

## Alles aus einer Hand

**Ganzheitliche Automatisierungskonzepte sind in der modernen Kunststoff-Fensterproduktion der einzige Weg, die eigenen Produktionsprozesse optimal an den Erfolgsfaktoren Rentabilität und Produktivität auszurichten.**

Bei den Automatisierungskonzepten von Stürtz werden z. B. durch die Kombination von Schweiß- und Verputzmaschinen ineinander greifende Produktions- und Transportprozesse genutzt und somit die gesamten Arbeitsabläufe im Sinne einer höheren Wirtschaftlichkeit optimiert.

Betrachtet man die Schweiß- und Putzlinien mit Fertigungskapazitäten von 120 FE/8 Std. bis 480 FE/8 Std. in Kombination mit einem Stabbearbeitungszentrum, einer Rahmen- und Flügelmontagelinie, einer Flügeleinhängstation, einer Verglasungsstation und der Kommissionierung bzw. dem Versand, dann eröffnen sich für unsere Kunden hinsichtlich Ganzheitlichkeit und Individualität noch ganz andere Dimensionen in der Kunststoff-Fensterproduktion.

### Kompletteinrichtungen

Mit seinen Kompletteinrichtungen bietet Stürtz ein Konzept, hinter dem sich die konsequente Verknüpfung modernster Maschinenteknik, neuester Software- und Kommunikationstechnologie und kundenorientiertem Service verbirgt.

Von der Stabbearbeitung über Schweißen und Verputzen bis hin zur Kommissionierung und Versand, Stürtz bietet das komplette Maschinenkonzept aus einer Hand.

### Die Vorteile sind offenkundig:

- **Alle Daten stehen in Echtzeit zur Verfügung, für die Produktionsplanung und Produktionssteuerung, für unternehmerische Entscheidungen und zur externen Kommunikation mit Lieferanten und Kunden.**
- **Keine Schnittstellenprobleme innerhalb der Anlage, da die Planung und Realisierung des Projektes in einer Hand bleiben.**
- **Modular aufgebaute CIM-strukturierte Komponenten, die ein kostengünstiges Unternehmenswachstum zulassen.**
- **Durch die ständige Interaktion der verantwortlichen Projektteams wird ein reibungsloser Projektverlauf garantiert.**
- **Durch die Entwicklung von individuellen Maschinenparkkonzepten wird Ihre Produktionsstätte hinsichtlich der Raumökonomie zu 100% genutzt.**

**Stürtz bietet Kompletteinrichtungen für Fertigungskapazitäten von 120 FE/8 Std. (horizontal und vertikal), 240 FE/8 Std. und 480 FE/8 Std.**



Karl-Heinz Stürtz  
Geschäftsführer

Liebe Freunde von Stürtz!

Das Jahr 2004 hat wieder viele Überraschungen gebracht, von einer Marktbelebung in Deutschland kann allerdings nur bedingt eine Rede sein.

Wir bei Stürtz haben bereits seit geraumer Zeit feststellen können, dass nur Unternehmen, die sich bedingungslos an die sich verändernden Gegebenheiten des Marktes anpassen, auf Dauer ihr Fortbestehen garantieren können. Stürtz ist dieser Nachfrageverschiebung mit seiner Produktlinie „Kompletteinrichtungen“ nachgekommen.

Die partnerschaftliche Entwicklung ganzer Produktionsstätten ermöglicht es Stürtz, seinen Kunden wirtschaftliche und auf die individuellen Erfordernisse abgestimmte Systemlösungen anzubieten, die auch mittel- bis langfristig ein Höchstmaß an Rentabilität und Produktivität garantieren. Dieser Technologievorsprung und die Tatsache, dass Stürtz mit starken Partnern an der Seite auch das Geschäftsjahr 2004 positiv gestalten konnte, lassen für 2005 alle Chancen offen.

Wir bedanken uns für das Vertrauen, dass Sie uns im vergangenen Jahr entgegen gebracht haben und freuen uns darauf, mit Ihnen auch 2005 erfolgreich zusammenarbeiten zu können.

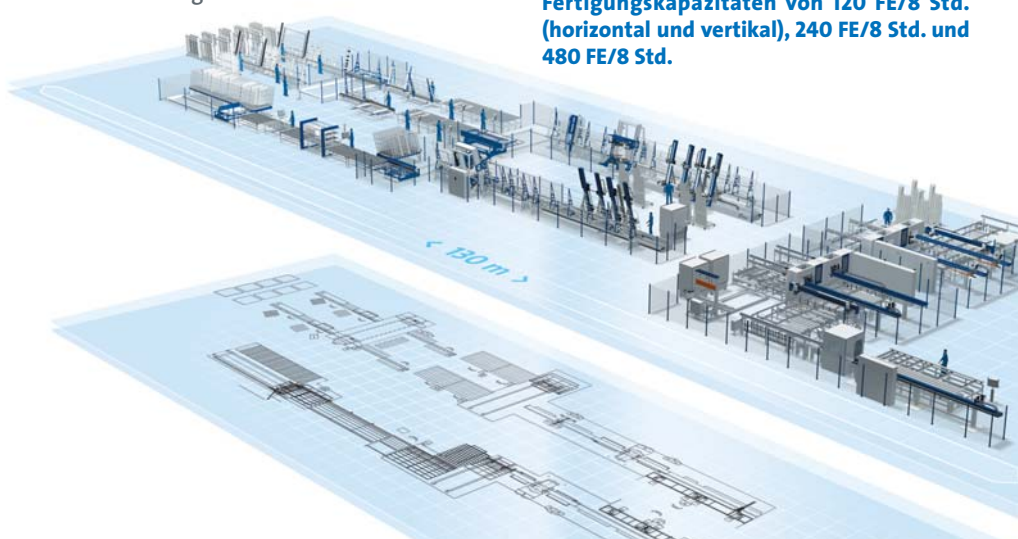
Wir wünschen Ihnen für das Jahr 2005 alles Gute.

Ihr



Karl-Heinz Stürtz

<b>Alles aus einer Hand</b> Komplettlösungen	Titelseite
<b>Kundenstory</b> Fa. Timmerman/Belgien	Seite 2/3
<b>Innovationen</b> Horizontale Vierkopf-Schweißmaschinen	Seite 3
<b>Technik-Highlight</b> Eck- und Scherenlager-Bohrereinheit	Rückseite
<b>Marketing &amp; Werbung</b>	Rückseite



# 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!“

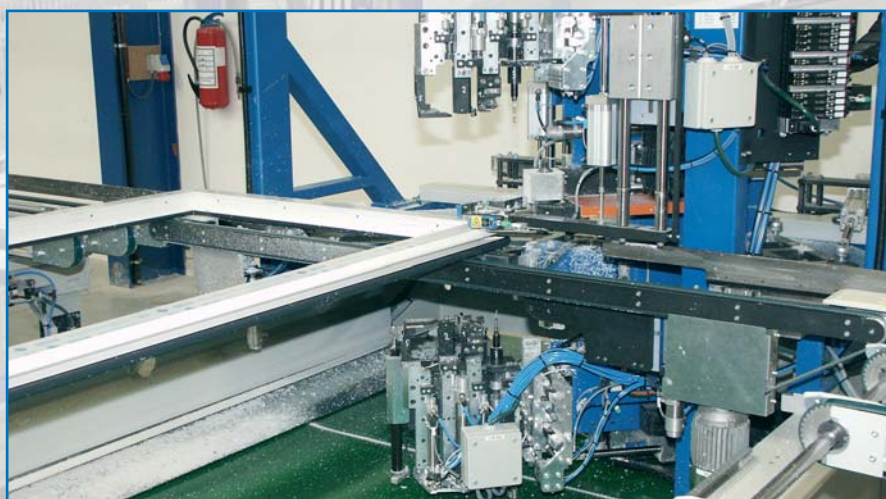
Dies war auch seinem Enkel Dirk Timmerman klar, als er im Oktober 2003 die Hausmesse der Firma Stürtz in Neustadt besuchte. „Damals wurde uns bei Stürtz eine komplette Fertigungsstraße präsentiert, die nach modernsten Gesichtspunkten konzipiert war. Stabbearbeitung, Schweiß- und Verputzmaschinen sowie 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 begehbare 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 Rollläden**

**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 Rollläden, 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-Rollläden**



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.



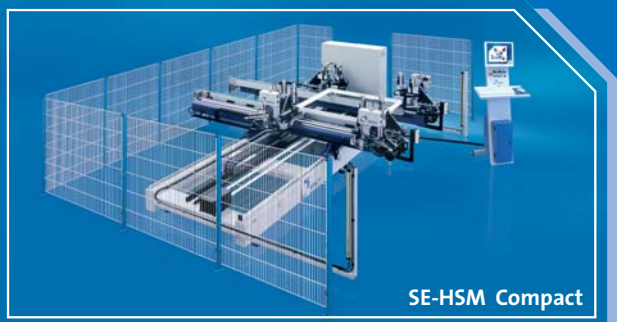
„Sicherlich ist unser Unternehmen gut im belgischen Markt aufgestellt. Grundsätzlich kann die Investition in innovative und intelligente Fertigungskonzepte, die eine rationellere Produktion ermöglichen, aber ganz bestimmt nicht schaden“, lächelt ein zufriedener Timmerman.



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.

# Horizontale Vierkopf-Schweißmaschinen

Hoher Bedienkomfort & zukunftsweisende Technik



SE-HSM Compact



SE-HSM Compact Plus



SCHWEISSEN

## SE-HSM COMPACT

- KOSTENGÜNSTIGER EINSTIEG IN DIE AUTOMATISIERUNG
- SCHWEISSFOLIENSCHNELLWECHSELSYSTEM (OPTIONAL)
- MANUELLES VERSTELLEN DER SCHWEISSRAUPENBEGRENZUNG BEI FOLIERTEN UND ACRYLBESCHICHTETEN PROFILEN (OPTIONAL)
- BEDIENUNG IN LANDESSPRACHE MÖGLICH

## SE-HSM COMPACT PLUS

- DICHUNGSNIEDERHALTER-SYSTEM VON OBEN UND UNTEN (OPTIONAL)
- AUTOMATISCHES VERSTELLEN DER SCHWEISSRAUPENBEGRENZUNG BEI FOLIERTEN UND ACRYLBESCHICHTETEN PROFILEN (OPTIONAL)
- SCHWEISSEN DER HAUSTÜBLENDRAHMEN IM AUTOMATISCHEN DURCHLAUF (OPTIONAL)
- SCHWEISSFOLIENSCHNELLWECHSELSYSTEM (OPT.)
- BEDIENUNG IN LANDESSPRACHE MÖGLICH

Detaillierte Infos unter 0 26 83 / 3 09-250

## Technische Daten

HSM Compact / HSM Compact Plus

Minimale Profilhöhe	40 mm
Maximale Profilhöhe	180 mm
Maximale Profilbreite	130 mm
Elementgröße minimal	290 x 290 mm bei manueller Entnahme 320 x 320 mm bei automatischem Austransport

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.

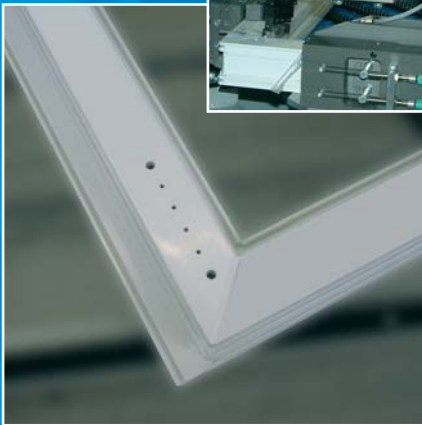
„Neben der hohen Zuverlässigkeit und den innovativen Maschinenkonzepten ist ProOpt für mich eines der überzeugendsten Argumente pro Stürtz gewesen. Ebenso wie die problemlose Integration unserer bereits bestehenden Maschinenausstattung in die Gesamtplanung“ so ein zufriedener Dirk Timmerman. „Ich kann 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	Aufnahme von Aluminium Fenstern in das Produktprogramm	Kauf des ersten PVC-Bearbeitungszentrums	Inbetriebnahme einer neuen Stabbearbeitungsanlage für PVC und Alu	Erweiterung und Optimierung des Maschinenparks für PVC und Einführung von ProOpt durch Stürtz
nach 1970	nach 1980	1994	2003	2004

# Eck- und Scherenlager-Bohreinheit

Durch die geänderten Kundenanforderungen haben wir unser bisheriges Werkzeug für die Eck- und Scherenlager-Bohrung an unseren Einkopf-Verputzmaschinen (bisher 2 Fixierbohrungen in PVC) überarbeitet und optimiert.

Nun besteht die Option, mit einem 6-fach Spindelbohrkopf gleichzeitig 2 Fixierbohrungen und 4 Befestigungsbohrungen am Rahmen in PVC und Stahl entsprechend dem vorgegebenen Bohrbild abzubohren.



Das Eck- und Scherenlager-Bohraggregat fährt hierzu mit Tastbolzen an die Innenkanten der Rahmenecke und bohrt das entsprechende Bohrbild ab. Profiltoleranzen haben somit keine Auswirkungen auf die Eck- und Scherenlager Position. Durch dieses Verfahren wird eine hohe Maßgenauigkeit der Bohrungspositionen erreicht.

In diesem Zusammenhang wurde ebenfalls für unsere 4AS Motion Control für das SEB ein neues Werkzeugwechselsystem entwickelt. Dieses System ermöglicht es, die Bohreinheit nur dann am Bearbeitungskopf der Maschine anzukoppeln, wenn diese benötigt wird. Die An- und Abkopplung erfolgt innerhalb kürzester Zeit.

Das modulare System der Werkzeugankopplung kann zudem für weitere Bearbeitungswerkzeuge mit Sonderfunktionen genutzt werden.

## Impressum:

Herausgeber: Stürtz Maschinenbau GmbH

Redaktionsleitung/Text: Liane Fuhr

Konzept/Text/Realisierung:  
RIESLING Werbeagentur GmbH

# Technik & INNOVATION

## Marketing und Werbung

### Unsere Kunden verdienen das Allerbeste

Wie bereits im letzten Stürtz-REPORT angekündigt, haben wir für die **Produktgruppe Schweißen** 4 neue Leaflets für Sie entwickelt:

- **Kompakt-Schweißmaschinen**
- **Vierkopf-Schweißmaschinen**
- **Sechskopf-Schweißmaschinen**
- **Achtkopf-Schweißmaschinen**

Wir haben die jeweiligen Maschinen-Highlights für Sie herausgearbeitet und Ihnen alle für Sie wichtigen technischen Daten tabellarisch zusammengefasst.

Desweiteren wurde unsere bestehende deutsche **PowerPoint-Präsentation** durch unsere Innovationen erweitert und komplett im Englischen aufgebaut.

Zur Zeit arbeiten wir an der Erstellung unserer **neuen Web-Präsenz**.

Der neue Auftritt beschäftigt sich mit aktuellen Themen rund um die Kunststoff-Fensterbaubranche und wird im Jahr 2005 in weiteren Sprachen konzipiert und ausgebaut.

Die inhaltlich und optisch völlig neu gestaltete Website bietet deutlich mehr Service. Unser Ziel: eine optimale Kunden-Informationsversorgung und mehr Interaktivität! Wir bieten unseren Kunden zukünftig völlig neue Möglichkeiten, sich umfassend und aktuell über unser Produkt- und Leistungsprogramm bei minimalem Zeitaufwand zu informieren.

*Wenn Sie an näheren Informationen oder technischen Details interessiert sind, informieren wir Sie gerne!*

*Bitte fordern Sie hierzu das entsprechende Leaflet an oder vereinbaren Sie einen individuellen Beratungstermin: **0 26 83 / 3 09 -250***



Lassen Sie sich überraschen - im Februar 2005 werden wir mit der deutschen Präsenz online gehen...

[www.stuertz.com](http://www.stuertz.com)



Willi Stürtz Maschinenbau GmbH  
Linzer Straße 24 · D-53577 Neustadt/Wied-Rott  
Tel.: 00 49 (0) 26 83 / 3 09 - 0  
Fax: 00 49 (0) 26 83 / 3 09 - 125  
Internet [www.stuertz.com](http://www.stuertz.com) · [mail@stuertz.com](mailto:mail@stuertz.com)

 **stürtz**  
Maschinenbau

Automatisierungssysteme für die  
Kunststoff-Fensterproduktion