

„Wir sind ein echter Markenprodukt-Hersteller“

Mit weiteren Umbauten, neuen Produkten und Maschinen sowie mit dem Ausbau der Vertriebsaktivitäten treibt Ascobloc die Marktdurchdringung weiter voran. Für Fachhandel und Planer sind vor allem die Sonderbau-Konzepte und modularen Anlagen interessant. GastroSpiegel hat sich die Produktion vor Ort in Königsbrück und Dresden angesehen.

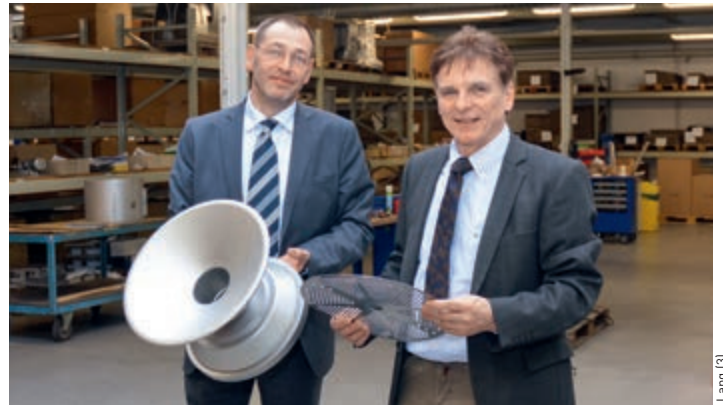
„Wir bauen eigene Kompetenzen weiter aus und sichern damit unsere Produktionsprozesse ab“, sagt Johannes Wilhelm, Geschäftsführer und Inhaber von Ascobloc. Das hat in dem sächsischen Unternehmen eine lange Tradition. Die Geschichte belegt, dass bereits vor dem ersten Weltkrieg und auch danach sowie während der DDR Kompetenz in den Bereichen Geräteentwicklung und -produktion gefragt war. Nach der Wende 1990 fanden viele Veränderungen statt, zunächst hat man sich vor allem mit Lohnfertigung im Bereich Edelstahl und Großküchentechnik einen Namen gemacht (mehr dazu in GastroSpiegel 03-2014, Seite 16-17).

Seit der Übernahme durch die Unternehmerfamilie Wilhelm hat sich einiges verändert. Inzwischen umfasst die Ascobloc-Gruppe drei Verbundunternehmen: Ascobloc Gastro-Gerätebau in Dresden, den Backofenhersteller Debag in Bautzen sowie Alexandersolia in Remscheid. „Die Unternehmen sind eigenständig, arbeiten aber eng zusammen“, betont Johannes Wilhelm. Denn

nur so können vor allem in der Produktion zahlreiche Vorteile erzielt werden. Ascobloc produziert für sich selbst und andere Unternehmen in Dresden und im nahegelegenen Königsbrück; Debag stellt die Backöfen ebenfalls in Königsbrück aber auch in Bautzen her, während die Geräte von Alexandersolia wiederum bei Ascobloc in Dresden komplett hergestellt werden.

Modern und investitionsfreudig

Beim Rundgang durch die Betriebe in Dresden und Königsbrück präsentiert sich das Unternehmen sehr modern und investitionsfreudig. Interessant ist vor allem der stark modernisierte Standort Königsbrück, weil hier die Schwesternunternehmen Ascobloc und Debag an einem gemeinsamen Standort sehr unterschiedliche Geräte produzieren. Während in dem einen Teil der Hallen für Debag die Ladenbacköfen sowie die Backöfen für Backstuben produziert werden, bearbeiten die Mitarbeiter in den anderen Hallen die Geräte für die Großkochserien und die Sonderbau-Anlagen. Manche Mitar-



Ascobloc-Chef Johannes Wilhelm (l.) und Rainer Ziegler, Fertigungsleiter Werk 1, führen durch die teilweise komplett sanierten Hallen und erklären, wie sich das Unternehmen heute sieht und aufstellt. Beide präsentieren hier Geräteteile des Verbund-Unternehmens Alexandersolia, die in Dresden produziert werden.

beiter stellen auch Komponenten für die Weiterverarbeitung in Dresden her.

Während des Rundgangs werden die einzelnen Prozessschritte für die Großküchenserien von Peter Dürrwald, Betriebsstättenleiter in Werk 2, erklärt. So werden zum Beispiel die Kessel teilautomatisiert geschweißt und geschliffen. Anschließend kommen die Komponenten dann zu den Montagebereichen und werden dort zusammengesetzt. Das Highlight ist hier der Sonderbau. Inzwischen ist das Geschäft mit

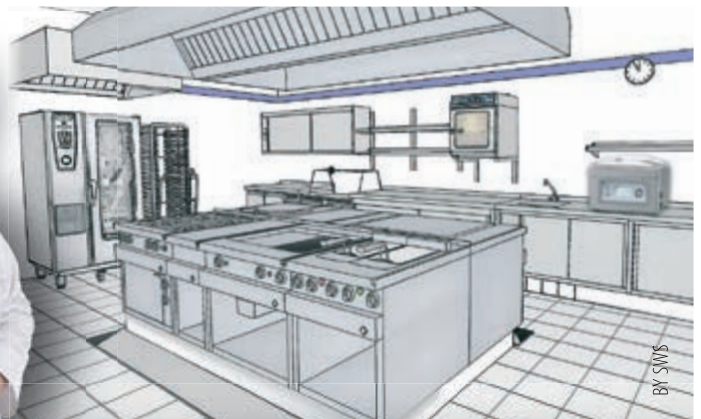
den großen Herdanlagen unter dem eigenen Markennamen Ascobloc zu einem immer größeren Geschäft geworden.

Serien und Monoblöcke

Allerdings konzentriert sich das Unternehmen nicht nur auf die „Filet-Aufträge“, sondern baut auch konsequent das Sortiment im thermischen Standardbereich durch Erweiterung des Lieferprogramms in den Geräteserien Ascoline 850, Ascoline 700 und Ascoline 500 aus. Dabei überzeugt beispielsweise die 500er-



www.henkelman.com



BY SMS

PROFIS HABEN EINE HENKELMAN IN DER KÜCHE



Modulare Edelstahlteile können in einer speziellen Anlage bei Ascobloc in Dresden in allen möglichen Farben pulverbeschichtet werden. In der Praxis ergibt dies dann auch für den Großküchenbereich die Möglichkeit, eine Edelstahlküche attraktiv zu präsentieren und dennoch hygienisch zu arbeiten.

Serie mit einer kleinen Gerätetiefe von nur 50 Zentimetern. Vor allem für den Imbiss- und Snackbereich ist sie interessant, zum Beispiel in Tankstellen und Fleischer- sowie Bäckereifachgeschäften, in denen oft der Platz knapp ist. Die Geräte gibt es als Stand- und Auf Tischgeräte sowie als Einbaugeräte. Als Ergänzung dazu hat das Unternehmen einen besonders kompakten Unterbaukühltisch entwickelt. Produziert wird alles in Eigenregie.

Die „Monobloc Zentralherde“ sind hingegen die Lösung für hohe Ansprüche und echte Hingucker. Mit der Integration ausgereifter Kochtechnik und fugenlos eingeschweißten Geräten in durchgängigen und hygienisch einwandfreien Abdeckungen oder Arbeitsplatten öffnen sie dem Hersteller den Eintritt in die Top-Gastronomie und Hotellerie. Jeder Monobloc-Zentralherd wird in Königsbrück nach den Kundenanprüchen und Vorgaben der Fachhändler und Planer konstruiert und in Manufakturqualität gefertigt. „Wir garantieren mit unseren individuellen Produktgruppen hohe Funktionalität und attraktives Design in jeder Küche“, betont Johannes Wilhelm. In der großen, modernisierten Halle wird während des GastroSpiegel-Besuchs gerade ein großer Herdblock geprüft, bevor er verschifft wird. Damit die Prüfung für alle wichtigen Märkte im In- und Ausland möglich ist, hat das Unternehmen reichlich in aktuelle Prüftechnik investiert.

Produktionshallen saniert

Zurück in Dresden werden die nächsten Investitionen deutlich: Mehrere Produktionshallen wurden komplett saniert; Fußböden, Wände und Decken erstrahlen wie neu. Geschäftsführer Johannes Wilhelm und Rainer Ziegler, Fertigungsleiter Werk 1, führen durch die Hallen und erklären, wie sich das Unternehmen heute sieht und aufstellt. „Wir werden vom ehemals reinen Lohnfertiger immer stärker zu einem echten Markenprodukt-Hersteller“, sagt Wilhelm selbstbewusst. Das Werk in

Dresden ist dabei weiterhin der Standort, an dem die meisten Edelstahl-Komponenten hergestellt werden. Von großen Edelstahl-Rollen (Coils) laufen die Bleche über ein Band in die Maschinen. Dort werden mit den entsprechenden vollautomatischen Stanzautomaten oder Laserschneidern die einzelnen Teile zugeschnitten. Anschließend werden sie geschliffen, gekantet und weiterverarbeitet.

Ein Highlight in Dresden ist die EPS-Anlage, in der zum Beispiel die bei Kochblöcken sichtbaren Bleche in allen möglichen Farben pulverbeschichtet werden. So hat der Kunde immer die Möglichkeit, seine Wunschfarbe für seine Küche oder den Ausgabebereich zu bestellen. Im weiteren Verlauf der Produktion werden Edelstahltische, Kühlvitrienen und Kühltische zusammgebaut. Auch hier ist die Fertigungstiefe wieder beeindruckend: Selbst die Kühlaggregate werden von den Mitarbeitern aus den von Markenherstellern bezogenen Komponenten zusammgebaut. „Hier sehen wir eine unserer größten Stärken“, betont Wilhelm, „weil wir durch die Fertigungstiefe die Qualität unserer Geräte und Anlagen von Anfang bis Ende selbst bestimmen und überwachen können.“

Produktion für Alexandersolia

In einem der zuletzt renovierten Bereiche findet schließlich auch die Produktion für die Geräte des Schwesterunternehmens Alexandersolia statt. Ascobloc hatte bereits vor einigen Jahren für Alexanderwerk und Solia Komponenten hergestellt. Doch erst seit der Abwicklung von Solia Palmer und der Übernahme von Alexandersolia in den Ascobloc-Verbund wurde die Produktion komplett nach Dresden verlagert. „Damit haben wir Alexandersolia nach schwierigen Zeiten wieder zu einem der wichtigsten internationalen Unternehmen für die Vorbereitungsküche gemacht“, betont Wilhelm. Wichtig sei dabei auch, dass die Ersatzteile inzwischen alle in Dresden produziert wer-



Mehr als
300
Tassenbezüge am Tag

- 12 programmierbare Kaffeespezialitäten
- 4 Bohnenbehälter à 650 g
- 0 Nachfüllen (dank Festwasseranschluss)

100 % Höchstleistung & Kaffeequalität

SWISS MADE



Double X Konzept – Schoko & Speed, die PROFESSIONELLE Lösung für 300 Tassen / Tag.



Von 2 bis 300 Tassen – wir haben die perfekte Lösung.

www.jura.com

PROFESSIONAL

Besuchen Sie uns auf der IFA 2015 – Messe Berlin 04.-09.09., Halle 2.1, Stand 202, tägl. 10-18 Uhr.





Bei Ascobloc in Dresden werden auch die Kühlaggregate für die Großküchentechnik selbst produziert. Durch die enorme Fertigungstiefe hat der Hersteller großen Einfluss auf alle Produktionsprozesse und die Qualität der Geräte.



Mehr Kompetenz im eigenen Unternehmen: Ascobloc vertieft das Fertigungs-Know-how wie hier mit einer neuen Anlage, die mit Sandstrahltechnik Bleche in unterschiedlicher Körnung bearbeitet.

den – denn hier gab es anfangs eine logistische Schwachstelle. Wilhelm erklärt: „Manche Einzelteile, zum Beispiel die Schneidwerkzeuge für die Gemüseschneider oder andere Geräte, sind sehr aufwändig herzustellen. Das sind keine Serienprodukte, weshalb es sinnvoll ist, die Komponenten in einer vernünftigen Stückzahl frühzeitig zu produzieren.“ Externe Lieferanten hatten bis vor ein paar Jahren je nach eigener Auftragslage große Lieferschwierigkeiten, weil andere Aufträge vorgezogen wurden. Das sei durch die eigene Produktion nun kein Problem mehr, freut sich der Geschäftsführer.

Der Edelstahl- und Großküchentechnik-Fachmann präsentiert anschließend den Lagerbereich für Komponenten und Ersatzteile, die bei Bedarf rechtzeitig nach Remscheid geschickt werden. Von dort gehen die Ersatzteile an den Fachhändler und dann zum Kunden. Bestätigt hat das bereits Dirk Gassen, Geschäftsführer Alexandersolia, in Ausgabe 06-2015 von GastroSpiegel. Dort hat er auf die Lieferfähigkeit und das inzwischen üppige Ersatzteillager verwiesen. 20 bis 30 Jahre

lang sind Ersatzteile für die Alexandersolia-Maschinen vorrätig. „Ich habe hier schon einen ziemlich großen Vorrat“, sagte Gassen mit Blick auf die randvollen Regale. Die Folgen sind positiv, wie Johannes Wilhelm betont: „Weil wir so vieles inzwischen selbst produzieren, können wir dem Kunden Sicherheit geben. Das hat uns im Fachhandel weltweit wieder zu einem ernst zu nehmenden Partner für Küchenzubereitungsgeräte gemacht.“

Weitere Investitionen

Zurück nach Dresden: Im weiteren Bereich der Produktion wird deutlich, dass der Hersteller Ascobloc noch lange nicht mit den Investitionen am Ende ist. So wurde während des Besuchs der GastroSpiegel-Redaktion gerade eine neue Anlage eingerichtet, die mit Sandstrahltechnik Bleche in unterschiedlicher Körnung bearbeitet. Dadurch erhalten bestimmte Komponenten ihren letzten Schliff, beispielsweise die Aufsätze für manche Geräte von Alexandersolia. „Wir wollen unsere Fertigungstiefe weiter erhöhen“, sagt Johannes Wilhelm. Er weiß, dass nur so das Know-how

im Unternehmen aufgebaut und weiterentwickelt werden kann. Zum Schluss der Besichtigung werden weitere Räume und Hallen präsentiert, die noch nicht genutzt oder für neue Konzepte vorbereitet wurden. Hier werden unter anderem Geräte getestet. Details wollte Wilhelm aber nicht verraten. Fest steht nur, dass die Investitionen weitergehen: „Wir investieren hier Schritt für Schritt und machen keine verrückten Sachen.“

Modulare Cafeteria

Dass der Hersteller innovationsfreudig ist, hat man in diesem Jahr auch mit der Einführung der Ausgabelinie „Modulare Cafeteria“ bewiesen, die ebenfalls in Dresden produziert wird. Sie umfasst eine Vielzahl von professionellen Geräten, vom Getränketresen über Kühlvitrienen bis zum Aktionscounter. Alle Module gibt es als feststehende und fahrbare Variante; sie können einzeln oder in Kombination gereiht aufgestellt werden, sowohl als freistehende Insel mit entsprechender Verkleidung oder mit klassischer Gast- und Bedienseite. Zur Modul-Auswahl gehören Kühlvitrienen

ebenso wie bohrende Kühlwanne, Warmausgaben oder Aktionscounter mit Einbau-Gasherd und Einbau-Compensbratplatte – alles „Made in Dresden“. Zum Schluss kommt der Ascobloc-Chef noch auf die ihm sehr am Herzen liegende Zusammenarbeit mit Fachplanern und dem Fachhandel zu sprechen. In diesem Jahr wurde bereits für den Norden ein neuer Vertriebsmitarbeiter eingearbeitet, in Remscheid arbeitet seit Juni ein neuer Mitarbeiter für den europäischen Export – sowohl für Alexandersolia als auch für Ascobloc. „Wir wollen auch weiter in die Zusammenarbeit mit Planern und Fachhändlern investieren, sowohl in Deutschland wie auch international“, betont Johannes Wilhelm. Mit dem Ausbau des Vertriebs und der Bereitstellung zahlreicher Materialien wie Katalogen und Broschüren in verschiedenen Sprachen will der Unternehmer in Deutschland und im Export seinen Marktanteil weiter ausbauen. Wilhelms Fazit: „Seitdem wir konsequent den Weg mit der eigenen Marke über den Fachhandel gehen, läuft das Geschäft von Jahr zu Jahr besser.“ rl

Wie Pinocchio den Küchenplaner vernebelt ...

Eine Schutzkampagne für Planer von Küchenlüftungen. **Gehen Sie auf: www.facebook.com/REVEN.info**

REVEN® Luftreiniger · Tel.: +49 (0) 7042 - 373 - 0 · www.reven.de

