke montiert wurden.

Langlebige Edelstahl-Laufwagen und -Schienen sichern dabei einen maximalen Bedienkomfort auch bei großen Flügelabmessungen bis zu 3400 x 3200 mm (H x B). Die Hebe-Schiebe-Tür SL 160



kann Glasstärken bis 48 mm aufnehmen und ist ab sofort lieferbar.

Inzwischen sind alle senkrechten Wintergarten-Elemente des Herstellers nach der neuen Norm geprüft und mit der Einbruchschutzklasse RC2 (RC = Resistance Class) zertifiziert worden.

Solarlux ist damit weltweit der einzige Anbieter, der den erhöhten Einbruchschutz für alle seine Verglasungssysteme in allen Ausführungsvarianten gewährleisten kann.

Die neue Hebe-Schiebetür SL 160 kombiniert eine exzellente Wärmedämmung mit höchster Funktionalität, Flügelgrößen und Ästhetik. Sie entspricht den verschärften Bedingungen der neuen Prüfanforderungen in punkto erhöhtem Einbruchschutz und wurde nach RC2 zertifiziert. Foto: Solarlux