



Im Profil

Spartherm Feuerungstechnik





kleines Bild: Standort Strzelce (Polen)
großes Bild: Standort Melle

Manufaktur der Feuerungstechnik

Die Spartherm Feuerungstechnik GmbH ist eine der größten Produzenten von Kamineinsätzen und Kassetten in Deutschland und zählt in diesem Bereich auch in Europa zu den großen namenhaften Unternehmen. Gegründet wurde die Firma 1986 vom heutigen geschäftsführenden Gesellschafter Herrn Gerhard-Manfred Rokossa. Aus einem kleinen Schlossereibetrieb mit zwei Angestellten hat es Herr Rokossa geschafft, in nicht einmal 20 Jahren, zum Marktführer zu avancieren.

Ausgestattet mit allem technischen Know How der Feuerungstechnik, begann die Firma 1998 mit der Entwicklung und Produktion von Kaminöfen. Diese hochwertigen, innovativen und vom Design sehr ansprechenden Kaminöfen werden erfolgreich über ein Stützpunkthändlerkonzept vertrieben.



Heute produziert Spartherm nach dem Prinzip der verlängerten Werkbank – d.h. die Fertigung der Kamineinsätze erfolgt an zwei Produktionsstandorten: dem Stammwerk in Melle und der Produktionsstätte Strzelce in Polen. Ursprünglich wurde die Herstellung komplett in Melle abgewickelt. Aufgrund der steigenden Nachfrage wurden Investitionen in den Ausbau der Produktion notwendig. So wurde zum einen der Standort Melle permanent erweitert, andererseits entschloss man sich 1996 in den neuen Standort Strzelce zu investieren. Dieser Schritt war naheliegend, da Herr Rokossa bereits über Erfahrungen und Kontakte in Polen verfügte. Der gebürtige Schlesier betreibt in Krakau seit 1994 eine eigene Verkaufsniederlassung. Bei allen Überlegungen stand dabei immer im Vordergrund, alle Fäden selbst in der Hand zu behalten. Produktionsprozesse an Dritte zu verlagern kam deshalb nicht in Frage. Diesem Gedanken entsprechend haben sich die Standorte entwickelt. Heute wird in Polen auf einer Fläche von rund 6000 qm umbauter Fläche (der Ausbau weiterer 4000 qm ist bereits in Planung) mit 130 Mitarbeitern produziert. Hier fertigt Spartherm bis zu fertigen Korpusen. Diese werden dann mit eigenen LKWs nach Melle transportiert. Neben der Hauptverwaltung sind hier die nachfolgenden Produktionsstufen angesiedelt. Insgesamt sind für Spartherm in Melle 90 Mitarbeiter tätig; für Produktion, Edelstahlverarbeitung, Verwaltung und Lager stehen 11 000 qm zur Verfügung. Die Produktionskapazität liegt bei ca. 2500 Geräten pro Monat. Pro Jahr werden ca. 2000 Tonnen qualitativ hochwertige Stahl-Bleche aus Deutschland, rund 2300 Tonnen Schamotte und etwa 6000 qm Glas bei Spartherm verarbeitet.

Nachgeschaut!

So funktioniert die Produktion von Kamineinsätzen

Bericht aus dem Fachmagazin K&K 7/2002

Nach wie vor haben Kaminanlagen gegenüber Feuerstätten, die mit Kachelofenheizeinsätzen ausgestattet sind, in Sachen Marktanteil die Nase vorn.

Der Großteil der Kunden möchte einfach nicht mehr auf ein großzügiges Flammenspiel und das damit verbundene Feuererlebnis verzichten.

Der Markt hat auf diese Entwicklung schon vor Jahren entsprechend reagiert. Heute finden sich im Angebot der Hersteller unzählige viele

Kamineinsätze mit Ideen, welche die Produktentwickler und -designer aus dem aktuellen Marktgeschehen und den damit verbundenen



Kamineinsätze in allen nur erdenklichen Formen, Maßen und Ausführungen. Geht nicht, gibt es anscheinend nicht mehr. Somit kann der Ofensetzer heute auf ein Potential zurückgreifen, mit dem sich jeder Kundenwunsch erfüllen lässt. Und das in jeder Hinsicht. Zum einen sind dem Design der heutigen Kaminanlagen keine Grenzen mehr gesetzt. Zum anderen braucht man heute auch bei der Anlagenkonstruktion keine Kompromisse mehr einzugehen: vom einfachen Heizkamin bis hin zur ausgeklügelten Speicher-Kaminanlage kombiniert mit Warmwassertechnik ist alles möglich.

Nun ist es dabei einmal interessant zu sehen, wie so ein Kamineinsatz überhaupt entsteht. Dazu konnten wir einen Blick hinter die Produktionskulissen des Unternehmens Spartherm Feuerungstechnik GmbH werfen.

Wie überall beginnt auch der Werdegang eines

Trends entwickeln. Natürlich spielt auch das Feedback aus dem Handwerk, das hautnah beim Kunden präsent ist, eine wesentliche Rolle dafür, welche Geräte zukünftig auf den Markt gebracht werden sollen.

Entsprechend diesen Vorgaben werden dann die ersten Konstruktionen und Modelle per CAD und mit Hilfe von 3D-Programmen erstellt. Nach Auswahl des entsprechenden Stahltyps, der für das Gerät verwendet werden soll, wird ein Prototyp von Hand gefertigt. An diesem Gerät wird solange gefeilt, getestet und entwickelt, bis eine erste Null-Serie produziert werden kann und das Gerät Serienreife erlangt (inklusive aller relevanten Prüfungen). „Schon in dieser ersten Phase – von der Produktidee bis zum Serienstart – wird deutlich, wie hochqualitativ und flexibel heute in einem automatisierten Unternehmen für Stahlverarbeitung gearbeitet wird.“

Modernste Produktionsverfahren kombiniert mit ausgesuchten Materialien für innovative Heiztechnik, so entstehen heute Geräte, die keinen Vergleich zu scheuen brauchen“, so Entwicklungsleiter Richard Pakula von Spartherm.



4

„Die Vorteile liegen auf der Hand. Stahlblech macht die Produktion schnell, flexibel und damit äußerst effizient. Zudem sind uns bei der Formgebung nahezu keine Grenzen gesetzt. So gehören Sonder- und Einzelanfertigungen zum Tagesgeschäft. Auch die Gerätevielfalt unterstreicht dies.“

Bei der Serienproduktion erfolgt zuerst der



5



6



10

Unser Produktionsablauf in Bildern.

Linke Seite, Bild 1: Der Querschnitt zeigt, wie komplex Kamineinsätze aufgebaut sind. Bild 2: Modellentwicklung und -konstruktion per Computer. Bild 3: Zuschnitt der Stahlbleche mit dem Laser.

Mittlere Seite, Bild 4: Hier werden die Einzelteile z.B. mit der Biegepresse in Form gebracht. Bild 5: Durch die flexible Arbeitsweise mit Stahlblech ist die Realisierung von Sonderanfertigungen kein Problem. Bild 6: Montage des Korpus an den Schweißarbeitsplätzen. Bild 7: Rohlinge im Werk Strzelce. Bild 8: Station Zwischenlager: die Einsätze sind sandgestrahlt und haben einen Korrosionsschutz erhalten. Bild 9: Eingang in die Lackierstraße. Bild 10: Die Einsätze erhalten die Feuerraumauskleidung..

Rechte Seite, Bild 11: Zuschnitt des Glases für Scheiben. Bild 12: Die Endmontage. Bild 13: Die Qualitätskontrolle mit Zertifikat ist unverzichtbar, bevor der Kamineinsatz ausgeliefert wird. Bild 14: Fertige Einsätze im Ausstellungsraum



werden die Korpusse sandgestrahlt, erhalten einen Korrosionsschutz und werden zu guter Letzt im Sichtbereich lackiert.
Ab jetzt spielt der Kundenwunsch die entscheidende

geraden Gläsern schneidet Spartherm die Scheiben selber zu) und der Kamineinsatz wird mit dem passenden Schamotte- bzw. Vermiculite-Satz ausgestattet sowie fertig montiert.

Last but not least erfolgt noch die Qualitätskontrolle. Hier werden die Geräte nochmals bis ins Detail auf Herz und Nieren geprüft, bevor sie sich letztendlich auf den Weg zum Kunden machen. Schließlich erhält jeder Kunde eine fünfjährige



11



12



13

Rolle – es geht um die Feuerraumtür. Je nachdem für welche Ausführung man sich entschieden hat, wird galvanisiert, lackiert, geschliffen oder poliert. Interessant: jeder Kamineinsatz behält die für ihn ursprünglich produzierte und vor allem eingepasste Tür. Die Geräte werden also nicht aus einem Fertigteilelager mit Türen bestückt. Dadurch werden Pass- und Dichtigkeitsprobleme ausgeschlossen. Jetzt erhält die Tür noch die Scheibe (bei

Werksgarantie.

Zuschnitt der Einzelteile mittels CNC-gesteuerter Laser- und Plasmaschneidemaschinen. Diese Teile werden dann mit dem entsprechenden Maschinenpark weiterverarbeitet, sprich gebogen und „in Form gebracht“.

Als nächster Schritt entsteht der Korpus, bei dem die Einzelteile zusammengeschweißt werden. Trotz zunehmender Automatisierung verzichtet man hier nicht auf wertvolle Handarbeit. Nach dem Zusammenfügen werden alle Schweißnähte überprüft, nachbearbeitet und geschliffen. Jetzt kann man den Kamineinsatz als solches zum ersten Mal erkennen.

Bevor es weiter in Richtung Endmontage geht,



14



Kommen Sie zu uns!

Autobahn A30 Amsterdam – Bad Oeyenhausen, Abfahrt Melle-Ost/Altenmelle (24), links auf die Riemslicher Straße Richtung Bielefeld, am zweiten Kreisverkehr wieder links Richtung Industriegebiet Melle-Gerden, am folgenden Kreisverkehr rechts in den Maschweg.

