

Die Firma Timmerman hat nur ein Ziel: Qualität zu liefern!

Dieses Ziel gilt sowohl für das Produkt als auch für den Service. René Timmerman hat das Unternehmen seines Vaters mehr als 50 Jahre lang geführt und von einem Ein-Mann-Betrieb zu einem großen und bekannten Unternehmen gemacht. Und immer lag die Priorität auf guter Qualität der Produkte zu einem fairen Preis.

Der Betrieb im belgischen Maldegem produziert mit seinen rund 90 Mitarbeitern im Einschichtbetrieb jährlich rund 11.000 Kunststoff- und rund 5.000 Aluminiumfenster und -türen, Tendenz steigend.

Bei diesen Stückzahlen wirken sich klar strukturierte Fertigungsprozesse deutlich Kosten senkend aus. Und sich durch innovative Investitionen fit zu machen für die Anforderungen aktueller und zukünftiger Märkte ist eine Philosophie, die bereits seit Jahrzehnten in den Köpfen der Familie Timmerman verwurzelt ist. Der Firmengründer Alfons Timmerman sagte immer: „Geschäfte sind wie Schubkarren! Die bleiben stehen, wenn man sie nicht vorwärts schiebt!“

Dies war auch seinem Enkel Dirk Timmerman klar, als er im Oktober 2003 die Hausmesse der Firma Stürtz in Neustadt besuchte. „Damals wurde uns bei Stürtz eine komplette Fertigungsstraße präsentiert, die nach modernsten Gesichtspunkten konzipiert war. Stabbearbeitung, Schweiß- und Verputzmaschinen sowie Beschlagautomaten bis hin zum Austransport der fertigen Elemente bildeten eine perfekt automatisierte Produktionslinie, bei der eine prozessoptimierte Steuerung die digitale Vernetzung aller Arbeitsabläufe garantiert.“

Für sich selbst kam Timmerman zum damaligen Zeitpunkt eigentlich zu dem Ergebnis, dass eine derartige Investition für sein Unternehmen noch zu früh kommen würde. Aber je mehr er über die Neuorganisation seiner eigenen Fertigung nachdachte, desto deutlicher wurde für ihn die Vision einer komplett vernetzten Produktion. „Es gibt Konzepte, die sind so faszinierend, dass sie einen nicht mehr loslassen.“ so Timmerman.

Gemeinsam mit den Ingenieuren im Hause Stürtz wurde in einer Reihe von Gesprächen die optimale Konfiguration entwickelt, die im August 2004 bereits in Betrieb genommen werden konnte. Die Ausgangslage für



Ein Personaleinsatz ist auf der gesamten Wegstrecke nur beim Einlegen der zugeschnittenen Profile in den Schweißautomaten, der teilautomatischen Beschlagmontage und der Elemente-Endmontage erforderlich.



Auch das Späneausblasen gehört bei der SE-CNC-H-2K (optional) der Vergangenheit an. Über ein begehbares Transportband werden die Späne nach jedem Arbeitsgang automatisch aus dem Verputzer austransportiert.

die Planung war eindeutig, denn sowohl für die Kunststoff- als auch für die Aluminiumfenster- und -türenfertigung wurden vor kurzer Zeit zwei neue Stabbearbeitungsmaschinen angeschafft. Dies stellte die Stürtz-Ingenieure vor keinerlei Probleme. Denn ProOpt ermöglicht durch geeignete Schnittstellen die Verknüpfung aller Arbeitsstationen, selbst unterschiedlicher Hersteller.

Die neue Maschinenkonzeption setzte also erst bei der horizontalen Schweißanlage an, umfasste ebenso den horizontalen Verputzautomaten und integrierte den bereits im Unternehmen vorhandenen teilautomatischen Beschlagautomaten.

Gerade die zu verarbeitenden großen Elemente machten es erforderlich, eine horizontale Zweikopfverputzmaschine zu berücksichtigen. Denn sonst hätten diese Elemente manuell gewendet werden müssen, was einen zusätzlichen Personaleinsatz erfordert hätte. Hier übernimmt der horizontale Zweikopfverputzer SE-CNC-H-2K mit seinen standardmäßig 200 Profilspeicherplätzen und seinen bis zu zehn Werkzeugen im oberen und im unteren Werkzeugkopf die Bearbeitung vollautomatisch, ebenso den Austransport zum nachgeschalteten Anschlagtisch.

Firmengründung durch Alfons Timmerman; später Spezialisierung auf Holzfenster und Rolläden

Aufbau von Geschäftsbeziehungen zu Bauunternehmern und Fensterherstellern

Tod des Firmengründers Alfons Timmerman, Übernahme der Firma durch René Timmerman

Bezug der ersten 1000 qm großen Fertigungshalle für Rolläden, Export auch nach Deutschland

Vertrieb über einen eigenen Außendienstler; Aufnahme von Speichertreppen und Klipptoren in das Verkaufsprogramm

Als eines der ersten belgischen Unternehmen Einstieg in die Produktion von PVC-Rolläden

Von dort aus wandern die Elemente vollautomatisch in die Fächerwagen einer großzügig dimensionierten Pufferzone, aus denen die einzelnen Teile dann ebenfalls vollautomatisch an drei Verarbeitungsstationen weitergeleitet werden. Hier werden Fenster, Hebeschiebe-Elemente und Türen fertig montiert. Ein Personaleinsatz ist auf der gesamten Wegstrecke nur beim Einlegen der zugeschnittenen Profile in den Schweißautomaten, der teilautomatischen Beschlagmontage und der Elemente-Endmontage erforderlich.

Vor Störungen innerhalb der Betriebsabläufe hat Timmerman dank ProOpt keine Angst. Selbst wenn es an irgendeiner Stelle einmal hakt, wird der Bediener sofort über die Ursache informiert. Immerhin 17 Bildschirme sind an den unterschiedlichen Arbeitsstationen in die Anlage integriert und liefern jederzeit Informationen in Form aktueller Echtzeitdaten. Bleibt die eigene Fehlersuche ohne Ergebnis, können die Ingenieure bei Stürtz online via Internet umgehend eingreifen und mögliche Störungen beheben oder Fehlfunktionen beseitigen.

„Neben der hohen Zuverlässigkeit und den innovativen Maschinenkonzepten ist ProOpt für mich eines der überzeugendsten Argumente pro Stürtz gewesen. Ebenso wie die problemlose Integration unserer bereits bestehenden Maschinenausstattung in die Gesamtplanung“ so ein zufriedener Dirk Timmerman. *„Ich kann ohne Übertreibung sagen, dass meine Erwartungen übertroffen worden sind, obwohl wir noch gar nicht alle Möglichkeiten nutzen, die uns die Prozess optimierte Steuerung (ProOpt) bietet.“*

Einstieg in die PVC-Fensterfertigung

nach 1970

Aufnahme von Aluminium Fenstern in das Produktprogramm

nach 1980

Kauf des ersten PVC-Bearbeitungszentrums

1994

Inbetriebnahme einer neuen Stabbearbeitungsanlage für PVC und Alu

2003

Erweiterung und Optimierung des Maschinenparks für PVC und Einführung von ProOpt durch Stürtz

2004



Hochzeit erwünscht: Fertig montierte Flügel warten auf ihre Montage am Rahmen. Bei nahezu jedem Produktionsprozess legt man bei Timmerman großen Wert auf ausreichende Pufferzonen, damit die Fertigung bei Störungen nicht unnötig lange unterbrochen wird.



„Sicherlich ist unser Unternehmen gut im belgischen Markt aufgestellt. Grundsätzlich kann die Investition in innovative und intelligente Fertigungskonzepte, die eine rationellere Produktion ermöglichen, aber ganz bestimmt nicht schaden“, lächelt ein zufriedener Timmerman.



TIMMERMAN