

Neue Möglichkeiten öffnen neue Märkte

Die Firma Anton Kessel investiert in moderne Fertigungstechnologie

ANDELFINGEN (sz) - Die Faktoren Schnelligkeit, Flexibilität und Qualität werden weiter an Bedeutung gewinnen. Um sich diesen wachsenden Marktanforderungen zu stellen, hat die Firma Anke Werkbänke Anton Kessel GmbH im vergangenen Herbst die Produktionskapazität im Bereich der Stahlblechbearbeitung weiter ausgebaut. Rund 2,5 Millionen Euro mussten hierfür angepackt werden.

„Diese Investition ist ein klares Bekenntnis zum Standort Andelfingen und ermöglicht uns auch neue Marktsegmente zu erschließen“, so Geschäftsführer Odilo Maissenhälter auf die Frage nach den Zielen des Unternehmens. Längst ist Anke nicht mehr „nur“ Hersteller von Werk- und Hobelbänken. Mittlerweile gibt es auch ein umfangreiches Programm an Schubladen- und Flügeltürenschränken mit bis zu 200 Ki-

logramm belastbaren Auszügen. „In den letzten zehn Jahren haben wir mehrere Millionen in die Produktion investiert“, sagt Maissenhälter. Nur dadurch sei es gelungen, innovative Produkte mit einzigartigen Verkaufsmerkmalen zu entwickeln. Erstklassige Produkte verbunden mit einer hohen Servicequalität, sowie kurzen Lieferzeiten seien ausschlaggebend für den Erfolg der Marke Anke.

Im Jahr 2015 hat Anke Großes vor. Hierzu wird die neue CNC Stanz-Biegelinie mit Lagerturmanbindung und zwischengeschaltetem Portalroboter einen wertvollen Beitrag leisten. Von der Stahlblechtafel bis zum hochkomplexen Bauteil erfolgen alle Stanz- und Umformprozesse vollautomatisch.

„Die Anlage ist Maschinenbau vom Feinsten. Da muss man derzeit schon weit fahren, bis man eine Stahlblechfertigung auf einem ver-

gleichbar technisch hohen und modernen Niveau findet“, schwärmen die Mitarbeiter voller Stolz.

Auch Betriebsleiter Jürgen Lichtner ist begeistert: „Wir haben eine enorme Bauteilvielfalt bereits im Standardbereich. Denkt man dann noch an die unzähligen kundenspezifischen Varianten und Sonderanfertigungen, wird schnell klar, wie wichtig eine flexible Auftragsfertigung mit möglichst kurzer Durchlaufzeit ist.“

1296 Varianten

Bei 81 Farbkombinationen, verbunden mit vier Arbeitshöhen und vier unterschiedlichen Arbeitsplatten, kann der Kunde bereits im Standard aus einem einzigen Werkbankmodell 1296 unterschiedliche Varianten konfigurieren. Produziert man auf Lager, so trifft der Hersteller die Vorauswahl, welche der beispielsweise rund 1300 Varianten dem Kunden zur Verfügung stehen. Bei einem Käufermarkt eigentlich undenkbar. Produktion auf Lager ist für Anke daher der falsche Weg.

Ganz neue Wege beschreitet das Unternehmen im Bereich der Lohnfertigung von Stanz- und Biegeteile für unterschiedlichste Einsatzzwecke. Der bereits im Jahr 2014 begonnene Weg zum Systemlieferanten für Blechbauteile und Baugruppen kann nun aufgrund der gestiegenen Fertigungskapazitäten konsequent weiter verfolgt werden. Erste vielversprechende Aufträge konnten bereits erfolgreich an Kunden im In- und Ausland geliefert werden. Weitere sollen folgen.



Das Foto zeigt die neue Anke-Stanz-Biegelinie mit Lagerturmanbindung.

FOTO: ANKE