

AUTOHAUS

WER UNS LIEST, FÜHRT.

www.autohaus.de

FAHRZEUGBÖRSEN

Börsen haben GW-Geschäft neu definiert

ab Seite 12

BAUSZENE

Aktuelles aus der Autohaus-Bauszene

ab Seite 30

DATENBRILLEN

Autopräsentation ohne Autos

ab Seite 42

12

60. JAHRGANG
20. JUNI
2016

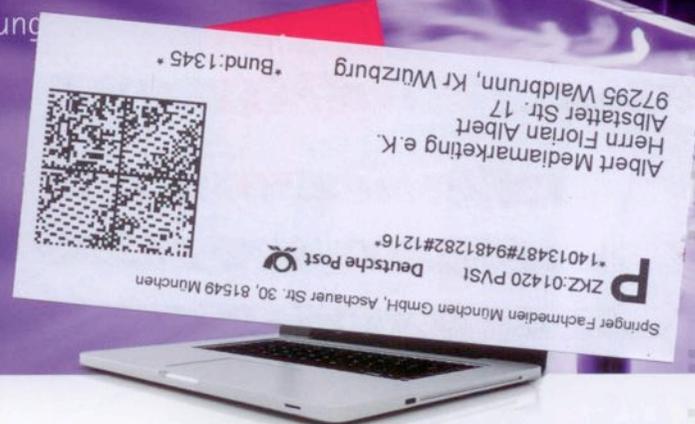
Einfach ist das neue Schnell.

In wenigen Minuten zur Fahrzeugfinanzierung
Victor – der Kredit-Assistent von Bank11.

- ✓ Minimale Eingaben
- ✓ Schnelle Kreditentscheidung
- ✓ Mehr Zeit für mehr Umsatz

Sie kennen Victor noch nicht?
Jetzt Partner werden und profitieren unter:

➔ www.bank11.de/victor



BANK11
Die Autobank

WERKSTATT AUSRÜSTUNG

Made in Correggio

Funken sprühen, es wird gehämmert, gekantet und ausgiebig getestet, bis eine Montiermaschine das Butler-Werk verlässt. asp hat die Produktion der Reifenservicemaschinen bei Bologna besucht.



Schweißen, kanten oder fräsen – im Sirio-Werk in Giovanni di Ostellato wird die Schwerarbeit für die komplette Samiro-Gruppe durchgeführt, bevor die Reifenservice-Maschinen bei Butler in Correggio zusammengebaut und getestet werden.

Die vollautomatische Reifenmontiermaschine von Butler ist bei Haweka als Synchro Plus bzw. Synchro Premium im Sortiment.

Bei Bologna in Correggio ballt sich das gesammelte Wissen rund um Reifentechnik, Montieren und Wuchten. In der knapp 25.000-Einwohner-Stadt trifft sich, was Rang und Namen hat, ob Corghi, Snap-on Equipment oder Sicam (Bosch).

Und auch Butler hat hier seinen Produktionsstandort. Ein Großteil der in Deutschland verkauften Reifenmontier- und Wuchtmaschinen von Haweka kommt aus dem Butler-Werk vor Ort. Doch ihren Ursprung haben die Maschinen nochmals rund 100 Kilometer östlich im Produktionsstandort Giovanni di Ostellato. Die

Samiro-Gruppe, zu der auch Butler seit 2006 gehört, besteht aus insgesamt vier Firmen: Butler in Correggio, Ravaglioli in Bologna, Space in Turin und Sirio in Giovanni di Ostellato. Sirio führt dabei die Schwerarbeit für die komplette Gruppe durch. „Die Mitarbeiter arbeiten sechs Tage die Woche im Vierschichtbetrieb“, erklärt uns der Produktionsleiter.

Investition geplant

Der Standort sei dabei voll ausgelastet und wird deshalb noch in diesem Jahr um einen Anbau erweitert, eine Elf-Millionen-Euro-Investition.

Im Innern der Produktionshalle wird unüberhörbar geschweißt, geklopft, gekantet und gefräst. Jedes Teil – ob groß oder klein – erhält eine eigene Codenummer, insgesamt sind es 60.000 Codenummern, die aus dem Werk laufen. Und obwohl ein

KURZFASSUNG

Haweka Werkstatt-Technik Glauchau hat seit 2014 den Bereich Wuchten und Montieren komplett von der Haweka AG übernommen. Hergestellt werden die Maschinen großteils bei Butler. asp hat die Produktion in der Nähe von Bologna besucht.

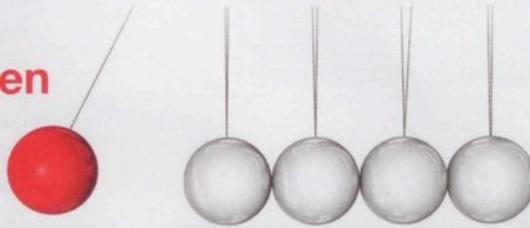
Großteil der Produktion automatisiert abläuft, erfordert die Vielzahl an Teilen auch Handarbeit. Links wird gekantet, wobei bei jeder Biegung der Winkel exakt kontrolliert wird. Rechts sind einige Arbeiter gerade dabei, Schweißteile rauszuklopfen. Die verwendeten Lasermaschinen können Materialien mit einer Länge von bis zu drei Metern und einer Stärke von bis zu

dem Sirio-Werk. Diese werden nun auf Montageinseln und vier Produktionslinien weiter verarbeitet und zu Montier- und Wuchtmaschinen zusammengebaut. Am Ende jeder Linie ist ein umfassender Testzyklus integriert, der die Elektronik und Mechanik jeder Maschine auf Herz und Nieren prüft. „Das Gute an der Produktion hier ist, dass wir sehr flexibel sind. Je

von der vollautomatischen A. Concerts überzeugen. Besonders eindrucksvoll ist auch die Butler Extreme, die Haweka unter dem Namen Terra 2.0 vermarktet. „Das ist unsere größte Maschine, die exklusiv für Haweka gefertigt wird“, erklärt Jan Michael Ristori. Die elektrohydraulische Reifenmontiermaschine für Landwirtschafts- und Erdbewegungsmaschinen hebt bis zu

ANZEIGE

Automobile IT-Lösungen für Handel und Hersteller



webmobil24
.com

Ihr Partner für die digitale
Vermarktung von Fahrzeugen

Sie möchten mehr erfahren? Rufen Sie uns an: 069/507757-0 oder besuchen Sie uns im Internet unter www.webmobil24.com

2,5 Zentimetern verarbeiten. Für längere oder stärkere Rohmaterialien stehen Sondermaschinen zur Verfügung.

„Für unsere Gruppe ist es sehr wichtig, dass wir alles intern herstellen. Denn wenn etwas nicht stimmt, können wir die Ursache schnell rückverfolgen und wenn notwendig den Prozess schnell korrigieren“, erklärt Giovanni Ferrari, Verkaufsleiter bei Butler.

Flexible Produktion

Wieder in Correggio treffen wir bei Butler erneut auf die vorgefertigten Bauteile aus



Jan Michael Ristori, Exportmanager Europa bei Butler, erklärt die Fertigung der Spannteller.

nach Aufträgen können wir an einer Produktionslinie heute vollautomatische Montiermaschinen bauen und morgen Maschinen mit zentralem Spannteller“, so Jan Michael Ristori, Exportmanager Europa bei Butler. Das mache die Arbeit auch für die Angestellten abwechslungsreicher. Insgesamt sind in dem Werk 90 Mitarbeiter beschäftigt, 50 in der Produktion und 40 in den Büros. Auch die komplette Entwicklung für den Bereich Reifentechnik, Montieren und Wuchten findet hier statt. Erst 2012 ist man an den neuen Standort gezogen, der Kapazitäten für 160 Mitarbeiter bietet. Man ist auf Wachstum ausgelegt. Im vergangenen Jahr erzielte Butler einen Umsatz von 32 Millionen Euro, „mit den Erweiterungsflächen wären weitere rund 15 Millionen drin“, ist Jan Michael Ristori überzeugt. Schließlich sei man inzwischen als Teil der Samiro-Gruppe Komplettanbieter: von Hebeteknik über Prüfstraßen bis hin zu Fahrwerkvermessung und Reifentechnik. Bei Butler liegt der Fokus aber traditionell auf dem Bereich Reifen. „Wir waren die Ersten, die eine vollautomatische Reifenmontiermaschine entwickelt haben“, sagt Jan Michael Ristori. Besagte Maschine ist auch bei Haweka unter dem Namen Jet Synchro im Programm.

Im angegliederten Trainingscenter können wir uns bei einer Live-Demonstration

drei Tonnen schwere Reifen mit einem Felgendurchmesser von bis zu 54 Zoll, mit Extension sogar Felgen von bis zu 60 Zoll. Eine stehe beispielsweise im Hamburger Hafen, erzählt Marco Jirmann, Geschäftsführer von Haweka. Die Terra 2.0 sei dabei speziell nach den Anforderungen von Kunden entwickelt worden. Inzwischen sind in Deutschland eine Handvoll solcher hochspezialisierten Montiermaschinen von Haweka – made in Correggio – im Einsatz.

Valeska Gehrke ■



Marco Jirmann, Geschäftsführer von Haweka Werkstatt-Technik, mit Giovanni Ferrari, Exportleiter Butler (r.)