



# Qualität im Fokus

Das Unternehmen Atemag ist ein führendes Unternehmen für das Engineering, die Herstellung und den Vertrieb von Aggregaten und Zubehör für CNC-Maschinen – vorzugsweise im Bereich der Holzbearbeitung, aber auch im Bereich der Bearbeitung von Kunststoffen und Nichteisenmetallen. **CARSTEN BUCKI**

➤ „Excellent in Quality“ ist ein Leitspruch des Teams um Armin Bühler und Matthias Kropf, die beiden Vorstände von Atemag, wobei der Name Atemag für Aggregate Technologie und Manufaktur AG steht. Und um eine Manufaktur handelt es sich in der Tat, denn hier in der 1 700 Einwohner zählenden Gemeinde Hofstetten, einem idyllisch im Kinzigtal liegenden Ferienort, werden Aggregate für die Zerspannung von Holz, Kunststoff und Aluminium noch in echter Handarbeit gebaut.

„Für uns steht der Kunde und seine individuelle Problemstellung im Mittelpunkt des Interesses“, erklärt Armin Bühler überzeugend. „Jede gestellte Aufgabe wird von uns bis zu Ende gedacht und so lange bearbeitet, bis sie gelöst ist.“ Dabei stehe für ihn und sein Team die Qualität des Produkts ganz oben an. „Dieses qualitätsorientierte Handeln und unsere Liefertreue haben uns in den vergangenen Jahren viele Kunden gebracht. Sie arbeiten gern mit uns zu-

sammen, weil sie die Betreuung erhalten, die sie erwarten.“

Um dem selbst gestellten hohen Qualitätsanspruch gerecht zu werden, setzt Atemag konsequent auf den Fremdeinkauf von Bauteilen. „Unsere Zulieferer sind ausgewiesene Markenlieferanten und wir vertrauen fast ausschließlich auf made in Germany“, erläutert Bühler. „Wir setzen ganz bewusst auf dieses Zukaufkonzept, da wir durch die Fremdfertigung immer Top-Qualität bei den Bauteilen erhalten. Die Teile sind immer Zeichnungskonform und sollten sie einmal nicht unseren Qualitätsanforderungen entsprechen, können wir die Lieferung zurückgehen lassen.“ Natürlich verzichte das Unternehmen dadurch einerseits auf einen gewissen Teil an Wertschöpfung, schaffe aber andererseits hohe Sicherheit in Sachen Qualität und mehr Unabhängigkeit. „Wir haben uns das vor der Gründung unseres Unternehmens natürlich genau durchkalkuliert“, berichtet Matthias Kropf, „und sind

zu dem Schluss gekommen, dass sich eine eigene Produktion einzelner Bauteile nicht rechnet.“ Dagegen spreche allein schon die Teilervielfalt, die die Produktion bei Atemag ausmache. „Wir realisieren unsere Wertschöpfung daher ausschließlich über die Entwicklung und Montage der Aggregate.“ In Zeiten der Wirtschaftskrise sei man derzeit auch sehr froh, keine eigene Produktion „am Bein“ zu haben. „Unser Schwerpunkt ist eindeutig die Herstellung hochwertiger Aggregatechnik, die im Dauerbetrieb und für anspruchsvolle Zerspannungsaufgaben eingesetzt werden kann“, so Kropf weiter. „Wir setzen nicht auf die Massenproduktion, sondern auf Qualitätsprodukte in kleinen Stückzahlen oder Einzelanfertigungen.“ In der Entwicklung und Konstruktion werde an drei CAD-Arbeitsplätzen zwar auf modernste 3D-Technik gesetzt, montiert werde jedoch alles in Handarbeit. „Wir legen besonders hohen Wert auf die qualitätsorientierte Montage“, unterstreicht Bühler,

◀ Individuelle und sachgerechte Montage

▼ Konsequenter Fremdeinkauf von Qualitätskomponenten, wie geschliffene Verzahnungsteile und gepaarte Lager

▶ Kein Zeitdruck in der Montage

▶▶ Mit den beiden Vorständen von Atemag, Armin Bühler (l.) und Matthias Kropf (r.) sprach Carsten Bucki



rametern könnten dann Rückschlüsse auf die Qualität der Bauteile und der Montage gezogen werden. „So beeinflusst die Qualität der Verzahnungsteile, die wir ausschließlich von wirklich namhaften Herstellern und nur im geschliffenen Zustand beziehen, ganz sicher das Geräusch- und Temperaturverhalten sowie die Laufruhe des Aggregats.



me. Zum Glück sei dies bisher nur äußerst selten der Fall gewesen.

Ein Standbein von Atemag ist auch die Reparatur von Fremdaggregaten, was derzeit etwa fünf bis zehn Prozent des Gesamtumsatzes ausmache und zunehme. „Hier legen wir die gleichen Qualitätsmaßstäbe an, wie in der Montage unserer eigenen Produkte“,



Technikvorstand bei Atemag. „Wenn man die einzelnen Bauteile nicht mit dem nötigen Sachverstand und Sorgfalt zusammenbaut, sondern einfach nur zusammensteckt, bringen auch die besten Einzelkomponenten nichts. Neben der Qualität der Bauteile zählt besonders die Qualität der Montage.“ Und hier sehen die Schwarzwälder Spezialisten, die im vergangenen Jahr 3,5 Mio. Euro Umsatz gemacht haben, ihre besondere Stärke und den entscheidenden Grund für ihren Erfolg. „Bei uns erfolgt die Montage jedes einzelnen Aggregats individuell und wird von einem einzigen Monteur von Anfang bis Ende erledigt. D.h., am Schluss unterschreibt der Mitarbeiter auch dafür, dass die Qualität stimmt – das Aggregat ist quasi sein „Baby“. Während der Montage werde jedes Aggregat mehrere Male einem Probelauf unterzogen – nicht wie bei manch anderem Hersteller, so Bühler, wo es am Ende einmal zur Probe „gefahren“ werde. Vielmehr werde jedes neue Bauteil, welches hinzukommt, überprüft. „Es kann so durchaus vorkommen“, gibt Bühler zu bedenken, „dass ein Aggregat im Montageprozess fünf- bis zehnmal wieder demontiert wird – so lange bis alles perfekt ist.“ Kurz gesagt: die Qualitätsprüfung erfolgt permanent über den gesamten Entstehungsprozess.

Geprüft werde u.a. die Laufruhe des Aggregats sowie das Temperatur- und Geräuschverhalten. Aus den gemessenen Pa-

Auch trägt die Verwendung von geprüften und gepaarten Qualitäts-Lagern sowie die Wahl der richtigen Dichtelemente zu einem positiven Gesamtergebnis bei. Dennoch ist die Montagequalität – hinsichtlich des Flankenspiels und der Vorspannung der Lager – letztlich das entscheidende Kriterium“, betont Bühler.

Dies wüssten andere Hersteller natürlich auch, versichert er, aber bei Atemag stehe eben kein Mitarbeiter bezüglich der Montagezeit unter Zeitdruck. „Wir montieren mitunter Aggregate, die eine durchschnittliche Montagezeit von etwa 15 Stunden haben“, so Bühler und Matthias Kropf ergänzt kopfnickend „– da bauen andere ein ganzes Auto zusammen.“ Aber gerade das sei eben der Preis für Qualität. Daher sei Atemag auch nur in bestimmten Marktsegmenten zu Hause, weil das Preisniveau eben entsprechend hoch ist.

„Zu jedem Aggregat, was unser Haus verlässt“, so Matthias Kropf, „verbleibt ein Begleitdokument, in dem die einzelnen Montage- und Prüfschritte aufgelistet sind und die vom Monteur Schritt für Schritt abgearbeitet wurden, zusammen mit den Aggregatpapieren im Archiv. So kann jederzeit nachvollzogen werden, von wem und wie ein Aggregat montiert worden ist.“ Unter den Atemag-Monteuren gelte es daneben als Schande, wenn ein Aggregat aufgrund eines Mangels vom Kunden zurückkom-

betont Bühler. „Nur ausgesuchte Qualitätsbauteile werden verbaut und unterliegen der gleichen Sorgfalt und Prüfung in der Montage.“ Dabei komme es vor, dass manches Fremdaggregat das Haus mit höherwertigeren Lagern und Verzahnungsteilen verlasse, als es in der Erstausrüstung der Fall war. „Da die Holzwelt relativ klein ist“, sinniert Kropf, „spricht sich so etwas natürlich herum und wir bekommen dadurch auch wieder neue Kunden.“

Auf die momentane allgemeine Wirtschaftskrise angesprochen erklärt Kropf, dass gerade auch die hohe Kompetenz seines Teams bei der Reparatur von Fremdaggregaten geholfen habe, die Auftragsrückgänge in den letzten Monaten abzufedern. „Wir haben keine Kurzarbeit gefahren oder gar Mitarbeiter entlassen, sondern sind flexibel über Arbeitszeitkonten den Herausforderungen begegnet. Daneben nutzen wir die Zeit, um die Produktion neu auszurichten und unsere Mitarbeiter zu schulen. Zudem bereiten wir uns gerade auf die Zertifizierung des Betriebes nach ISO 9000 vor, was wir vor allem aus Eigeninteresse tun, um unsere Produktionsabläufe und -prozesse noch weiter zu optimieren.“

Für die Herausforderungen des nächsten Aufschwungs sehen sich die Spezialisten im Kinzigtal gut gerüstet und hoffen – wie wir alle – dass es bald wieder richtig aufwärts geht.

▶ [www.atemag.de](http://www.atemag.de)