

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH

Richard-Wagner-Str. 4–10 71065 Sindelfingen · Germany +49-7031-863-0 www.RAS-online.de info@RAS-online.de

Digital auf der Baustelle



Die Firma Stefan Bern ist Spezialist für Bedachung und Fassaden an anspruchsvollen Wohngebäuden. Mit einem Team von 30 Mitarbeitern fertigt das Unternehmen alle Metallteile in der Werkstatt. Die eigenen Facharbeiter verlegen und montieren die Profile an Großobjekten in der Region. Mit dem RAS XL-Center hat das Unternehmen seine Leistungsfähigkeit und Geschwindigkeit beim Kanten deutlich gesteigert.

Jeden Morgen versammelt Stefan Bern seine Mitarbeiter zur Tagesbesprechung vor einem großen Bildschirm in der Fertigung. Dabei werden die anstehenden Aufgaben besprochen, die Teams für die Baustellen eingeteilt und der aktuelle Fertigungsstand zwischen den Baustellen und der Fertigung abgeglichen.



Ein Team nach dem anderen verlässt die Besprechung und begibt sich mit Material und Tablet-PC bepackt auf die jeweilige Baustelle. Stefan Bern legt sehr viel Wert auf eine vollständige Dokumentation aller Vorgänge auf der Baustelle. Daher sind die Mitarbeiter ange-

halten, mit den Tablets die fachgerechte Erledigung der Verlegearbeiten im Bild festzuhalten. Was anfänglich als Mehraufwand empfunden wurde, erleichtert den fachlichen Austausch jedoch ungemein und dokumentiert auch noch nach Jahren die korrekte Ausführung bei Schadensfällen.

Stephan Zimmermann, Dachdeckermeister und Kalkulator, erklärt: "Wir sichern die Daten der Tablet-PCs sowohl in

der Cloud, wie auch auf Festplatten, die wir täglich austauschen." In der Zusammenarbeit mit großen Bauträgern sieht das Fachunternehmen aus Mönchengladbach diese Vorgehensweise mittlerweile als unerlässlich an. Mit dem jungen und wissbegierigen Team an Fachkräften fällt die Einführung neuer Technologien leicht. Das Unternehmen präsentiert sich darüber hinaus als moderner Arbeitgeber mit zukunftsorientierten Arbeitsplätzen.



In das Gesamtbild des innovativen Unternehmens zählt auch die Investition in ein RAS XL-Center. Das Kantzentrum für Dach- und Wandprofile hat eine Arbeitslänge von 3200 mm und kann Metallteile bis 1,5 mm Stahlblech automatisch nach oben und unten biegen. Das macht ein Wenden der Profile beim Wechsel der Biegerichtung überflüssig. Stefan Bern betont: "Mit der UpDown-Technologie sind wir um ein Vielfaches schneller beim Kanten der Profile. Mit diesem Zeitgewinn, starten unsere Mitarbeiter morgens früher auf die



Baustellen und hängen weniger im dichten Berufsverkehr."

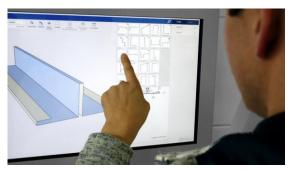


"Wir haben auch einige unserer komplexeren Profile, die wir nur mit dem XL-Center biegen können", erzählt Stephan Zimmermann. Der Freibereich vor den Wangen des XL-Centers bietet schlichtweg mehr Gestaltungsfreiheit als bei einer klassische Schwenkbiegemaschine. Mit ausgeklügelten Geometrien sichert sich das Unternehmen einen Wettbewerbsvorsprung, denn die steckbaren Profile lassen sich an der Fassade deutlich einfacher montieren. Durch das kratzfreie Biegen ist das XL-Center auch ideal für farblich vorbeschichtete Werkstoffe einsetzbar.





Die Programmierung der Biegeteile erfolgt bei Stefan Bern aktuell direkt an der Maschine. Die Mitarbeiter bringen Skizzen der Profile von der Baustelle in die Fertigung. Dort zeichnen sie die Bediener des XL-Center am Bildschirm auf. Danach benötigt es nur noch einen Fingerklick und die Bendex-Software hat das Kantteil automatisch programmiert.



Wiederkehrende Spezialprofile werden in einem Profilarchiv abgelegt. Sollte selbst nach Jahren eine Beschädigung am Dach oder der Fassade entstehen, lässt sich das Ursprungsprofil ohne große Mühe nachfertigen. Ist das Programm vorhanden, lässt es sich mit anderen Teilen des Bauvorhabens in einer Jobliste zusammenführen. Ein Kantteil nach dem nächsten lässt sich so ohne Unterbrechung hintereinander biegen.



Nach Drücken der Start-Taste öffnet die Oberwange zum Beladen des Zuschnitts. Der Bediener richtet das Werkstück an den Anschlägen aus und die Greiferzangen spannen und positionieren die Metallteile für jede einzelne Biegung. Beim Biegen nach oben tritt die untere Biegewange in Aktion und biegt das Blech auf den programmierten Winkel. Beim Biegen nach unten verrichtet die obere Biegewange die Arbeit. Je mehr Kantungen und Richtungswechsel ein Profil aufweist, desto größer ist der zeitliche Vorteil gegenüber einer klassischen Schwenkbiegemaschine.





Aktuell gelangen die Profile noch in Papierform in die Werkstatt, was natürlich einen Bruch in der sonst so durchgängigen Datenlandschaft bei Firma Bern darstellt. Doch auch hier ist Abhilfe in Sicht. In Kürze wird eine Webbasierte Version der Bendex.professional Software verfügbar sein. Dann kann jeder Mitarbeiter die Profile bereits mit seinem Tablet auf der Baustelle aufnehmen. Diese Möglichkeit besteht zwar aktuell schon, erfordert jedoch für jedes Endgerät eine eigene Lizenz. Mit der Web-Version wird der Zugang zu dieser zukunftsweisenden Technologie auch preislich hoch attraktiv.



Stefan Bern zeigt beispielhaft die Vorteile auf: "Kürzlich hat ein Maler eine Fassadenabdeckung beschädigt. Da es sich jedoch um ein relativ simples Profil gehandelt hat, landete die Handskizze im Mülleimer, nachdem das Profil in der Werkstatt gebogen war. Zum Nachfertigen musste wieder ein Mitarbeiter auf die Baustelle fahren und das Kantteil erneut aufnehmen." In einer noch stärker digital vernetzten Organisation wäre das Profil unter dem Bauvorhaben leicht wiederzufinden. Profile ließen sich bereits von der Baustelle in die Fertigung übermitteln. Mancher Weg ließe sich vermeiden und die datentechnisch durchgängige Lösung brächte Entlastung bei den immer unter Termindruck stehenden Bauvorhaben.



Stefan Bern Dachdeckermeister Stapper Weg 83 41199 Mönchengladbach www.stefanbern.de