

GVkompakt

FACHMAGAZIN FÜR GEMEINSCHAFTSVERPFLEGUNG



INTERNORGA

Trends im Visier



LÜFTUNGS-
TECHNIK

Gute Luft ist
Chefsache



KARTOFFELN
& GEMÜSE

Pflanzenküche
auf dem
Vormarsch



TISCHAMBIENTE

Vergnügen
für die Augen



Die Küche der Marineunteroffizierschule Ploen ist komplett von Ascobloc ausgestattet.

Foto: Ascobloc

Alles aus einer Hand

Woher kommen Lebensmittel, Produkte, Geräte, Ausstattungen, Logistik- und Transportlösungen, IT-Systeme oder auch Service- und Dienstleistungsangebote für Großküchen und Gemeinschaftsverpflegung?

GV-kompakt fragt vor Ort nach und schaut bei Unternehmen hinter die Kulissen.

ASCOBLOC GASTRO-GERÄTEBAU GMBH

Text: Birgit Lehmann

Ob thermische Koch- und Bratgeräte oder Kühl- und Gefiertechnik, Produkte zur mobilen Speisenverteilung, Edelstahlmöbel wie Regale, Vitrinen und Schränke oder Nassmüllboxen, Abzugshäuben, Cafeteria-Ausstattungen im Sonderbau, Einzelgeräte, wie Pizzaöfen oder Lavasteingrills – das Dresdner Unternehmen Ascobloc Gastro-Gerätebau GmbH fertigt alles aus Edelstahl, was ein Großküche braucht. „Das ist unser Alleinstellungsmerkmal“, sagt Geschäftsführer Johannes Wilhelm. „Wir liefern alles aus einer Hand.“ Neben diesem breiten Spektrum kennzeichnet außerdem ein hoher Individualisierungsgrad die Produkte des Unternehmens. „Wir können immer alle Varianten“, sagt Betriebsstättenleiter in Königsbrück, Peter Dürrwald, nicht ohne Stolz. Er vergleicht die Möglichkeiten mit denen eines renommierten Automobilherstellers. „Da verlassen selten zwei identische Fahrzeuge das Werk. Jedes ist individuell auf die Bedürfnisse eines Kunden zugeschnitten. Ascobloc produziert ähnlich“, meint er schmunzelnd.

Standorte mit Tradition

Und das geschieht aktuell an zwei Standorten: im Werk I in Dresden-Cossebaude und im Werk II in Königsbrück. Beide Betriebsteile schau-

en auf lange Traditionen zurück. Bereits seit 1874 entwickelt und fertigt der Betrieb in Dresden. Aufgrund der starken Nachfrage wurde bald ein Umzug nach Cossebaude notwendig. Hier erfolgt 1903 die Errichtung der G. Meurer-Gießerei für Metallwaren & Kunstguss. Sechs Jahre später entsteht daraus das Eisenwerk G. Meurer AG Cossebaude. Königsbrück taucht 1928 in der Firmengeschichte mit dem Vermerk auf: Errichtung eines neuen Emaillierwerkes. Emailliert wird heute an diesem Standort nicht mehr. 30 Mitarbeiter bauen hier jetzt überwiegend die thermischen Großküchengeräte in Serie sowie auch individuelle Herdblöcke im Sonderbau und Produkte der mobilen Speisenverteilung, während im Cossebauder Werk vor allem Kühl- und Gefriergeräte sowie Edelstahlmöbel bis hin zur kompletten Cafeteria entstehen.

Vom Blech zum Produkt

Der Firmenrundgang startet in Königsbrück am westlichen Rand der Oberlausitz, knapp 25 Kilometer nördlich der sächsischen Landeshauptstadt. Erst 2013 bis 2014 wurden hier binnen eineinhalb Jahren die Produktionshallen umfassend saniert und modern ausgestattet. Eine externe Logistikberatungsfirma aus der Automobilbranche half währenddessen dabei, auch die Prozesse und Arbeitsabläufe zu optimieren. Um 21,7 Prozent konnte – nicht nur, aber auch daraufhin – die Produktion gesteigert werden: von 1.600 Erzeugnisse 2013 auf knapp 2.000 letztes Jahr. Bis aus einem Stück Edelstahlblech ein verkaufsfähiges Produkt wird, sind viele Arbeitsschritte nötig. Die Blechteile werden exakt zugeschnitten, gebogen und verschweißt. Leistungsfähige Maschinen setzen die Konstruktionsmechaniker und Schweißer dafür ein. Einer von ihnen ist Maik Hauffe. Er hat 2014 ausgelernt und steht jetzt an der Längsnahtschweißmaschine. „Diese Arbeit gefällt mir“, erzählt der junge Mann, der nach dreijähriger Ausbildung zum Konstruktionsmechaniker von Ascobloc in ein festes Arbeitsverhältnis übernommen wurde. 25 junge Leute absolvieren aktuell im Unternehmen ihre Ausbildung. „Noch haben wir keine Nachwuchssorgen“, sagt Betriebsstättenleiter Peter Dürrwald. „Durch unsere lange Tradition und die Kompetenzen in der Blech- und Edelstahlverarbeitung sind wir hier am Standort anerkannt und als Arbeitgeber attraktiv für jene, die mit Köpfchen und ihren Händen etwas schaffen wollen.“

Eine vollautomatische Biegepresse bringt nebenan mit nimmermüder Präzision Bleche in Form. Das nahtlose Zusammenfügen erfolgt größtenteils auch mit Maschinen. Das Versäubern der Schweißnähte und

Schleifen der Teile lässt sich hingegen nicht automatisieren. „Fünf unserer Kollegen haben für diese Arbeiten ein Händchen“, sagt Dürrwald. „Edelstahlschleifen kann nicht jeder. Man braucht ein gewisses Gespür fürs Blech.“ Die Männer stecken bei der körperlich anstrengenden Tätigkeit unter einem Frischlufthelm und tragen Gehörschutz. Wenn die Bauteile ihre Werkbank verlassen, glänzen sie blankpoliert. Um diese feine Oberfläche bei den weiteren Arbeitsschritten nicht zu beschädigen, behalten die Teile ihren hellen Folienschutz bis zur Auslieferung. Dann geht's zur Montage. Auf höhenverstellbaren Hubtischen stehen die Korpusse und warten auf ihr Innenleben. In Nestfertigung statten Mechaniker jetzt die Herde, Koch-, Grill- und Bratgeräte mit der nötigen Technik und Elektrik aus. Sämtliche Bauteile bekommen sie dafür von den Kollegen im Lager zusammengestellt. Dann wird geschraubt und verkabelt, bis das Gerät fertig und funktionsfähig ist. Auf der modernen Prüfstelle muss es alle Qualitätskontrollen bestehen, wobei sämtliche Messwerte für jedes einzelne Gerät digital hinterlegt werden. Danach kann es verpackt und ausgeliefert werden. „Wenn wir für ein Gerät alle nötigen Teile vorrätig haben, dauert es drei bis vier Tage bis es montiert ist“, erklärt Peter Dürrwald. „Wir sind flexibel und schnell – nur so konnten wir die steigende Nachfrage befriedigen und dies bei einer herausragenden Liefertermintreue von 98 Prozent.“

Verbund stärkt und beflügelt

Ähnliche Zeit- und Fertigungsabläufe beschreibt Rainer Ziegler, Technischer Leiter von Ascobloc, auch für den Standort Cossebaude, wo die Kühlgeräte – Schränke, Vitrinen, Wannen, Tischkühlung etc. – und vor allem die kompletten Cafeteria-Ausstattungen gebaut werden. Und: Hier begegnet man auf Schritt und Tritt auch Produkten, die das Unternehmen für seine Partner im Firmenverbund DEBAG Deutsche Backofenbau GmbH und die AlexanderSolia GmbH sowie in Lohnfertigung für weitere Firmen herstellt. „Der Verbund stärkt und beflügelt unsere Aktivitäten“, beschreibt Geschäftsführer Johannes Wilhelm den Vorteil der Kooperation. „Wir profitieren dabei beispielsweise davon, dass Backen derzeit einen Hype erlebt und professionelle Geräte gefragt sind: in Cafeterien, in Kliniken, in Senioreneinrichtungen und im Imbiss in der heißen Theke. Insgesamt können wir uns durch den Firmenverbund erlauben, im Vertrieb noch aktiver zu sein, verstärkt auch im Ausland.“ Wilhelm erklärt, wie Kapazitäten großer, hochautomatisierter Maschinen durch die Kooperation besser ausgelastet und Kompetenzen weiter gestärkt werden.

Versierte Handwerker

„Wir können fast alles in Sachen Blech“, sagt er während der Hallenführung. Gleich am Eingang thront ein grünes Ungetüm, das aus einer anderen Zeit zu stammen scheint: Eine Exzenterpresse, Baujahr 1970. „Damit können wir u. a. Werkzeugteile herstellen, vor allem aber auch die Werkzeuge des eigenen Werkzeugbaus für die Automobilindustrie testen.“ Ein Stückchen weiter werden Rohre gebogen und gesägt, dahinter gelangt man in den Zuschnitt. „Früher wurden die Blechteile nur ausgestanzt“, erläutert der Technische Leiter Rainer Ziegler. „Das ging schnell, brauchte aber lange Rüstzeiten. Heute erledigt die kombinierte Laser-Stanz-Nibbelmaschine stanzen und schneiden in einem Gang.“ Gemeinsam stellen Geschäftsführer und Technischer Leiter danach zwei Biegemaschinen vor. „Das sind Rolls-Royce unter den Abkantpressen“, sagt Ziegler stolz. Und Wilhelm ergänzt: „Damit bekommt das Blech die dritte Dimension.“ 50 Mitarbeiter sind in der Halle beschäftigt. Durch die große Zahl spezieller, auf Kundenwunsch zugeschnittener Produkte, läuft wenig über Automatisierung. Viel Handarbeit ist an den fast ausschließlich individuellen Arbeitsplätzen nötig. „Das erfordert fähige Handwerker, über die wir glücklicherweise in unserem traditionsreichen Unternehmen verfügen“, freut sich der Geschäftsführer. Nicht weniger stolz ist er auf die Konstrukteure im firmeneigenen Entwicklungslabor,



Moderne Hubtische erleichtern das Montieren.

Fotos: Lehmann



Präzise werden die Ceranfelder verklebt.

die genau nach Kundenwunsch die benötigten Großküchengeräte entwickeln und testen.

Rückschau und Ausblick

Große Stückzahlen von Erzeugnissen stellt die Gastro-Gerätebau GmbH hingegen in Lohnfertigung her. „Früher haben wir fast ausschließlich für andere gearbeitet“, erinnert Johannes Wilhelm an die 90er Jahre. Erst 1995 beginnt der Wiederaufbau eines eigenen Produktprogramms unter der Marke Ascobloc. Dieser Name stammt übrigens aus noch weiter zurückliegender Zeit: 1965 bekam der Hersteller, damals unter dem Namen VEB Wärmegerätewerk Dresden agierend, eine Goldene Medaille auf der Leipziger Messe für das **Anbau-System** aus **CO**ssebaude im **BLOCK**. Die Marke ASCOBLOC war geboren. Heute erreicht die Firma mit 130 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von 12 Millionen Euro und freut so über so prominente Referenzobjekte wie das Bundeskanzleramt Berlin, die BASF in Ludwigshafen und Mannheim, Bosch in Bamberg, das VW Forum Autovision Wolfsburg, die Europäische Zentralbank Frankfurt, die Gastro Berufsfachschule Velke Mezirici (Tschechien), die Administration Tower of State Oil Company „SOCAR“ in Baku (Aserbaidschan), das EATOPIA in Doha (Katar) und den Freizeitindoorpark RU4Kids in Krasnogorsk (Russland). Für Firmeninhaber Johannes Wilhelm steht nach dieser Entwicklung ganz genau fest, wohin er mit Ascobloc will: „Ganz nach vorn!“