

10 2016

Oktober 104. Jahrgang

68237 | ISSN 0001-1983

schlütersche

www.amz.de

OFFIZIELLES ORGAN DES GESAMTVERBAND AUTOTEILE-HANDEL E.V.





Qualität aus Italien: Haweka setzt seit vier Jahren auf die Produkte von Butler, Marktführer in der Wucht- und Montagemaschinentechnologie.

Wuchtbrummen aus Italien

Italiens Norden zählt schon längst zur Weltspitze, wenn es um technologische Entwicklungen geht. Zusammen mit Werkstattausrüster Haweka Glauchau konnten wir einen Blick hinter die Kulissen von Butler, Spezialist für Reifenmontier- und Reifenwuchtmaschinen, werfen.

Mirco Jirmann, Geschäftsführer des in Sachsen beheimateten Spezialisten für Werkstatt-Technologie und -Planung, war sichtlich erleichtert, als die Journalistenschar aus Deutschland komplett in Bologna eintrudelte. Schließlich war es für Haweka Glauchau das erste Mal, dass solch eine Reise in Italiens Norden organisiert wurde. Für die amz ein willkommener Anlass, sich intensiv schlauer zu machen rund um das Thema Werkstatttechnik und Reifen.

Haweka Werkstatt-Technik Glauchau setzt seit rund vier Jahren auf die Produkte von Butler aus Correggio in der Nähe der norditalienischen Industriemetropole Bologna. Und das mit gutem Grund: Die Italiener sind Marktführer beim Thema Wucht- und Montagemaschinentechnologie, wie Jan Michael Ristori, Gebietsverkaufsleiter für den



Mirco Jirmann, Geschäftsführer des Werkstattausrüsters Haweka Glauchau

deutschen Markt, erklärt. Die italienische Firma wurde 1988 gegründet und gehört seit rund zehn Jahren zur Samiro Group, unter deren Dach auch die Marken Ravaglioli sowie Space und Sirio vereint sind. Ravaglioli ist direkt in Bologna beheimatet, Space in Turin und Sirio in Giovanni di Ostellato.

Am Anfang stand eine Innovation

Das Stammwerk von Butler in Correggio ist Ziel der ersten Etappe. In der Eingangshalle der Fertigung erzählt eine kleine Ausstellung die technologische Geschichte der italienischen Reifenexperten. Begonnen hat alles mit einer Innovation: Statt der klassischen Seitenschaufel setzte Butler Rollen und einen Luftmotor zum Reifenwechsel ein. Damit war man unabhängig von einem Stromanschluss und benötigte

52 amz 10/2016

nur Druckluft. 2011 brachte die Marke mit den roten Maschinen die erste computergesteuerte Reifenwuchtmaschine auf den Markt. "Die haben wir heute noch im Angebot", ergänzt Mirco Jirmann die Ausführungen seines italienischen Geschäftspartners. Mittlerweile gibt es neben der Reifen-Technologie auch ein umfangreiches Sortiment an Hebe-Technik.

Das neue Produktionsgebäude beherbergt eine blitzsaubere Hightech-Fertigung. Was sofort auffällt, ist die unterschiedliche Farbigkeit der Produkte. Die Ravaglioli-Produkte setzen auf Blau, während Butler sich dem feurigen Rot verschrieben hat. Da es technologische Überschneidungen gibt, werden in Correggio auch Maschinen und Komponenten für Ravaglioli montiert.

Große Produktionstiefe

Und was bedeuten die schwarzen und grauen Maschinen in den Fertigungslinien? Jan Michael Ristori erläutert: "Zum einen beliefern wir auch vertragsgebundene Autohäuser. Deren Maschinen lackieren wir in der Regel grau. Und schwarz werden die Maschinen, die wir für die Marke Hunter in den USA produzieren." Hunter ist tatsächlich auch der größte Kunde im für die Italiener bedeutenden US-Markt. Gleich dahinter kommt der deutsche Markt, in dem Haweka Glauchau einen bedeutenden Anteil innehat.

Was bei näherem Hinsehen ins Auge fällt, ist die Produktionstiefe der Maschinenbauer. Es gibt kaum zugelieferte Teile anderer Hersteller. Lediglich Halbzeuge aus der eigenen Produktion von Sirio gelangen an die Bänder. Für Butler ist dies Firmenphilosophie, wie Giovanni Ferrari, Verkaufsleiter bei Butler, erklärt. Zugleich sei man so besonders flexibel, könne je nach Auftrag schnell umschalten von der Montage etwa vollautomatischer Reifenmontiermaschinen hin zu Maschinen mit zentralem Spannteller.

Bis zu acht Maschinen pro Tag

90 Mitarbeiter zählt das Butler-Werk, davon allein 50 in der Fertigung. Die sind in vier Schichten an sechs Tagen pro Woche an vier Produktionslinien zuzüglich einer speziellen Lkw-Linie beschäftigt. Und bestens ausgelastet, wie die Butler-Verantwortlichen versichern. Bis zu acht Maschinen können pro Tag produziert werden, von der einfachen Montier- bis zur computergesteuerten Highend-Maschine, deren Produktion rund 30 Stunden braucht.

Der Anteil an Handarbeit ist hoch. Das sichere die Flexibilität, erklären die Verantwortlichen. Kein Wunder, dass noch in diesem Jahr ein Ausbau fertiggestellt wird. Schließlich ist der neue Stand"Wir sind sehr flexibel in der Produktion. Je nach Auftrag können wir flexibel umschalten."

Giovanni Ferrari, Verkaufsleiter bei Butler ort von Beginn an auf 140 Mitarbeiter ausgelegt worden. Neben Produktion und kaufmännischer Abteilung stellt Butler auch das Engineering für die gesamte Samiro-Gruppe.

Maschinenbau der schweren Sorte

Was in Corregio blitzt und blinkt, das wird rund 100 Kilometer östlich vorgefertigt. Bei Sirio fliegen die Funken und kreischt die Flex. Stahlplatten werden per Laser geschnitten, gekantet und verschweißt, Einzelteile werden gefräst und warten auf Endbehandlung. In den dunklen Riesenhallen könnte jederzeit ein Transformer um die Ecke springen. Maschinenbau von der schweren Sorte, dreckig, laut, aber hochmodern. Die Stahlbearbeitung ist stark automatisiert, aus massiven Platten werden rund 60.000 Einzelteile geschnitten und zuletzt manuell freigeschlagen. Auch hier sichert die Handarbeit der rund 220 Mitarbeiter die Flexibilität, mit der Butler letztlich auf klassische Bestellungen oder Sonderwünsche reagieren kann. LUTZ ODEWALD



Tel: +49 931 97004-0 · Fax: +49 931 97004-90

kontakt@dbv.eu · www.dbv.eu