Ihr Ansprechpartner:

**Klaus Müller**

Marketing

Leiter Kommunikation

Telefon +49 9341 86-1125

Fax +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Oktober 2015**

#### Datum

FIRMENREPORTAGE

**Von Euw Fenster AG: Maximaler Ausstoß bei höchster Flexibilität**

**Der Schweizer Familienbetrieb von Euw setzt auf hohe Produktivität durch Eigenleistung. Herzstück der langen Produktionskette ist die neue Conturex-Anlage mit zwei parallel arbeitenden Laufbahnspuren.**

Von außen beeindruckt das Werk der Von Euw Fenster AG im schweizerischen Rothenthurm durch schiere Größe. Innen überrascht es dadurch, dass man nur wenige Menschen zu Gesicht bekommt. Gerade einmal 47 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind in den angenehm luftigen Hallen und Büros tätig. Und das, obwohl die gesamte Produktionskette im Werk angesiedelt ist. Vom Rohholzlager über den Zuschnitt der Kanteln bis zur Oberfläche befinden sich alle Prozessschritte unter einem Dach. Ebenfalls integriert ist die Metallbearbeitung für die selbst entwickelten Holz-Alu-Systeme, die mittlerweile einen Anteil von rund 80 Prozent am Gesamtausstoß von ca. 8.000 Fenstereinheiten pro Jahr haben. Komplettiert wird das Leistungsspektrum des Betriebes durch den Service, eine Garantie-Abteilung und das firmeneigene Team für die Montage der Fenster und Hebe-/Schiebetüren.

Den direkten Zugriff auf alles haben zu können, ist eine der Maximen von Geschäftsführer Adi von Euw. Maximale Produktionstiefe ist für ihn unabdingbar, um hohe Qualität zu produzieren. Dass dies mit einer verhältnismäßig kleinen Mannschaft gelingt, liegt hauptsächlich am hohen Automatisierungsgrad der Fertigung. Seit der Übernahme des Betriebes im Jahr 1997 hat Adi von Euw konsequent diese Entwicklung vorangetrieben. Von Beginn an war Weinig für ihn dabei ein ganz wichtiger Partner. „Wir besaßen 18 Jahr lang eine UC-Matic-Anlage und waren sehr zufrieden damit“, betont der Geschäftsführer. Als der Markt sich immer stärker hin zu den energieeffizienten 3-fach-Verglasungen veränderte, wurde es allerdings Zeit für eine Modernisierung. Die wachsende Profilvielfalt war nicht mehr wirtschaftlich zu fertigen, die Breite der Profile mit den vielen Bohrungen verlangte eine angepasste Technologie. Neben die Qualität trat die Flexibilität als zentrales Merkmal, um auch in Zukunft auf dem Fenstermarkt mitspielen zu können. „Das Conturex-Konzept hat mich auf Anhieb fasziniert“, gesteht Adi von Euw. Das hochproduktive System mit Komplettbearbeitung selbst komplexer Profile in einer Aufspannung erlaubt den Wechsel von einem Auftrag zum anderen ohne Umstellung. Zudem handelt es sich um ein modulares Konzept, das maßgeschneiderte Lösungen für jede Anforderung ermöglicht. Letztlich sorgte das Baukastensystem dafür, dass die Anlage überhaupt in die Halle passte. Dies war die entscheidende Anforderung des Adi von Euw. Darüber hinaus stand ein maximaler Ausstoß von 2 Teilen pro Minute bei höchster Flexibilität und Präzision im Lastenheft.

In mehrjähriger intensiver Zusammenarbeit zwischen den Weinig-Spezialisten und dem Fensterbauer entstand ein tragfähiges, bis ins Detail abgestimmtes Konzept. Maßgeblich daran beteiligt war Linus Oehen von der Firma Tre Innova, der von Adi von Euw für die betriebswirtschaftliche Beratung hinzugezogen worden war. Bei der Installation der Anlage zeigte Weinig dann noch einmal seine große Kompetenz: Da kein Platz für zwei Anlagen bestand, galt es, den Produktionsausfall so kurz wie möglich zu halten. Und dies unter erschwerten Bedingungen, denn aufgrund des großen Gewichtes der neuen Anlage musste ein neues Fundament gegossen werden. 17 Sattelschlepper brachten die Maschinenteile dann nach Rothenthurm. Nach den Vorarbeiten und der Anlieferung am 5. Januar gelang es, die Maschine bis Anfang Februar 2015 in Betrieb zu nehmen. „Respekt für diese Leistung von Weinig“, kommentiert Adi von Euw im Rückblick.

Die imposante, hoch automatisierte Anlage besteht in der Hauptsache aus einer hochwertigen Hobelmaschine, einem Automaten zur Oberflächenoptimierung, einer CNC-Sägestation sowie drei unabhängigen Conturex-Arbeitsbereichen. Anfangs werden die Kantel auf dem 6-spindligen Powermat 1200 formatiert und verlassen schon mit einer hochwertigen Oberfläche die Maschine. Der Bearbeitungsschritt legt die Basis für die spätere Produktqualität. Es folgt ein Feinstschleifvorgang, bei dem nicht wie üblich Bänder, sondern rotierende, automatisch zustellende Werkzeuge eingesetzt werden. Damit wird bei hoher Werkzeugstandzeit eine gleichmäßige, hochwertige Oberfläche auch bei keilgezinkten Kanteln erzielt. Ein Lackzwischenschliff kann meist entfallen, da bei der Imprägnierung oder der Grundierung keine Fasern mehr aufstehen. Nach dem Schleifen werden die Profile einem Puffer zugeführt, der 200 bis 250 Teile fasst. Der Puffer kompensiert auftragsbezogen den Durchlauf-Unterschied zwischen Hobelmaschine und Conturex und gibt dem Anlagenbediener mehr Freiraum. Vor dem Conturex ist noch ein CNC-gesteuertes Sägeportal positioniert. Hier wird bereits die Endteillänge hergestellt, die bei von Euw bis zu 5 Metern beträgt. Im gleichen Arbeitsgang wird anschließend der Conturex beschickt. Das dreigliedrige System umfasst insgesamt 6 Portale mit 7 Hauptspindeln und 3 Universalspindeln sowie Bohr- und Ritzaggregate. Die Bearbeitung erfolgt parallel auf zwei Laufbahnspuren, die mit 16 Tischen ausgestattet sind. Vier davon versorgen die Bearbeitungsaggregate im Wechsel mit Fensterteilen. Zunächst erfolgt die Endenbearbeitung. Dann kommen ein Mehrspindelbohrkopf und eine Universalspindel zum Einsatz, die alle CNC-Bohr- und Fräsarbeiten erledigen. „Wir haben uns aus Qualitätsgründen bewusst für Zapfen-Schlitz-Verbindungen entschieden“, sagt Adi von Euw. Allerdings kann das Conturex-System jederzeit auch Dübelverbindungen oder jede andere der gängigen Eckverbindungen herstellen, wenn es der Markt erfordert. Nach den Bohr- und Fräsarbeiten durchlaufen die permanent aufgespannten Profile die abschließende Längsbearbeitung. Profil-Splitting mit ein und derselben Werkzeugkonfiguration sorgt für einen hohen Durchlauf, in den auch Tauchfunktionen problemlos integriert werden können. Im Auslauf werden die fertigen Teile auf Qualität kontrolliert und dann an die Rahmenpresse übergeben.

Bei von Euw läuft inzwischen das komplette Produktspektrum über die neue Anlage. Darin eingeschlossen sind Rundbogenfertigung, schräger Zusammenbau von Fenster- und Hebe-Schiebetürelementen sowie Schrägfensterkonstruktionen mit Winkeln von +- 75 Grad. Die geforderten 2 Teile pro Minute konnten mühelos realisiert werden. „Grundsätzlich ermöglicht das Konzept sogar Leistungen von über 3 Teilen pro Minute“, ergänzt Weinig Verkaufs- und Projektleiter Fenster Dieter von Dyck. Den hohen Ausstoß liefert das vollautomatische System mit Ein-Mann-Bedienung und in exzellenter Qualität. „Durch die Zangentisch-Technologie in Verbindung mit hochpräziser CNC-Steuerungstechnologie übertrifft der Conturex in der Präzision sogar die schon sehr gute UC-Matic“, urteilt Adi von Euw. Auch über die Flexibilität ist der Geschäftsführer voll des Lobes: “Schräge und gerade Wangen oder Rundbögen können ohne Umstellung jederzeit realisiert werden“, sagt er. Für den derzeit harten Preiskampf in der Schweiz sieht er sich bestens gerüstet: „Wir können fast jeden Kundenwusch mit geringem Aufwand realisieren“, so Adi von Euw.

**Firmensteckbrief**

Von Euw Fenster AG

6418 Rothenthurm

Schweiz

[www.voneuw.ch](http://www.voneuw.ch)

Unternehmens-Gründung: 1919

Mitarbeiterzahl: 47

Geschäftsführer: Adi von Euw

Produkte: Fenster und Hebe-/Schiebetüren aus Holz und Holz/Alu

Holz: hauptsächlich Fichte

Produktionsleistung: 8.000 Einheiten pro Jahr

Kundenkreis: 65 % Architekten und Bauträger (Neubau), 35 % Direktverkauf an Privat (Sanierung)

Distribution: Schweiz

Fotos:

1. Vortrocknung: Aus Qualitätsgründen wird das Rohholz zunächst ein Jahr lang gelagert
2. Komplexes System: Die online gesteuerte Conturex-Anlage bietet ein imposantes Bild
3. Highlight: der zehnstöckige Puffer gleicht die Durchgangsleistung von Hobelmaschine und Conturex aus
4. Parallelbearbeitung: Zwei Laufbahnspuren sorgen für hohen Durchlauf
5. Qualitätskontrolle: Abschließende Begutachtung vor der Rahmenpresse
6. Qualitätsfanatiker unter sich: v.l.n.r. Fredy Dormann (Weinig Holz-Her Schweiz), Klaus Müller (Weinig Leiter Marketing Kommunikation), Adi von Euw (Geschäftsführer von Euw Fenster AG) und Dieter van Dyck (Weinig Verkaufs- und Projektleiter)
7. Das Unternehmen: die Von Euw Fenster AG vertraut voll auf die eigenen Ressourcen