

Presseinformation

TEGEL-TECHNIK GmbH

Förderanlagenbau, Handhabungsgeräte
und Materialflußsysteme

Tel.: 0 73 22 / 96 11 - 0

Ihr Ansprechpartner: Herr Walter F. Tegel - Geschäftsführer

— alles im fluss —

Giengen, 27.02. 2005

Grösster Einzelauftrag in der Firmengeschichte - TEGEL-TECHNIK baut seine Marktführerschaft als Systempartner der Industrie im Bereich Fördertechnik und Fertigungsautomatisierung weiter aus

**BOSCH-SIEMENS-HAUSGERÄTE GmbH wählt TEGEL-TECHNIK
als Systempartner für eine umfangreiche Umgestaltung der
Fertigung und des Materialflusses im Kältegerätewerk in
Giengen / Brenz aus.**

Die Firma im Überblick:

TEGEL-TECHNIK ist seit 20 Jahren ein etablierter Systemlieferant für Förderanlagen, Automatisierungseinrichtungen und Dienstleistungen rund um die Fördertechnik. Mit 50 hochqualifizierten Mitarbeitern werden kundenspezifische Anlagen projektiert, geplant, konstruiert und gefertigt. Ein etablierter, langjähriger Kundenstamm ist Beweis hoher Kompetenz, Zuverlässigkeit und absoluter

Termintreue. Sitz des Unternehmens ist Giengen/Brenz, in der Nähe von Ulm.

Einleitung

„Wir sind stolz darauf, unsere langjährige Partnerschaft mit BOSCH UND SIEMENS HAUSGERÄTE GmbH so erfolgreich fortsetzen zu dürfen“, führt Geschäftsführer und Inhaber Walter F. Tegel in das Thema ein.

Trotz intensiven Wettbewerbs hat man sich bei BSH im Kältegerätewerk in Giengen ein weiteres Mal für TEGEL-TECHNIK als Systempartner einer umfangreichen internen Umstrukturierung der Fertigung und der damit verbundenen Umbau- und Erweiterungsmaßnahmen entschieden.

„Aufträge dieser Größenordnung zu erhalten, bedeutet, dem Kunden ein optimales Portfolio verschiedener Kompetenzen als Systempartner zu bieten. Diese Kompetenzen bestehen aus höchster fachlicher Qualifikation unserer Mitarbeiter, einem Firmenpark inkl. Infrastruktur auf hohem Niveau sowie einer makellosen Reputation am Markt, welche sich nur langfristig über viele erfolgreiche Einzelprojekte erarbeiten lässt“, berichtet Prokurist Sepp Schmidt.

Diese Ansicht unterstreicht auch der Standortleiter der BOSCH UND SIEMENS HAUSGERÄTE GmbH in Giengen, Markus Löffler:

„Bei Umbaumaßnahmen derartiger Größenordnungen legen wir grössten Wert auf reibungslose Abläufe in den einzelnen Projektphasen, um das vorrangige Projektziel Termineinhaltung und schnellstmögliche Anlagenverfügbarkeit sicher zu realisieren, um die

Unterbrechung im Fertigungsablauf zu minimieren. In unserer 17jährigen Zusammenarbeit hat TEGEL-TECHNIK diese Kompetenz in einer Vielzahl von Projekten für unser Unternehmen bewiesen, so dass TEGEL-TECHNIK als Systempartner für uns auch bei einem Projekt dieser Größenordnung trotz bundesweiter Ausschreibung wieder erste Wahl war. Neben dem Preis spielen eine Vielzahl weiterer Kriterien für die Wahl des Vertragspartners für uns eine entscheidende Rolle, wie z.B. Termintreue, Engineering-Kompetenz, Anlagenzuverlässigkeit sowie eine ganzheitliche Betreuung nach Übergabe der Anlage. Diese Kriterien erfüllt TEGEL-TECHNIK in dem von uns geforderten Maßstab vollständig“.

BSH-Teil:

Vor der Entscheidung zur Reorganisation des Fertigungsbereichs waren im Hause BSH intensive Auswahlprozesse und das Erarbeiten verschiedener Handlungsoptionen vorausgegangen.

Auch eine eventuelle Verlagerung der teilweisen Fertigung in das kostengünstigere europäische Ausland wurde mit in Betracht gezogen.

Man ist stolz darauf, dass letztlich die Investitionsentscheidung zugunsten des Standorts Giengen/Brenz ausfiel: „Dadurch können in der Region eine Vielzahl qualifizierter Arbeitsplätze langfristig erhalten werden“, resümiert Standortleiter Markus Löffler diese Entscheidung und führt weiter aus: “Gleichzeitig ist dies ein Beweis dafür, dass der Standort Deutschland nach wie vor trotz des Kostennachteils durchaus wettbewerbsfähig mit anderen europäischen Standorten ist“.

Massgeblich dafür war der Wille aller Beteiligten, diesen Kostennachteil gegenüber den Produktionsstandorten im Ausland auszugleichen. Dieses ehrgeizige Ziel konnte in Giengen durch mehrere einander ergänzende Maßnahmen erreicht werden,

- indem das neue Fertigungskonzept die technischen Voraussetzungen schafft, die Produktivität weiter zu erhöhen
- der Umbauzeitraum auf das kleinstmögliche Minimum reduziert wurde und weitgehend in den Zeitraum der Produktionsruhe während des Jahreswechsels 2004/2005 terminiert wurde
- die Sollkapazität der neuen Fertigungslinien nach einem anspruchsvollen Terminplan erreicht werden musste
- das Planungskonzept die Stilllegung der alten Produktionslinien in mehreren Schritten erlaubte, wodurch das geforderte Kapazitätsangebot nahezu vollständig eingeplant werden konnte

Technische Beschreibung:

Der Auftragsumfang teilt sich in 2 wesentliche Bestandteile auf:

Eine komplett neue Fertigungseinheit unterteilt in 2 Einzellinien mit Prüfbereich und einem zentralen Nacharbeitsbereich.

Um einen Überblick über die Größenordnung zu erhalten, nachfolgend einige Zahlen im Überblick:

Die gesamte Förderstrecke inklusive Montage-, Puffer- und Überbrückungsstrecken beträgt weit über 1000 m. Diese setzt sich zusammen aus 23 automatischen Umsetzern, 20 Handaus-schleusungen sowie mehreren Übergabestationen an vor- und nachgelagerte Fertigungsbereiche im Nacharbeits- und Prüfbereich montiert.

Auch einige innovative Neuerungen, welche wesentlich zur Verringerung der gesamten Investitionskosten beigetragen haben, wurden während der Planungs- und Engineeringphase erarbeitet und nach gemeinsamer Abstimmung mit den Planern des Kunden in der Realisierungsphase umgesetzt:

Ein neuartiges Pufferkonzept, welches ein höheres Puffervolumen an Kühlgerätegehäusen erlaubt, obwohl die Investitionskosten gegenüber bisherigen Konzepten stark reduziert werden konnten (Fördertechnik, Halleninfrastruktur sowie Fertigungsfläche).

Eine neuartige Schraubstation innerhalb der Fertigungslinie, welche trotz eines niedrigeren Automatisierungsgrades ein ergonomischeres Arbeiten für den Anlagenmitarbeiter bietet und durch Flexibilität die Gesamtverfügbarkeit der Fertigungslinie erhöht.

Ein neuartiges Codierverfahren ohne Barcode für Kühlgerätedüren, welches vollständig ohne Barcode und Scanner arbeitet, trotzdem aber jeweils absolute Fehlersicherheit bietet. Dadurch werden mögliche Lesefehler des Barcodes vermieden. Alle erforderlichen Steuerungs- und Bearbeitungsvorgänge sind während des Fertigungsablaufs durch dieses Codierverfahren durchführbar. Aus Geheimhaltungsgründen muss hier jedoch auf eine genauere Beschreibung des Konzepts verzichtet werden. Auch hier konnten die Investitionskosten für den Kunden durch Entfall des Barcode-Druckers samt Aufbringvorrichtung inklusive der verhältnismässig teuren Scanner stark gesenkt werden.

Ein zentralisierter Nacharbeitsbereich für alle Fertigungslinien,

welcher über ein intelligentes Steuerungssystem jedes Gerät aus verschiedenen Fertigungslinien an jede Bearbeitungszone steuern kann. TEGEL-TECHNIK hat ein einfaches Verfahren, ebenfalls ohne Barcode- und Scannereinsatz erarbeitet und umgesetzt, welches es dem Mitarbeiter bereits an der Fertigungslinie erlaubt, jedes Gerät an jede beliebige Ziel-Zone zu schicken, ohne dass zwischendurch weiterer manueller Steuerungs- bzw. Betreuungsaufwand eines Mitarbeiters erforderlich werden. Dabei musstengegebene, hoch komplexe Abhängigkeiten in die Konzeption mit einbezogen werden, wie z.B. gemischt belegte Förderstränge, d.h. Mischung aus Geräten verschiedener Fertigungslinien pro Förderstrang, der An- und Abtransport an und zu mehreren nachgelagerten Wertschöpfungsstufen inklusive der mechanischen und steuerungstechnischen Anbindung an diese.

Allgemein

Die Fertigungslinie wurde von den TEGEL-TECHNIK Planungsingenieuren in enger Abstimmung mit dem Kunden so geplant, dass eine zweistufige Inbetriebnahme möglich ist, d.h., beide Linien gehen nicht gleichzeitig in Betrieb, sondern mit einem zeitlichen Versatz von 3 Monaten. Dieses Vorgehen reduziert die Komplexität und sichert einen jeweils optimalen Produktionsbeginn jeder Linie.

Der für alle Fertigungslinien benötigte Nacharbeitsbereich hingegen musste mit höchster zeitlicher Präzision realisiert werden. Dies war nur in der fertigungsfreien Zeit zum Jahreswechsel 2004-2005 möglich. D.h., zum Produktionsstart der gesamten Fertigung im Giengerer Werk musste die vorhandene Anlage abgebaut, die neue Anlage mechanisch und elektrisch montiert und in Betrieb

genommen werden, denn eine Verzögerung hätte unmittelbare negative Auswirkungen auf alle Fertigungslinien zur Folge gehabt.

Die aus der Stilllegung einer anderen Fertigungslinie vorhandenen Fördertechnikkomponenten konnten jeweils zu einem Großteil wiederverwendet und in die Neukonzeption übernommen werden. Dieses Vorgehen der „kombinierten Umbauten“ zeichnet TEGEL-TECHNIK als besonderes Differenzierungsmerkmal gegenüber dem Wettbewerb aus und bildet einen der fünf Bausteine des Geschäftsbereichs „Dienstleistungen“. Nach einer detaillierten Bestandsaufnahme der wiederverwendbaren Altteile erfolgt ein Abgleich mit den Komponenten der Neuanlage, um einen höchstmöglichen Anteil an Altteilen in die Planung einbeziehen zu können. Die Vorteile sind vor allem die Reduzierung der Projektkosten und die damit verbundene Senkung der Amortisationszeit für den Kunden. Dabei werden Komponenten sowohl von TEGEL-TECHNIK als auch von Wettbewerbern berücksichtigt und in die neue Fertigungslinie integriert.

Dienstleistungen

TEGEL-TECHNIK bietet nach der Inbetriebnahme einer Förderanlage eine ganzheitliche Betreuung an, für welche bereits in 2003 ein eigener Geschäftsbereich „Dienstleistungen“ gegründet wurde. Die Palette der bisherigen Dienstleistungen wurde damals erweitert und in 5 Tätigkeitsfelder gegliedert, welche nachfolgend kurz dargestellt werden:

vorbeugende Wartungsarbeiten

TEGEL-TECHNIK erarbeitet gemeinsam mit dem Kunden massgeschneiderte Wartungskonzepte mit Wartungsverträgen. Die in diesem Rahmen durchgeführten Arbeiten geben dem Kunden Planungssicherheit und erhöhen die Verfügbarkeit der Gesamtanlage. Denn getreu nach Motto von TEGEL-TECHNIK „ist der günstigste Stillstand der durch unsere Monteure“.

mechanische und elektrische Umbauten

Mannigfaltige Anforderungen der Kunden wie

- der Zwang zur Rationalisierung und der damit häufig verbundenen Erhöhung des Automatisierungsgrades
- Produkt- und / oder Verfahrensänderungen
- Erhöhung des Durchsatzes machen komplexe Umbauten der Fördertechnik notwendig, welche TEGEL-TECHNIK als
- spezialisiertes Unternehmen schnell und effizient durchführen kann. Dabei können sowohl Fremdfabrikate wie auch eigene Fördertechnik-Anlagen umgebaut werden.

Reparatur- und Servicearbeiten

TEGEL-TECHNIK erledigt alle Arbeiten in diesem Rahmen schnell, kompetent und fachgerecht durch die hochqualifizierte Mannschaft, wie z.B. Rollenwechsel, Gurtbandwechsel, Tausch von Lagern und elektrischen Komponenten und vieles mehr.

Kombinierte Umbauten (Alt- und Neuteile)

Als besonderes Differenzierungsmerkmal bietet TEGEL-TECHNIK den Service an, Umbauten an bestehenden Anlagen durchzuführen, welche nicht zwingend von TEGEL-TECHNIK stammen müssen. Die bereits mehrfach erfolgreich erprobte Vorgehensweise, wie die detaillierte Bestandsaufnahme der wiederverwendbaren Altteile, und

deren Einplanung und Integration in die Gesamtanlage machen dem Kunden die unmittelbaren Vorteile einer Zusammenarbeit mit TEGEL-TECHNIK sichtbar.

Gerade in wirtschaftlich schwierigen Zeiten ist es häufig betriebswirtschaftlich sinnvoll, bestehende Komponenten in ein neues Konzept zu integrieren. Vorteile dabei sind vor allem die Verringerung der Gesamtkosten des Projekts und der damit verbundenen Verkürzung der Amortisationszeit.

Eigenfertigung von Sonderteilen

Die für den Projekterfolg wichtigen Teile werden in der mit modernsten Maschinen ausgestatteten Fertigung in Giengen/Brenz selbst hergestellt.

Auch Ersatzteile oder kundenspezifische Sonderteile können nach Zeichnung oder Muster angefertigt werden.

Schluss:

Der Zuschlag für dieses Großprojekt trotz harter Wettbewerbsbedingungen, bedeutet für die Fa. TEGEL-TECHNIK den Beweis, dass der eingeschlagene Weg, welchen die Firma nach sorgfältiger strategischer Planung seit vielen Jahren verfolgt, auch für zukünftige Herausforderungen des Marktes der Richtige ist:

Die Kombination von Anlagenbau auf höchstem deutschen Niveau, verbunden mit ausgeprägter Servicekultur während des gesamten Lebenszykluses einer Anlage ist somit Garant für weiteres erfolgreiches operatives Wachstum auf nationaler und internationaler Ebene. Beweis für die Internationalisierung ist ein kürzlich von einem

namhaften südafrikanischen Unternehmen vergebener Auftrag an die Firma TEGEL-TECHNIK.

Hintergrundinformation:

TEGEL-TECHNIK ist ein führendes Unternehmen in den Bereichen Fördertechnik, Sondermaschinen- und Vorrichtungsbau. Vom Stammsitz in Giengen / Brenz aus werden Kunden aus den verschiedensten Branchen und Größen in ganz Europa beliefert. Mit innovativen Konzepten werden kundenspezifische Aufgabenstellungen innerhalb von Automatisierungs- und Rationalisierungsprojekten bearbeitet.

Durch das ganzheitliche Dienstleistungskonzept als eine der tragenden Säulen von TEGEL-TECHNIK wird ein Service für die Anlagen über deren gesamten Lebenszyklus angeboten.

Seit der Gründung im Jahre 1982 ist die Fa. TEGEL-TECHNIK stetig gewachsen und beschäftigt derzeit 50 hochqualifizierte Mitarbeiter.

Ein etablierter, langjähriger Kundenstamm ist Beweis hoher Kompetenz, Zuverlässigkeit und absoluter Termintreue.

TEGEL-TECHNIK – GmbH

Förderanlagenbau, Handhabungsgeräte und Materialflusssysteme

Siemensstraße 2

D – 89537 Giengen / Brenz

Telefon: 0049 (0) 73 22 / 96 11 – 0

Telefax 0049 (0) 73 22 / 96 11 – 60

E-mail: info@tegel-technik.de

Internet: www.tegel-technik.de

Abdruck honorarfrei – Belegexemplar erwünscht