

PRE-FAB by Weckenmann

Das Magazin von Weckenmann für die Betonfertigteilindustrie

Ausgabe 04 | September 2012

Liebe Leserin, lieber Leser,

in diesen Monaten liest man viel über die strategischen Erfolgsfaktoren von erfolgreich aufgestellten Unternehmen. Während die großen Konzerne erfolgreiche Globalisierungsstrategien aufstellen, sind es die oft in Familienbesitz befindlichen mittelständischen Unternehmen, die sich durch eine kontinuierliche und ausgeprägte kundenorientierte Marktpolitik erfolgreich in ihren Marktsegmenten behaupten und neue Marktsegmente erschließen können. Wir berichten in diesem Newsletter, wie dies unsere Kunden erfolgreich praktizieren; wir informieren auch, wie neue Entwicklungen aus unserem Hause für Effizienz in der Fertigung sorgen und wie alt bewährte Produktionsverfahren in Haiti Erdbeschäden beseitigen helfen.

Eine interessante
Lektüre wünscht Ihnen

Ihr

Wolfgang Weckenmann



**40 Jahre gemeinsame erfolgreiche
Unternehmensgeschichte geschrieben**

Seite 1

**Elementdecken „Made in Haiti“:
Neue Fertigungstische für ein
Ausbildungszentrum in Leogâne**

Seite 2

**Freitags geliefert -
Montags bereits produziert**

Seite 3

**Maßgeschneiderte Leistungssteigerung
durch den TWIN-Z-Schalungsroboter**

Seite 3

Schalungsbau bei Weckenmann

Seite 4

**Kompetente Kundenberatung ist nicht
nur Männersache**

Seite 4

Weckenmann Skiausfahrt

Seite 4



Von links nach rechts: Pascal Kerkstoel, Vincent Kerkstoel, Gilbert Mertens, Frederick Jonckheere

40 Jahre gemeinsame erfolgreiche Unternehmensgeschichte geschrieben

Die Firma Kerkstoel 2000+ mit Sitz in Grobbendonk (Belgien) wurde im Jahr 1872 als Bauunternehmen gegründet. Bis in die 1960er Jahre war der Betrieb als Bauunternehmen und Baustoffhandel aktiv.

Den Zeichen der Zeit folgend entschieden sich Michel und Florent Kerkstoel Ende der 1960er Jahre für die Fertigung von Betonfertigteilen in Form von Elementdecken (damals auch Omnia Decke genannt). Von diesem innovativen Bausystem versprach sich das Unternehmen gute Chancen auf dem belgischen Markt. Auf einfachste Art und Weise wurden die ersten zur damaligen Zeit noch von der OMNIA Organisation lizenzierten Elementdecken hergestellt und erfolgreich in der Provinz Antwerpen vertrieben.

Der Erfolg dieser visionären Entscheidung blieb nicht aus und so begann die stete Aufwärtsentwicklung eines erfolgreich agierenden Betonfertigteilherstellers, der heute in der fünften Familiengeneration von Pascal und Vincent Kerkstoel sowie Frederick Jonckheere geführt wird, und der heute zu einem der führenden und leistungsstarken Hersteller von Betonfertigteilen in Europa gehört. Die Zusammenarbeit mit Weckenmann geht bereits in das Jahr 1974 zurück.

Fast 40 Jahre Zusammenarbeit mit Weckenmann

Als Gilbert Mertens, der damalige und heutige technische Leiter von Kerkstoel, Paul Weckenmann den Auftrag zur Lieferung einer Fertigungsbahn erteilte, dachten beide Geschäftspartner noch nicht daran, dass dies der Beginn einer heute nahezu vier Jahrzehnte dauernden partnerschaftlichen Geschäftsbeziehung markieren sollte.

Bereits drei Jahre später lieferte Weckenmann den ersten Betonverteiler, fünf weitere sollten in den darauf folgenden vier Dekaden folgen. Ein wesentlicher Erfolgsfaktor für die vitale Unternehmensentwicklung ist das sichere Gespür für Marktentwicklungen, sowie der stetige Ausbau und die Modernisierung des Unternehmens. Maßgeblich am Erfolg beteiligt war und ist bis heute der technische Leiter der Firma Kerkstoel, Gilbert Mertens.

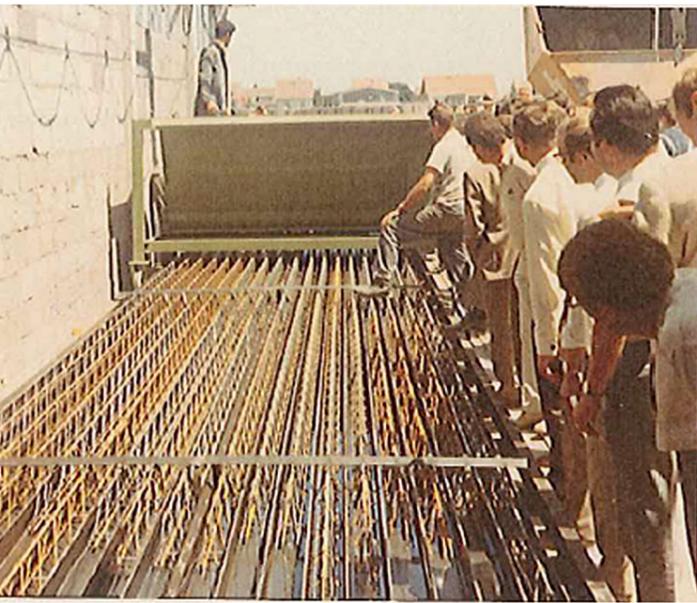
Während in den ersten 10 Jahren der Zusammenarbeit Lösungen für die rationelle Deckenproduktion im Fokus standen, stellte man sich bereits im Jahr 1983 auf ein neues Produkt ein: Die zweischalige Wand, die Doppelwand. So entstand bereits 1983 bei Kerkstoel in Zusammenarbeit mit Weckenmann die erste Doppelwandfertigung.

Die dynamische und erfolgreiche Geschäftsentwicklung sowohl der Firma Kerkstoel als auch der Weckenmann Anlagentechnik ist auf das ab Ende der 1980er Jahre einsetzende und ständig steigende Marktvolumen von Betonfertigteilen zurück zu führen.

Umlaufanlagen für eine führende Marktposition

Weckenmann war in den Jahren 1993 und 1997 an der Errichtung der zum damaligen Zeitpunkt modernsten Anlagen zur Herstellung von Elementdecken und Doppelwänden beteiligt. Die ersten der von Weckenmann ent-





Die Präsentation des Weckenmann Betonverteilers im Jahr 1977 ist ein Meilenstein in der langjährigen Zusammenarbeit

wickelten Schalungsroboter kamen bei Kerkstoel erfolgreich zum Einsatz. Gilbert Mertens: „Wir wollen unseren Kunden die beste Qualität am Markt liefern, das erreichen wir nur mit modernsten und technisch ausgereiften Maschinen.“ Die Produktionstechnik wird planmäßig gewartet. In enger Zusammenarbeit werden die Umlaufanlagen für die Deckenfertigung sowie die Umlaufanlage für die Doppelwandfertigung gezielt modernisiert. So gelingt es, trotz der immensen Produktionsleistung die Produktion störungsfrei zu halten und Endprodukte bester Qualität herzustellen.

Die Notwendigkeiten zur Ersatzbeschaffung werden für ein sinnvolles Anlagenupgrade genutzt. So wurde erst vor kurzem ein Betonverteiler gegen ein Gerät mit Vollautomatik ausgetauscht. Aktuell steht nun der Ersatz und dabei die Umstellung der gesamten Schalungsprofile auf ein System mit integrierten schaltbaren Magneten an.

Alle Modernisierungen finden bei laufendem Betrieb statt. Dies ist nur durch eine enge und gute Abstimmung der Techniker beider Häuser möglich. „Wir arbeiten in enger persönlicher Abstimmung zusammen. Dies ermöglicht eine gute und reibungslose Zusammenarbeit“, betont Dietmar Kiene, Sales Manager bei Weckenmann, welcher das Haus Kerkstoel seit Jahren betreut.

Meilensteine der gemeinsamen Unternehmensgeschichte

1974

Erste Fertigungsbahn

1977 und 1981

Betonverteiler zur Herstellung von Elementdecken auf einer stationären Fertigungsbahn.

1993

Inbetriebnahme einer neuen, leistungsstarken, automatisierten und CAD - CAM gesteuerten Paletten - Umlaufanlage inklusive Schalungsroboter zur Herstellung von Elementdecken.

1997

Inbetriebnahme einer CAD - CAM - gesteuerten Paletten-Umlaufanlage zur Herstellung von Doppelwänden.



Die Modernisierungen finden dank der guten Zusammenarbeit bei laufendem Betrieb statt

2011

Modernisierung der bestehenden Elementdecken - Umlaufanlage: Neuer, vollautomatischer Betonverteiler, Robotergreifer und Doppelreiniger-Öler für Abschalungen/ Magnete, Austausch des Abschaltungssystems.

2012

Modernisierung der bestehenden Doppelwand - Umlaufanlage: Ersetzen des Abschaltungssystems durch korrosionsschutzgeschützte Abschaltungen mit integrierten Magneten, neuer Robotergreifer, Schalungsreinigung und Beölung, Erweiterung und Erneuerung Schalungstransport.

Elementdecken „Made in Haiti“: Neue Fertigungstische für ein Ausbildungszentrum in Leogâne

Der Verein Pro Haiti setzt sich für den Wiederaufbau des nach dem verheerenden Erdbeben zerstörten Landes ein.

Für den Aufbau des beruflichen Ausbildungszentrums CCFPL (Centre Catholique de Formation et de Production à Leogâne), wurde eine Fertigungsmöglichkeit zur Herstellung von Elementdecken mit Gitterträgerarmierung gesucht.

Einfache aber effektive Produktionstechnik

Die Anlagen sollten einfach zu bedienen sein und auch im Umfeld einer rudimentären Infrastruktur gut funktionieren.

Die Techniker von Weckenmann konzipierten eine einfach zu bedienende stationäre Fertigungsanlage bestehend aus einem Fertigungstisch mit integrierter Vibrations-einrichtung, den dazu passenden Schalungsprofilen und Haftmagneten sowie einer Abhebetraverse.

Die Lieferung erfolgte bereits Ende 2010 nach Port-au-Prince, der Versand erfolgte kostengünstig in Überseecontainern.

Stufenweiser Ausbau der Produktionsanlage

Die Betonfertigteile wurden zunächst zum Ausbau des Ausbildungszentrums selbst verwendet. Nach dem erfolgreichen Aufbau des Zentrums in den vergangenen Monaten, erfolgte nun eine weitere Lieferung an Schalungs-



Auf einem stationären Fertigungstisch werden Elementdecken produziert. (Bild: www.pro-haiti.de)

tischen zur regulären Aufnahme der Elementdeckenproduktion weiterhin für Ausbildungszwecke sowie zum Wiederaufbau der immer noch stark vom Erdbeben zerstörten Gebäude.

Das Interesse an den gefertigten Elementdecken zum Bau erdbebensicherer Häuser ist groß. Pro Haiti Mit-Initiator Franz Groll geht davon aus, dass zum Wieder-

aufbau aller zerstörten Gebäude allein im Gebiet um die Stadt Leogâne sowie der Hauptstadt Port-au-Prince noch zehn bis zwanzig Jahre intensiver Bautätigkeit erforderlich sind. Da das CCFPL nur einen kleinen Teil des dringend benötigten Wohnraums bereitstellen kann, hoffen die dortigen Projektleiter, dass sich auch in der Privatwirtschaft Nachahmer für das Projekt finden lassen.

Freitags geliefert - Montags bereits produziert

Zum Lieferprogramm von Weckenmann gehören nicht nur vollautomatisierte Palettenumlaufanlagen – auch für die Hersteller mit einem breiten und flexiblen Herstellungsprogramm hat Weckenmann die richtigen Produktionslösungen.

So konnte die Firma Erwin Fensterle aus dem süddeutschen Ertingen kürzlich einen neu entwickelten Schalungs-kipptisch von Weckenmann in Betrieb nehmen.

Die Firma Erwin Fensterle ist eine traditionsreiche Bauunternehmung mit mehr als 130 Jahren Firmengeschichte. Die über 125 Mitarbeiter sind in Tief- und Hochbauprojekten tätig. Die Betonfertigteile für den Hausbau werden im eigenen Betonfertigteilwerk hergestellt.

Die höhenverstellbare Randschalung überzeugt

Für die Fensterle Massivhäuser werden Blähton Massivwände in einem Stärkenbereich von 100 - 425 mm produziert. Für diese Produktion wurde ein hydraulischer Kipptisch mit einer neu entwickelten höhenverstellbaren Randschalung angeschafft. Die Randschalung verfügt über einen großen Verstellbereich und ist dennoch sehr maßgenau und gut abgedichtet.

Die hochwertige Lösung überzeugt. „Von absoluter Priorität war für uns ein langlebiges und technisch vielseitig einsetzbares Kipptischprodukt“, betont Erwin Eitel, technischer Leiter des Unternehmens.

Der Kipptisch verfügt darüber hinaus über eine eingebaute Hochfrequenzverdichtungsanlage. Die für das Abschalsystem passende Magnettechnik wurde von Weckenmann als einem der großen Hersteller von Haftmagnetsystemen gleich mitgeliefert.

Die Abholung des Tisches erfolgte an einem Freitagnachmittag durch einen LKW der Firma Fensterle im Werk Dormettingen. Das Montageteam von Weckenmann begleitete die Lieferung auf dem Weg nach Ertingen.

Die Montage und Inbetriebnahme erfolgte unmittelbar am darauf folgenden Wochenende, sodass die Abnahme und die Übergabe der Dokumentation schon am darauf folgenden Montag vorgenommen werden konnte.



Die flexible Kipptisch-Randschalung im Einsatz bei der Firma Fensterle



Abholung des Kipptisches im Werk Dormettingen

Maßgeschneiderte Leistungssteigerung durch den TWIN-Z-Schalungsroboter

Die BE Beton-Elemente GmbH + Co KG mit Sitz in Steißlingen produziert seit 1995 auf einer modernen Umlaufanlage Doppelwände, Elementdecken und andere großflächige Betonfertigteile.

Die gute Nachfrage dank eines stetig wachsenden Kundenstamms erforderte die Steigerung der Anlagenleistung. So entschied sich das Unternehmen Anfang 2011, die bestehende Fertigung auszubauen.

Peter Dieterle, Geschäftsführer von BE, berichtet: „Uns war es wichtig im Einschal- und Entschalbereich eine deutliche Leistungs- und Qualitätssteigerung zu erreichen. Des Weiteren sollte ein zusätzlicher Handschalplatz gewonnen werden indem die bislang vorhandenen zwei Palettenstationen auf eine Station zusammengefasst werden,“ betont Peter Dieterle.

Das erklärte Ziel der am Projekt Beteiligten ist den Palettenwechsellakt der Anlage ohne zusätzliches Personal von rund 16 Minuten auf 12 Minuten zu verkürzen.

In der 4 wöchigen Winterpause im Dezember 2011/Januar 2012 wurde die Leistungssteigerung und Modernisierung der Anlage von Weckenmann komplett realisiert.

„ Dank dem neuentwickelten TWIN-Z-Schalungsroboter konnten wir für unseren Kunden ein unschlagbares Konzept realisieren“, freut sich der bei Weckenmann zuständige Projektleiter Dietmar Kiene. „ Die geforderte Taktzeitverringerung auf nur einer Palettenposition konnte nur durch den TWIN-Z-Roboter gewährleistet werden. Der daraus gewonnene zweite Handschalplatz bringt uns im Schalbereich eine Leistungssteigerung von bis zu 35%“, so Peter Dieterle. Der durch das neue Schalungsroboterkonzept gewonnene zusätzliche Handschalplatz wird dazu verwendet Engpässe zu verringern. Betonfertigteile mit hohem manuellem Schalungsauf-

wand können ohne Verlangsamung des Fertigungsablaufs im schnellen Anlagentakt produziert werden.

Mit dem neuen TWIN-Z-Roboter wird eine höhere Setzgenauigkeit bei gleichzeitig schnellerer Arbeitsweise erzielt. Darüber hinaus stellt eine Laserstation die finale Qualitätskontrolle vor der Betonierstation sicher. Mit dem Austausch des kompletten Abschalsystems durch auf den TWIN-Z-Schalungsroboter abgestimmte Abschaltungen mit integrierten Magneten wurde das Projekt abgerundet.

BE Beton-Elemente hat mit der Anlagenmodernisierung einen wichtigen Schritt zur Sicherung der Qualität und Termintreue gemacht. Peter Dieterle: „ Wir sind froh, dass wir die notwendige Investition realisiert haben. Das Ergebnis bestätigt uns auch, mit Weckenmann den richtigen Partner für dieses Projekt gewählt zu haben.



Peter Dieterle, Geschäftsführer BE Beton-Elemente (rechts), und Dietmar Kiene, Sales Manager Weckenmann Anlagentechnik

Schalungsbau bei Weckenmann: Handwerkskunst trifft Logistik

Im Jahr 2007 hat der Schalungsbau bei Weckenmann eine neue Geburtsstätte bekommen.

In der eigens für diese Produkte konzipierten 120 m langen und insgesamt 3.000 m² großen Halle 8 werden seitdem von einem eingespielten und erfahrenen Team hochwertige Schalungselemente hergestellt. Dies erfolgt unter Nutzung eines optimierten logistischen Systems auf perfekt eingerichteten Arbeitsplätzen. „Nur durch eine komplette Neuinvestition konnten wir den Materialfluss für eine rationelle Fließfertigung der bis zu 20 t schweren Schalungsteile verwirklichen“, berichtet Wolfgang Weckenmann.

Pro Jahr werden von dem Team um Richard Sobotta rund 600 Stück Schalungspaletten, Fertigungsbahnelemente, Kipptische und Batterieschalungen hergestellt. Dies entspricht einer Jahrestonnage von umgerechnet 3.600 t Stahl, welcher nur bei ersten Adressen geordert wird.

Um Schalungen in höchster Qualität erfüllen zu können, stimmen wir uns regelmäßig mit unseren Stahlpartnern bezüglich der Spezifikation des Vormaterials ab. Den-

noch muss das Material sorgfältig und mit großer handwerklicher Expertise verarbeitet werden, um die engen Ebenheitstoleranzen und die hochwertigen Schalungsoberflächen zu erzielen. „Nur so können wir unsere Qualitätsversprechen bei unseren Kunden einhalten“, sagt Klaus Edelman, Produktionsleiter bei Weckenmann.

Neben den Qualitätsaspekten und einem perfekten Produktionsdurchlauf wird großer Wert auf den Umweltschutz gelegt. So werden nur wasserlösliche Lacke verarbeitet, die Schweißarbeitsplätze sind laut der zuständigen Berufsgenossenschaft vorbildlich. Die Raumluft in der Produktionshalle wird abgesaugt und dreifach pro Stunde umgewälzt und gereinigt.

„Wir sind ein eingespieltes Team und in Sachen Qualität unserer Schalungstische scheuen wir keinen Vergleich“, freut sich Richard Sobotta, welcher als Teamleiter die Schalungsproduktion in Halle 8 führt.

Das erfahrene Team Schalungsproduktion



Kompetente Kundenberatung ist nicht nur Männersache

Ein wichtiger Stützpunkt im wachsenden internationalen Vertriebsnetz von Weckenmann ist das im Jahr 2010 gegründete Büro von Alesandra Rico in Málaga (Spanien).

Von dort aus betreut die fachkundige Sales Managerin, die bereits seit 20 Jahren für Weckenmann im Vertrieb tätig ist, die Kunden in Südamerika, Spanien, Frankreich, Portugal und Italien. So kennt sie aus ihrer langjährigen Erfahrung im Vertrieb von Anlagensystemen und Maschinen zur Betonfertigteilterstellung die regional unterschiedlichen Anforderungen der Baustoffindustrie in diesen Ländern bestens.

Frau Rico spricht spanisch und deutsch als Muttersprache, sowie englisch, französisch, italienisch und portugiesisch fließend. „Auf diese Weise kann ich meine Kunden während des wichtigen Entscheidungsprozesses sowie bei der gesamten Projektrealisierung bestens unter-



Sales Managerin Alesandra Rico

stützen“, so Alesandra Rico. „Auf der Concrete Show in Sao Paulo vom 29. – 31. August 2012 war ich wieder vor Ort in Brasilien und konnte interessante Gespräche an unserem Messestand führen.“

Messetermine

Sibstroy Expo

16.10. – 19.10.2012, Novosibirsk, Russland

BakuBuild

17.10. – 20.10.2012, Baku, Aserbaidshan

Engineering Days

22.11. – 23.11.2012, Singapur

Cement. Concrete. Dry Building Mixtures.

27.11. – 29.11.2012, Moskau, Russland

Bauma China

27.11. – 30.11.2012, Shanghai, China

ICCX Russia

04.12. – 07.12.2012, St.Petersburg, Russland

BC India

05.02. – 08.02.2013, Mumbai, Indien

Bauma 2013

15.04. – 21.04.2013, München, Deutschland

Weckenmann Skiausfahrt



Gemeinsame Freizeitaktivitäten stärken den Zusammenhalt im Unternehmen und machen dazu noch Spaß. So starteten Ende März elf sportliche Weckenmann Mitarbeiter aus verschiedenen Bereichen des Unternehmens zur traditionellen Skiausfahrt.

Bei strahlendem Sonnenschein und idealen Pistenverhältnissen genoss die Gruppe einen schönen Tag im Skigebiet Silvretta Nova in den österreichischen Alpen.

WA WECKENMANN

Herausgeber:

Weckenmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Birkenstraße 1 | 72358 Dormettingen | Germany
Tel. +49 7427 94 93 0 | Fax +49 7427 94 93 29
info@weckenmann.de | www.weckenmann.com