

INFORMATION FÜR DIE FACHPRESSE

Aluminium-Fenster für Zukunftsmärkte

Der Berliner Objektfensterbauer Timm baut seine Kapazitäten für Aluminiumfenster mit einem neuen Durchlaufzentrum von Emmegi aus

Berlin, August 2018:

Die Erlebniswelt der Hans Timm Fensterbau GmbH ist der sichtbare Beweis für die hohen Ambitionen hinsichtlich Material, Form und Entwurf des Berliner Fensterbauers. Seit über 60 Jahren gehört das Unternehmen Hans Timm zu den führenden deutschen Fensterherstellern im Objektgeschäft. Was einst als kleine Tischlerei im Berliner Stadtbezirk Wilmersdorf begann, ist heute ein mittelständisches Unternehmen, das in drei Werken in Marienfelde im Jahr rund 20.000 Fenster mit ca. 140 Mitarbeitern aus den Bereichen Tischler, Metallbauer, Glaser, technische Zeichner und Ingenieure fertigt.

Die ehemalige Ladentischlerei, die von Firmengründer Hans Timm 1957 gegründet wurde, ist heute ein modernes Unternehmen, welches maßgeschneiderte Lösungskonzepte für wirtschaftliche, energieeffiziente und werkstoffgerechte Fenster- und Fassadenkonstruktionen für die Gebäudehülle anbietet. Die traditionelle Werkbank ist hochmodernen, CNC-gesteuerten Maschinen gewichen, die mit höchster Präzision jedes erdenkliche Produkt herstellen können.

Investition in Aluminium-Produktion

Der Markt für Aluminiumfenster wächst. Der steigenden Nachfrage dieses nachhaltigen und eleganten Materials für Fenster und Fassaden sieht sich auch Timm gegenüber. Anfang 2018 fiel die Entscheidung, den Alu-Fensterbereich zu erweitern und in ein Durchlaufzentrum der Firma Emmegi zu investieren. Das CNC-gesteuerte Durchlaufzentrum vom Typ „Quadra L1“ sichert zukünftig neue schnellere Durchlaufzeiten und eine durchgängig hohe Qualität.

Das Bearbeitungszentrum beherbergt zwölf CNC gesteuerte Achsen zum Bearbeiten von Aluminiumprofilen. Die Quadra L1 besteht aus einem Automatikbelademagazin und einem Zangenvorschub für Profillängen bis 7.500 mm. Der Vorschub transportiert den Profilstab zur Bearbeitungseinheit, welche mit sechs Spindelmotoren ausgestattet ist und Bohr- und Fräsbearbeitungen rings um das Profil herum ausführen kann. Das Sägemodul ist dreiachsrig und mit einem 600mm Sägeblatt ausgestattet. Das fertig bearbeitete Teil wird mittels einer Entladeeinheit aus dem Bearbeitungsraum, auf den Entladetisch verbracht, wo es mittels angetriebenen Riemen zur Entnahmeposition befördert wird. Der Bearbeitungsbereich ist komplett gekapselt und kann optional mit schallabsorbierenden Matten versehen werden.

Was Timm im Holz-Bereich schon vollzogen hatte, wurde nun in der Aluminiumproduktion nachgezogen. Alle Fertigungsabläufe und die Logistik innerhalb der Werkhallen wurden im Zuge der sechsstelligen EURO-Investition mittels Methoden aus dem Lean-Management optimiert. Die gesamten Längen der Profilstäbe werden in einem Arbeitsgang zugeschnitten und dann direkt bearbeitet. Die lückenlose Bearbeitung wird dabei im Durchlaufzentrum soweit in einem Arbeitsgang durchgeführt, dass die Profile danach direkt verpresst werden können. Zehn bis fünfzehn Minuten pro Fenster in einer Acht-Stunden Schicht wird der Durchsatz auf dem Bearbeitungszentrum künftig sein.

Der Auslauftisch der Quadra wurde vorausschauend auf die gesamten sieben Meter ausgelegt, was der größten Ausbaustufe des Bearbeitungszentrums entspricht und auch zukünftig die Möglichkeit bietet, große Fassadenelemente zu fertigen. Dieses Ausmaß der neuen Maschine zog auch eine räumliche Umstrukturierung in der Produktionshalle nach sich. Das neue Emmegi-Bearbeitungszentrum ergänzt den Alubereich auch insofern, dass zu bearbeitende Teile, die nicht über die Quadra laufen, auf den bisher genutzten Emmegi-Maschinen bearbeitet werden. Im Einsatz sind hier eine Doppelgehungssäge Precision TS2 in 5m-Bearbeitungslänge und ein Stabbearbeitungszentrum Phantomatic X4.

Beim Fensterbauer Timm ist nun alles materialtechnisch geordnet. Sowohl die Holz- als auch die Metallverarbeitung stehen jeweils für sich und können so einen optimierten Produktionsdurchlauf garantieren.

Vorausschauende Investition mit langfristigem Partner

Dass die Neuanschaffung in der Tat eine vorausschauende Investition bedeutet, zeigt auch die Tatsache, dass der Umbau bei einer Produktionsauslastung von 120% von statten ging. Die hohe Auslastung erfordert effiziente und zukunftsichere Produktionsprozesse. Das Unternehmen in eine sichere Zukunft zu führen, heißt

für Timm sich für die ständige Weiterentwicklung der Produktionsprozesse, für die Schulung der Mitarbeiter und für den Erhalt des Know-Hows einzusetzen. Und Timm meint es damit ernst. Zum ersten Mal hat das Unternehmen für die neue hochmoderne CNC-gesteuerte Maschine die Stelle eines Anlagenführers ausgeschrieben und nicht nur die eines Metallbaumeisters.

Den wachsenden Herausforderungen eines immer komplexer werdenden Fenster- und Fassadenmarktes begegnet Timm auch damit, dass das Unternehmen auf die bewährte und erprobte Lieferantenbeziehung mit der Firma Emmegi setzt. Der zuverlässige Lieferant konnte alle Anforderungen von Timm insoweit erfüllen, dass die hohen Ansprüche an die Produkt- und Fertigungsqualität hochgradig erfüllt sind. Ein Entscheidungskriterium war dabei sicher auch, dass Emmegi einen Techniker vor Ort hat, um direkt und kurzfristig eventuelle Produktionsprobleme zu beheben. Qualität bis ins Detail – ein Anspruch, dem sich der Fensterbauer Timm in allen Bereichen verpflichtet fühlt.

Bildunterschriften



Bild 1: Thomas Fischer (Emmegi) und Jonas Swiatek (Timm Fensterbau Berlin) vor der gerade fertig installierten neuen QUADRA L1



Bild 2: Die QUADRA L1 von Emmegi in ihrer vollen Ausbaustufe mit einem Ausfahrtisch von sieben Metern in der Metallbearbeitungshalle von Timm Fensterbau in Berlin-Marienfelde

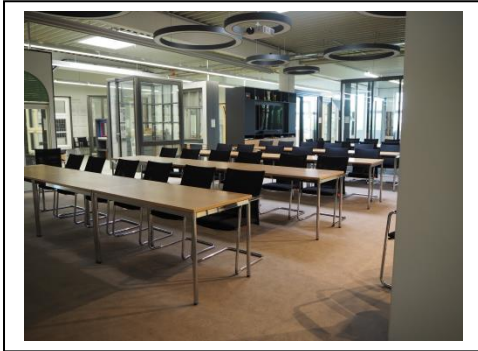


Bild 3: Erlebniswelt der Hans Timm Fensterbau GmbH – Hier zeigt das Unternehmen eindrucksvoll seine Ambitionen für Form, Material und Qualität bis ins Detail

Für weitere Fragen:

Annett Hänel
AH Consult Marketing&Kommunikation
Thomas-Mann-Straße 25
07743 Jena
Tel.: (01 74) 60 49 514
Mail: annett.haenel@ah-consult.net