

Alu-Profile von proviel

Im Periodensystem der chemischen Elemente wird Aluminium mit der Ordnungszahl 13 geführt. Für die proviel GmbH hat sich diese vermeintliche Unglückszahl zum Glücksfall entwickelt. In den letzten zwei Jahren wurde die Aluminium-Abteilung der Metallwerkstatt kontinuierlich um Mitarbeiter und Maschinen erweitert – die steigende Nachfrage bestimmt die Kapazität. Längst ist es keine Seltenheit mehr, dass in der Wuppertaler Milchstraße im Stückzahlenbereich von mehreren Zehntausend gefertigt wird.

Fährt man durch die Straßen der Städte, kann man sie überall auf den Dächern und Balkonen sehen: Satellitenschüsseln. Die Aluminium-Halterungen der Parabolantennen stammen dabei nicht selten aus der Metallwerkstatt der proviel GmbH.

Auch andere Alu-Elemente, die international im Einsatz sind, werden in Wuppertal gefertigt. Im wahrsten Sinne des Wortes kommen sie sogar ganz schön weit herum in der Welt. Und zwar in Wohnmobilen, die mit Systemen des Nutzfahrzeugzulieferers Happich ausgestattet sind. Für das ebenfalls in Wuppertal ansässige Unternehmen fertigen die über 20 Mitarbeiter der Alu-Abteilung in der insgesamt 80-köpfigen Metallwerkstatt unter anderem Schlossbefestigungswinkel und Türscharniere für Wohnmobile.

„Selbstverständlich unter höchsten Qualitätsanforderungen“, wie Fertigungsleiter Dirk Bauer betont. „Happich beliefert alle namhaften europäischen Nutzfahrzeughersteller – und diese haben extrem hohe Qualitätsansprüche.“ Die zu produzierenden

Stückzahl ist für die Qualität unerheblich, auch bei 50.000 Exemplaren müssen alle Anforderungen hundertprozentig erfüllt werden.

Kleine wie große Serien

„Natürlich fertigen wir aber auch kleinere Serien“, so Bauer. Dabei kann es sich um Griffschalen für Baufahrzeuge und Schaltschränke oder um winzige Komponenten für Premium-Farbspritzpistolen handeln. Die Kunden- und Produktpalette der Werkstatt ist in den letzten Jahren rasant gewachsen. Dies liegt zum einen natürlich an der gestiegenen Beliebtheit des Leichtmetalls und zum anderen am modernen und umfangreichen Maschinenpark sowie den engagierten Mitarbeitern in der Milchstraße.

Vollausgestattete Metallwerkstatt

In den vergangenen zwei Jahren wurde gezielt in die Technik investiert. Die Metallwerkstatt verfügt über multifunktionelle Maschinen – von der Automatiksäge über Gewindeschneidmaschinen und Mehrspindelbohrern bis hin zu CNC-Bearbeitungszentren. Somit sind alle Voraussetzungen geschaffen, um den Kunden eine Komplettfertigung anzubieten.

Der Produktionsprozess ist unabhängig vom Endprodukt recht vergleichbar. In den meisten Fällen liefert der Kunde die bis zu sechs Meter langen Aluprofile, die zunächst von der Automatiksäge auf einen Zehntelmillimeter genau zugeschnitten werden. Danach geht es in die Weiterverarbeitung. Dank der professionellen Gerätschaften ist proviel in der Lage, alle



erdenklichen Arbeiten einer Metallwerkstatt zu erledigen – vom Stanzen von Lochbildern über das Gewindeschneiden bis hin zu Laserbeschriftungen.

Um auch scharfe Kanten bei hohen Stückzahlen entfernen zu können, wurde eine Gleitschleifmaschine angeschafft, die die hochwertigen und empfindlichen Alu-Teile schonend bearbeitet. Was die Maschinen nicht schaffen, wie beispielsweise Entgratungen an verwinkelten Stellen, wird manuell erledigt. Ebenso das Säubern und das Verpacken.

Zum Ende eines jeden Produktionsprozesses erfolgt die Qualitätssicherung. Hierbei werden noch einmal sämtliche Maße geprüft. Wenn gewünscht, wird jedes einzelne Stück abgestempelt und eine hundertprozentige Fehlerfreiheit somit garantiert. Schließlich ist man sich in Wuppertal bewusst, dass Glück nur entsteht, wenn man auch den vermeintlich kleinen Dingen Aufmerksamkeit schenkt – auch wenn diese nur einen Zehntelmillimeter groß sind.



Aluminium-Kompetenz in den Werkstätten

Der Alu-Unterfahrerschutz – der hintere Rammschutz eines LKW – der Firma Suer wird in der Werkstatt Lebenshilfe in Wermelskirchen montiert.

Das Alu-Profil sowie die Zubehörteile (Beleuchtungskörper, Nummernschildhalter, Schraubmaterial) liefert der Auftraggeber an die Werkstatt. Montiert wird der Unterfahrerschutz auf einem für diesen Zweck speziell angefertigten Montagetisch. Damit das Aluminium nicht verkratzt, liegen die Profile an

zwei Stellen auf Gummischläuchen. Die gesamte Montage übernehmen zwei Menschen mit Behinderung. Hierbei muss besonders auf den sorgfältigen Umgang mit dem Material geachtet werden. Nach Beendigung der Montage wird die Elektrik überprüft.

Hierbei erfolgt ein Test aller Glühbirnen nacheinander in einer speziellen Prüfvorrichtung. Als Verpackung dienen speziell hierfür angefertigte Kartons, die ohne weitere Kontrolle durch den Kunden an den Endabnehmer gehen. Der gesamte Arbeitsablauf ist sehr anspruchsvoll, umfasst 60 verschiedene Einzelteile und erfordert eine gute Auffassungsgabe. Täglich werden rund 20 Unterfahrsschutze sorgfältig montiert und verpackt.

