



bb im Gespräch mit Andreas Eberts,  
Leiter Roto Lean Management und Datenservice,  
Roto Frank FTT Vertriebs-GmbH

## „Es gibt viele Stellschrauben zur Effizienzsteigerung“

*Andreas Eberts, Leiter Roto Lean Management und Datenservice (rechts im Bild), und sein Team evaluieren und optimieren Fertigungs- und Logistikprozesse bei verarbeitenden Betrieben, damit der maximale Nutzen aus der Anschaffung einer Anlage gezogen werden kann.*

*Fotos: Roto Frank*

**Aufgrund des hohen Kosten- und Wettbewerbsdrucks ist es für jeden Fensterhersteller unabdingbar, alle erdenklichen Optimierungspotenziale auszuschöpfen. Dabei ist die Anschaffung eines Bearbeitungszentrums oder Beschlagautomaten eine mögliche Lösung. Bei der Planung eines sinnvollen Einsatzes der Maschinen sind Andreas Eberts, Leiter Roto Lean Management und Datenservice bei der Roto Frank FTT Vertriebs-GmbH, und sein Team behilflich. Wie das konkret aussieht, erläutert er im nachfolgenden Interview.**

**Herr Eberts, Sie und Ihre Kollegen werden häufig von Bauelementherstellern hinzugezogen, die Roto-Beschläge verarbeiten oder verarbeiten wollen und über die Anschaffung eines Bearbeitungszentrums oder Beschlagautomaten nachdenken. Worum geht es bei der Beratung?**

Grob gesagt um alle Effekte der geplanten Investition. Wir schauen, wie die Prozesse im Unternehmen umgestaltet werden sollten, damit der maximale Nutzen aus der Anschaffung gezogen werden kann. Es gibt sehr viele verschiedene Stellschrauben, an denen man drehen kann, um die Effizienz in der Fertigung und zugleich die Zufriedenheit der Mitarbeitenden zu steigern. Gerade wenn neue Anlagen angeschafft werden, ist die Gelegenheit günstig, gleich auch andere sinnvolle Optimierungen umzusetzen. Letztlich geht es darum, neue, sichere Prozesse zu etablieren und eine hohe Fertigungsqualität zu erreichen.

**Wie werden aus Ihrer Sicht Bearbeitungszentren und Beschlagautomaten sinnvoll eingesetzt?**

Sinnvoll ist ihr Einsatz, wenn sie die Mitarbeitenden optimal unterstützen und entlasten. Dann lassen sich die Stückzahlen deutlich steigern und die Qualität besser absichern. Nur einen Teil der möglichen Verbesserungen erreicht man, wenn Roboter oder Automaten isoliert gedacht und die Fertigungsprozesse nicht mit optimiert werden. Tatsächlich staunen nicht wenige unserer Kunden, wenn wir in der Beratung aufzeigen, wo sich neue Engpässe auftun werden, wenn man die Prozesse nicht anpasst. Was auch oft unterschätzt wird: Schon Qualitätsverbesserungen bei der Artikelstammdatenverwaltung und durch digitale Prozesse können die Effizienz im Un-

ternehmen dramatisch verbessern. Deshalb hat Roto den Datenservice parallel zur Roto Lean-Beratung in den zurückliegenden Jahren ausgebaut. Das Feedback der Kunden ist enorm gut.

**Also nicht das Bearbeitungszentrum oder der Beschlagautomat allein sorgen für Effizienz, sondern das Unternehmen muss Effizienz durch eine zeitgemäße Organisation der Fertigungsprozesse erreichen?**

Ganz genau. Sind die Prozesse aber optimiert, dann stiften die modernen Anlagen einen echten Mehrwert. Das gilt auch schon für kleinere kollaborative Roboter, sogenannte Cobots, die Routinehandgriffe oder körperlich anstrengende Handarbeit ersetzen können. Wir befassen uns im Team mit unterschiedlichen Fertigungstechnologien, um unseren Kunden hier auch preisgünstige Wege zu einer Steigerung der Produktivität zu eröffnen.

**Wenn Sie an die letzten Roto Lean-Projekte denken – worum ging es da?**

Aktuell sind die Hauptthemen für die meisten Unternehmen natürlich der Fach- und Arbeitskräftemangel und die steigenden Löhne. Deshalb wächst auch das Interesse an der Automatisierung. In Deutschland zu produzieren, ist teuer. Man muss jede Möglichkeit nutzen, um die Verschwendung von Arbeitszeit einzudämmen. Oft ergibt sich Verschwendung aus einem nicht optimalen internen Warenverkehr. Um es deutlich zu sagen: Wenn Mitarbeitende auf Beschläge warten müssen, um ihre Montage abzuschließen, verbrennt das Geld. Die Beschlagstammdaten werden oft nicht optimal genutzt. Ein durchgängiger Informationsfluss vom Auftragseingang bis zur Verladung vermeidet Fehler und spart Zeit. Kurz: Es geht darum, „lean“ zu produzieren. Das bedeutet, Verschwendung von Ressourcen jeder Art zu vermeiden, den Materialfluss im Werk zu verbessern und die Aufgaben gleichmäßig auf die Mitarbeitenden zu verteilen.

**Jede Fertigung muss also einzeln betrachtet und auf die Einführung eines neuen Bearbeitungszentrums vorbereitet werden?**

Unbedingt. Maschinenhersteller arbeiten deshalb auch gerne mit uns zusammen. Sie wissen, dass die Zufriedenheit mit ihren Anla-

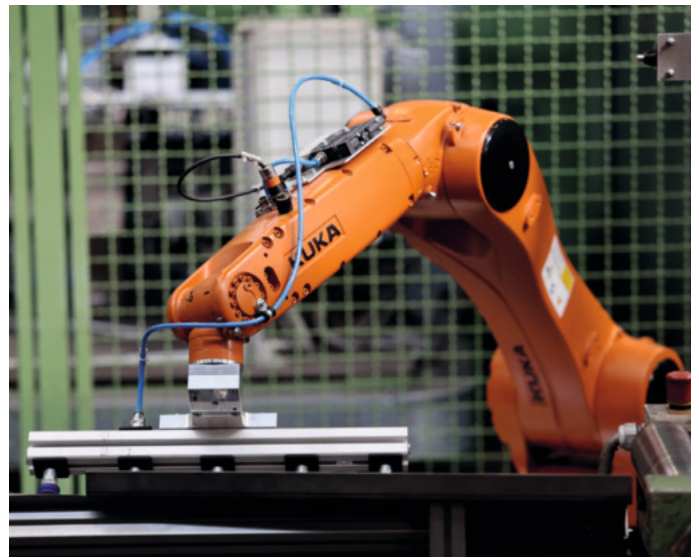
gen umso höher sein wird, wenn ein Betrieb optimal auf die Implementierung vorbereitet ist.

### Welche Roto Beschläge sind für die Verarbeitung durch einen Beschlagautomaten geeignet?

Alle Drehkipp-Programme, Schiebesysteme wie Patio Alversa, Patio Inowa oder Patio Fold, Türbänder wie Solid B und Solid C sowie Schlösser und Schließeleisten. Wir arbeiten stetig daran, möglichst viele Produkte für eine vollautomatische Fertigung anzubieten. Denjenigen, die manuell anschlagen lassen, bieten wir an, die Einführung von Kanban-Systemen zu begleiten. Die sorgen für Ordnung und stellen sicher, dass immer das richtige Material in ausreichender Menge am Ort der Montage vorhanden ist. Parallel schauen wir auch auf vorhandene maschinelle Ressourcen, um dort vielleicht vorhandene Reserven zu mobilisieren. Für die Entlastung und Bindung von Mitarbeitenden tun übrigens auch kleine Verbesserungen der Arbeitsplatzgestaltung und Ergonomie einiges. ■

Herr Eberts, wir danken Ihnen für das Gespräch!

[www.roto-frank.com](http://www.roto-frank.com)



Das Interesse an automatisierten Abläufen wächst: Das Roto Lean Management befasst sich auch mit dem Einsatz von kleinen Robotern und kollaborativen Cobots, um hier effiziente, preisgünstige Wege zur Steigerung der Produktivität zu eröffnen.

### Roto-Standort Kalsdorf strebt CO<sub>2</sub>-neutrale Wärmeversorgung an

## Spatenstich für Biomasseheizwerk

Nach intensiver anderthalbjähriger Planungsphase wurde am 2. August auf dem insgesamt 111.500 Quadratmeter großen Unternehmensareal der Roto Frank Austria GmbH, Kalsdorf, der Spatenstich für ein Biomasseheizwerk mit der Betriebsleistung von vier Megawatt gesetzt.

Das Biomasseheizwerk ist das erste innerhalb des Unternehmensverbunds der Roto Frank Fenster- und Türtechnologie GmbH (Roto FTT) mit weltweit insgesamt 18 Produktionsstandorten, 31 Logistikverteilzentren und rund 4.000 Mitarbeitenden. Das Heizwerk wird zusätzlich mit einer 90-kWp-Photovoltaik-Anlage ausgestattet und komplettiert die Energie- und Umweltmaßnahmen am österreichischen Produktionsstandort Kalsdorf: Drei eigene Wasserkraftwerke und eine Ende Januar dieses Jahres in Betrieb genommene Photovoltaikanlage decken den Energiebedarf des Roto-FTT-Standortes bereits zu einem Großteil ab.

### CO<sub>2</sub>-Neutralität angestrebt

Durch die Nutzung regionaler Ressourcen

trägt das Heizwerk dazu bei, die Abhängigkeit von fossilen Energieträgern noch weiter zu verringern und einen verantwortungsvollen Umgang mit der Natur zu fördern. Die CO<sub>2</sub>-Emissionen des Produktionswerkes Kalsdorf werden um rund 2.160 Tonnen jährlich reduziert. Mittelfristig soll durch den Einsatz von Biomasse die CO<sub>2</sub>-neutrale Wärmeversorgung des Standortes gewährleistet werden.

### Unabhängigkeit von Energiezulieferern

„Wir sind stolz darauf, mit unserem Biomasseheizwerk einen weiteren ambitionierten Beitrag zur Energiewende und zum Umweltschutz leisten zu können. Es zeigt, dass auch

in der Industrie nachhaltige Lösungen zur Energiegewinnung realisierbar sind. Vor allem aber erweisen wir uns durch die Unabhängigkeit von externen Energielieferanten einmal mehr als zuverlässiger Partner unserer Kunden“, so Roto Frank Austria-Geschäftsführer Christian Lazarevic zum jetzt erfolgten Baustart des Biomasseheizwerkes.

Kooperationspartner der Errichtung ist die österreichische Bioenergie Gruppe. Das in Köflach (Weststeiermark) ansässige Familienunternehmen projektiert, errichtet und betreibt seit mehr als 25 Jahren Biomasseheizwerke, Heizkraftwerke und Nahwärmenetze. ■



Gemeinsamer Spatenstich zum 4-Megawatt-Biomasseheizwerk der Roto Frank Austria GmbH am 2. August 2023; im Bild unter anderem Barbara Eibinger-Miedl (Landesrätin Steiermark für Wirtschaft, Tourismus, Regionen, Wissenschaft und Forschung), die beiden Bioenergie-Geschäftsführer Jakob Edler (Bildmitte) und Bernhard Karrer (4. v. l.), sowie Roto Austria-Geschäftsführer Christian Lazarevic (4. v. r.).

Foto: Bioenergie