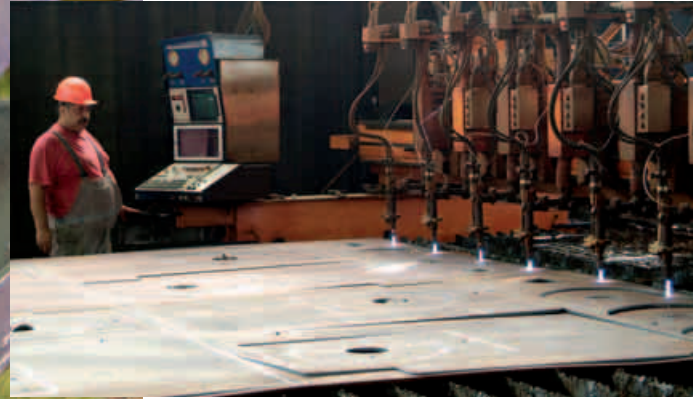


Topfit fürs Grobe mit kompetentem Partner



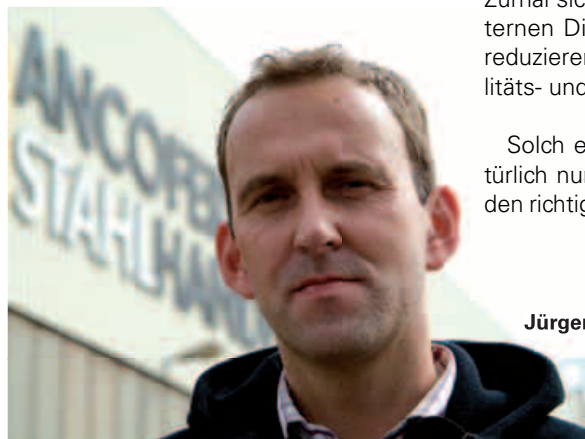
Mit einer Produktionsfläche von 8500 m² zählt Ancofer zu den größten Dienstleistern in Deutschland. Die vorhandenen Brennschneidmaschinen haben einen maximalen Arbeitsbereich von 9000 mm Breite und 30 000 mm Länge und schneiden Bleche bis 600 mm Dicke. Noch in diesem Jahr werden die Mülheimer ihr Spektrum mit einer Plasmaschneidmaschine ausbauen.

Die Ancofer Stahlhandel GmbH in Mülheim a.d. Ruhr positioniert sich mit ihren rund 130 Mitarbeitern als Spezialist für Grobbleche, Verschleiß- und hochfeste Bleche, Brennzuschnitte sowie Hohlprofile und zählt in diesem Metier unbestritten zu den führenden Unternehmen in Deutschland. Dabei haben wir uns während unserer Reportage auf den Geschäftsbereich des Brennzuschnitts konzentriert, der für einen erheblichen Teil des Unternehmensumsatzes von zuletzt 110 Mio. Euro verantwortlich zeichnet. Und speziell galt unser Interesse hier der Installation einer Entgratmaschine der Maschinenfabrik Paul Ernst GmbH aus Eschelbronn, die seit Februar 2006 überaus zuverlässig ihren Dienst tut.

RALPH SCHIFFLER

Die Wurzeln der Ancofer Stahlhandel GmbH reichen zurück bis ans Ende des 19. Jahrhunderts. Aber keine Sorge – wir wollen Sie hier nicht mit einer historischen Abhandlung langweilen. Deshalb springen wir gleich mehr als 100 Jahre weiter auf der Zeitachse ins Hier und Jetzt. Heute gehört das Unternehmen zu 90% zur AG der Dillinger Hütte, ihres Zeichens größter Hersteller von Grobblechen in Europa, während 10% der Anteile vom finnischen Ruukki-Konzern gehalten werden, der vielen Lesern auch als Rautaruukki bekannt sein dürfte. Dabei ist die Ancofer Stahlhandel GmbH seit 1950 in Mülheim a.d. Ruhr ansässig, wo heute rund 130 Mitarbeiter beschäftigt sind. Hinzu kommen noch zwei Verkaufsbüros in Hamburg und Stuttgart, die sowohl den Handel als auch

den Dienstleistungsbereich des Brennschneidens vertrieblich unterstützen.



Nachdem nun der Brennbetrieb früher lediglich ein Anhängsel des Handelsbetriebs war, hat sich diese Dienstleistung inzwischen zu einem eigenständigen und vor allem erfolgreichen Geschäftsfeld entwickelt. Zu den Hintergründen erklärt Siegfried Held, Prokurist und Marketingleiter der Ancofer Stahlhandel GmbH: „Viele unserer heutigen Kunden hatten früher selbst Brennschneidanlagen im Einsatz, die jedoch zumeist lediglich unzureichend ausgelastet waren. Der steigende Kostendruck und daraus resultierend das Rechnen mit spitzer Feder hat in der Folge dazu geführt, dass unsere Dienstleistung in Relation zur Eigenfertigung immer attraktiver geworden ist. Zumal sich mit einem Auftrag an einen externen Dienstleister nicht nur die Kosten reduzieren lassen, sondern auch das Qualitäts- und Lieferrisiko verlagert wird.“

Solch eine Outsourcingstrategie ist natürlich nur von Erfolg gekrönt, wenn man den richtigen Partner auf Seiten der Dienst-

Jürgen Irrgang: „Die Ernst-Maschine ist schon klasse. Wir haben sie jetzt über ein Jahr quasi im Dauereinsatz, ohne dass es einmal größere Probleme gegeben hätte.“

leistung gewählt hat. Aber darüber müssen sich die Ancofer-Kunden, die auf eine exzellente Dienstleistung zu einem angemessenen Preis vertrauen können, keine Sorgen machen. Held betont: „Wir verfolgen keine mengenorientierte Wachstumsstrategie, sondern achten vielmehr darauf, die bestehenden Rahmenbedingungen optimal auszubauen und zu nutzen. Damit sind wir nicht immer die Billigsten – doch auf diesem Wege bieten wir im Ergebnis eine exzellente Relation von Leistung und Kosten, die der Kunde zu honorieren bereit ist.“

Das Materialspektrum umfasst Grobbleche sowie Verschleiß- und hochfeste Bleche in unterschiedlichsten Qualitäten. Außergewöhnlich sind die Abmessungen, die in Mülheim bewältigt werden – sowohl in puncto Blechdicke, wo das Spektrum bis 600 mm reicht, als auch hinsichtlich der Abmessungen, die erst bei Blechbreiten von 5200 mm und Längen von 30 000 mm an Grenzen stoßen. Dabei ist man in der Lage, Stückgewichte bis 50 t zu realisieren. Die vorhandenen Brennschneidmaschinen haben einen maximalen Arbeitsbereich von 9000 mm Breite und 30 000 mm Länge.

Produziert wird in Mülheim 2-schichtig, wobei man sowohl im „Just-in-time“-Seriengeschäft aktiv ist als auch im Bereich kleiner Stückzahlen bis hin zum Einzelteil.

Relevante Branchen sind der Maschinenbau, das weite Feld der Baumaschinen, der Lokomotivenbau, der Stahlbau, der Bergbau sowie der Tunnelbau und die Hersteller von Windkraftanlagen, um nur die Wichtigsten zu nennen. Als beeindruckende Projekte, an denen die Mülheimer beteiligt waren, nennt Siegfried Held anschließend den Neubau der Wuppertaler Schwebebahn, den Ausbau des Dortmunder WM-Stadions und die Neue Messe Berlin.

Der Schlüssel zum Erfolg führt dabei auch in Mülheim insbesondere über das Know-how, wie Jürgen Irrgang als technischer Leiter betont: „Obwohl wir im Grobblechbereich agieren, heißt das ja nicht, dass es nicht auch auf die Feinheiten ankäme. In den zitierten Materialbereichen bieten wir dem Kunden exzellente Schnittgüten und hohe Genauigkeiten, die nur durch ein hohes Maß an Erfahrung unserer Mitarbeiter möglich sind.“

„Hinzu kommen die gestiegenen Anforderungen an die Qualität der Schnittkanten“, wie Irrgang ergänzt: „In den Frühzeiten unseres Geschäfts wurde an Brennteilen nicht einmal die Schlacke entfernt, geschweige denn entgratet. Und es war auch nicht eine solche Präzision gefordert, weil die Teile ohnehin zumeist noch mechanisch weiterbearbeitet wurden. Aber die Zeiten haben sich gerade in der zurückliegenden Dekade



Die Abmessungen in Mülheim sind gewaltig – in puncto Blechdicke reicht das Spektrum von 6 bis 600 mm, hinsichtlich der Abmessungen ist erst bei 5200 mm Breite und 30 000 mm Länge die Grenze erreicht.

