

Kunden-Report

Tiemann GmbH, Hille u. Herzberg
Januar 2010

Wettbewerbsvorsprung durch Innovation

Das westfälische Fensterbauunternehmen Tiemann setzt konsequent auf Rationalisierung und Optimierung der Fertigungsprozesse durch Automation



Die Brüder Kai, Dirk und Andreas Tiemann (v.l.n.r.)

Dirk Tiemann (46), der ältere der drei Tiemann-Brüder, war bereits im Unternehmen, als der Vater 1990 plötzlich erkrankte und er die Firma über Nacht weiterführen musste. „Ein Sprung ins kalte Wasser“, wie er sagt. Andreas Tiemann (42) kam ein Jahr später hinzu,

während der jüngere Bruder Kai (33) 1997 ins Unternehmen eintrat. Kai ist heute für Kundendienst und Service zuständig, während Dirk als kaufmännischer und Andreas Tiemann als technischer Geschäftsführer die Geschicke des Unternehmens leiten und lenken.

Hille in Ostwestfalen, ein kleiner Ort unweit von Bad Oeynhausen. Viel Landschaft, alte Windmühlen, wenig Industrie, und mitten-drin ein Vorzeigebetrieb der Fensterbau-branche, die Firma dth Tiemann GmbH. Ein gewachsenes Unternehmen, das vor mehr als vierzig Jahren mit der Herstellung von Jägerzäunen begonnen hat und heute an zwei Standorten täglich 500 Fenster produziert. Den Schritt vom Zaunprofil zum Fensterprofil hat der Gründer Otto Tiemann schon 1968 mit dem System „Liftilux“ getan. Es folgten weitere Fenster-



Freundlicher Empfang für Tiemann-Kunden

systeme, bis man schließlich zum heutigen Systemgeber Veka fand. Das Prinzip heißt effektive Produktion durch konsequente Verbesserung und Automatisierung. Daraus ist die Begeisterung für Technik und Innovation entstanden und die Zusammenarbeit mit der Stürtz GmbH, die seit 1988 Produktionspartner von Tiemann ist. Dirk Tiemann dazu: „Wir haben es geschafft, dem Markt immer ein Stückchen voraus zu sein. Neue Profile, neue Maschinen, wir waren immer bei den Ersten. Dadurch sind wir kontinuierlich gewachsen.“ Für Tiemann sind mit der Automatisierung sowohl neue Märkte als auch neue Arbeitsplätze entstanden, denn effektiver produzieren heißt auch Marktvolumen zu steigern.



Die Triple Line von Stürtz mit drei vertikalen 4-Kopf-Schweißmaschinen für die Fertigung von Blendrahmen und Flügeln

Seit wann arbeiten Sie mit Stürtz zusammen?

Dirk T.: „Unsere Zusammenarbeit mit Stürtz begann 1988 mit dem Kauf einer Verputzmaschine. 1990 schafften wir die erste Linie von Stürtz, eine 4-Kopf-Schweißmaschine mit nachfolgendem Verputzer, an. Die zweite Stürtz-Linie folgte bereits 1991, für die wir eine neue Halle anbauten. Die komplette Stabbearbeitung war zu dem Zeitpunkt noch konventionell. Mit den beiden Schweiß/Putz-Linien wurden zirka 120 Fenstereinheiten am Tag produziert.“

» Wir haben sehr gut zu tun und ohne die Automatisierung könnten wir unsere Kunden nicht pünktlich bedienen. «

Wie lange läuft Ihre Produktion schon computergesteuert?

Dirk T.: „Mit der Triple Line von Stürtz, die 1999/2000 angeschafft wurde, kam erstmals die automatische Verkettung der einzelnen Produktionsschritte. Diese ging mit der Umstellung unserer Fensterbau-Software einher. Damals wurde auch das Hochregallager für die automatische Bereitstellung der Profile angeschafft.“

Wie haben Sie damals die automatische Produktion wahrgenommen?

Andreas T.: „Wir hatten damals sehr gut zu tun und ohne die Automatisierung hätten wir unsere Kunden nicht pünktlich bedienen können. Auch durch die höheren Profilanforderungen waren wir gewissermaßen gezwungen, auf modernste Maschinenteknik umzustellen. Schon unser Vater hat immer darauf geachtet, dass möglichst effektiv gearbeitet wird. Deshalb haben wir jede verdiente Mark stets in die Rationalisierung der Fertigung investiert.“

Und diese Vorgehensweise hat sich immer wieder als richtig erwiesen?

Dirk T.: „Wir haben die notwendigen Investitionen immer zum richtigen Zeitpunkt vorgenommen und unsere Anlagen waren gleich voll ausgelastet. Wir konnten nicht nur mehr produzieren, sondern auch schneller und mit höherer Qualität. Dadurch stieg erneut unsere Wettbewerbsfähigkeit und wir hatten gegenüber der Konkurrenz wieder einen Vorsprung. Hinzu kommen die zunehmende Vielfalt der Profile und die wachsenden Profilanforderungen. Wenn hierfür neue Maschinen notwendig waren, haben wir die auch gleich angeschafft.“

Wo liegt die Stärke Ihres Produktes bzw. Ihres Unternehmens?

Andreas T.: „Der Kern ist ganz einfach die Pünktlichkeit und Zuverlässigkeit. Höchste Fensterqualität ist sowieso selbstverständlich. Wenn wir sagen, wir kommen nächste Woche Donnerstag, dann sind wir Donnerstag mit unserem Lkw auch da.“

Folgende Stürtz-Maschinen wurden bei der Tiemann GmbH neu installiert

STBAZ-JC-LM-160-Z – Stabbearbeitungszentrum (Hille) u. a. mit:

- » automatisch taktendem Vorlegemagazin
- » Hochgeschwindigkeits-Pusherachse
- » vorgelagertem PVC-Bearbeitungsmodul
- » variabler Einfachsäge 15° – 90° – 165°
- » Armierungsschraubstation mit zwei Schraubern für Blendrahmen, Flügel und Kämpferschraubung
- » Dichtungsnutunterfräsung am IPT u. Austransport
- » Stahlzuschnittszentrum

Compact-Plus Line – Schweiß/Putzline (2 Anlagen, Herzberg)

bestehend jeweils aus:

- » HSM-Compact-Plus horizontale 4-Kopf-Schweißmaschine
- » 2 MC 1-Kopf-Verputzmaschine (2-Achsen-Steuerung) mit Wendestation

Triple Line (seit 1999/2000)

mit drei vertikalen 4-Kopf-Schweißmaschinen und horizontalem 4-Kopf-Putzer



Der horizontale 4-Kopf-Putzer der Triple Line sorgt für blitzsaubere Eckverbindungen im Produktionstakt



Das neue Stürtz-Stabbearbeitungszentrum mit automatischem Stahlzuschnitt ist ausgelegt für bis zu 160 Fenstereinheiten. Die Anlage, die besonders raumökonomisch konzipiert ist, kann auch für Haustüren und den kompletten Sonderbau eingesetzt werden.



Stürtz-Kundenberater Wolf Rüdiger Runte begutachtet die hohe Qualität der Tiemann-Fenster.



Der Fertigungsleiter war maßgeblich an der Anlagenkonzeption für die Stabbearbeitung beteiligt.

Inwieweit spielen Profilinnovationen für Ihr Geschäft eine Rolle?

Dirk T.: „Wir sind stets mit die ersten am Markt, die ein neues Profil verarbeiten. Zum Beispiel als das Passivhaus-Fenster von Veka kam, waren wir einer der ersten drei Hersteller. Daher auch das neue Stürtz-Stabbearbeitungszentrum, mit dem wir das Veka-Profil Alphaline maschinell zuschneiden und bearbeiten können. Auch die Profile für den Sonderbau, die bisher konventionell gefertigt werden mussten, können jetzt mit der neuen Stürtz-Anlage bearbeitet werden.“

Hat die Automatisierung Ihrer Anlagen zu einer Qualitätsverbesserung geführt?

Andreas T.: „Ja natürlich. Man bekommt sowohl höhere Stückzahlen als auch höhere Qualität. Die Fehlerquote geht zurück. Wenn wir den Sonderbau über die neue Stabbearbeitungsanlage fahren oder wie im Werk in Herzberg die Eck- und Scherenlager im Verputzer mit bohren, dann ist ganz einfach ausgeschlossen, dass ein Mitarbeiter sich vertut, links und rechts vertauscht, etc. Und das macht sich wieder beim Kunden bemerkbar. Die Zuverlässigkeit steigt und Beanstandungen bleiben aus.“

Wie entspricht die Inbetriebnahme einer neuen Maschine Ihren Erwartungen?

Andreas T.: „Natürlich braucht es eine Einlaufphase, bis Maschine, Personal und EDV miteinander eingespielt sind. Schon allein deshalb, weil wie bei der Stabbearbeitung nicht von heute auf morgen alle Profile über die Anlage gefahren werden. Aber wenn dann alles perfekt läuft, hat man richtig Spaß daran.“

Dirk T.: „Man muss sich auch vorstellen, dass in unserem neuen Stabbearbeitungszentrum über 10.000 verschiedene Bearbei-

» Wenn wir den Sonderbau über die neue Stabbearbeitungsanlage fahren, dann ist ganz einfach ausgeschlossen, dass ein Mitarbeiter sich vertut. «

tungen einprogrammiert sind, für mehr als 100 Profilvarianten, 40 Farben bzw. Dekore und 27 Farbkombinationen. Und täglich kommen neue Anforderungen hinzu, beispielsweise eine neues Bohrbild. Die Maschine lebt und wächst mit den Aufgaben, die man an Sie stellt.



Das Verwaltungsgebäude der Tiemann GmbH mit den angrenzenden Produktionshallen



Ein ganz neuer Lkw im Tiemann-Fuhrpark

Worin zeigen sich die Vorteile der Stürtz-Stabbearbeitungsanlage?

Dirk T.: „Für unsere Mitarbeiter ist es einfacher geworden. Wir schaffen quasi ein Baukastensystem, bei dem der Bediener erkennt, was zu tun ist, weil das System bzw. Produkt selbsterklärend ist. Ich muss

nicht auf einen Zettel gucken, Loch links oder rechts. Nein, das Loch ist da. Und das bei allen Systemen, ob Haustür, Fenster, Balkontür, Nebeneingangstür usw.

Was sagen Ihre Mitarbeiter zur Bedienung der neuen Maschine?

Andreas T.: „Natürlich ist ein Lernprozess nötig, wenn der Mitarbeiter vorher eine Anlage von einem anderen Hersteller bedient hat. Das intuitive Stürtz-Bedienkonzept bietet allerdings ein wirklich komfortables Handling. Ebenso von Vorteil sind einheitliche Bedienpanel und Steuerungen für alle Maschinen aus dem Hause Stürtz, wodurch die Mitarbeiter an unterschiedlichen Stationen einsetzbar sind.“

Was sagen Sie zum Service von Stürtz?

Dirk T.: „Aus unserer Sicht läuft das bestens. Unsere Ansprechpartner bei Stürtz sind jederzeit für uns telefonisch erreichbar. Wenn wir drei Schichten fahren, gegebenenfalls auch nachts. Bei den Stürtz-Monteuren merkt man, dass sie gern zu uns kommen. Das Verhältnis zwischen Tiemann und Stürtz kann man sicherlich schon als familiär bezeichnen. Das gilt auch für unseren langjährigen, praxiserfahrenen Berater Wolf Rüdiger Runte, der immer ein offenes Ohr für unsere Anliegen hat und sich erst dann zufrieden gibt, wenn wir gemeinsam das optimale Anlagenkonzept erarbeitet haben.“

Mit Tiemann GmbH lässt sich gut bauen



Bei Tiemann legt man Wert auf Qualität und höchste Sorgfalt

„Auf uns können Sie bauen. Und mit uns sowieso“ – lautet die Firmen-Philosophie des Kunststofffenster- und Türsystem-Herstellers Tiemann im ostwestfälischen Hille. Gegründet wurde das Unternehmen Mitte der 1960er-Jahre von Otto Tiemann, der zunächst Zäune herstellte und 1968 in die Fenster- und Türfertigung einstieg. Seitdem ist der erfolgreiche Familienbetrieb, der heute in zweiter Generation von den drei Söhnen des Firmengründers geführt wird, durch konsequente Innovation kontinuierlich gewachsen. An zwei Standorten – die zweite Niederlassung der Firma befin-

det sich seit der Wiedervereinigung im brandenburgischen Herzberg – werden täglich 500 Einheiten produziert. Neben Fenstern und Türen umfasst das Fertigungsprogramm individuelle Sonderanfertigungen, Rundbögen, Vordächer und Faltanlagen. Die Produkte werden ausschließlich an die über 500 Kunden aus dem Fachhandel vertrieben. Oberste Maxime dabei sind absolute Pünktlichkeit und Zuverlässigkeit. Dafür sorgen sowohl die automatisierten Fertigungsanlagen von Stürtz als auch der eigene Fuhrpark.