

Neue Produktionshalle der Roltex Rollladensystemtechnik GmbH:

Hightech-Fertigung für Aluminium-Rolladenprofile



Fotos: bauelemente bau

Das Team des neuen Produktionsstandorts (v. l.): Maschinen- und Anlagenführer Torsten Wein, Geschäftsführer Leon Grawe, Betriebsleiter René Dibbert, Verwaltung Katja Missmann und Geschäftsführer Marvin Meyer. (Es fehlt Leo Seidel, Maschinen & Anlagenführer.)

Die Grawe/Roltex-Gruppe blickt auf eine langjährige Erfahrung in der Rollladen- und Bauelementebranche zurück. Seit der Gründung des ersten Werkes in Barßel im Jahr 1978 hat sich das Familienunternehmen stetig erweitert. Mit dem Standort Wittstock wurde 1994 ein zentraler Produktionsstandort geschaffen, der nun durch die neue Halle technologisch und kapazitiv auf den neuesten Stand gebracht wird.

Heute wird das Unternehmen in zweiter Generation geführt, beschäftigt rund 450 Mitarbeitende deutschlandweit und unterhält fünf Niederlassungen. Die Investition in Wittstock ist damit nicht nur eine Fortsetzung der erfolgreichen Unternehmensgeschichte, sondern vor allem ein strategischer Schritt in Richtung Zukunft, der die Fertigung von Aluminium-Rolladenprofilen erheblich stärkt.

Mehr Unabhängigkeit, Stabilität und Versorgungssicherheit

Der Neubau ist Teil eines umfangreichen Gruppenprojekts, das mehrere zentrale Ziele verfolgt. Ein entscheidender Aspekt ist die Verbesserung der Flexibilität und Produktionsstabilität.

„Mit der neuen Halle erhöhen wir unsere Flexibilität und werden als Produzent noch ver-

lässlicher und stabiler“, sagt Leon Grawe, Geschäftsführer der Roltex Rollladensystemtechnik GmbH. Entscheidend sei, langfristig unabhängiger von externen Zulieferern zu werden, um in volatilen Marktphasen stabil agieren zu können. Mit der eigenen Produktion der Alurollformer würden nicht nur Liefertreue und Planbarkeit verbessert, sondern auch Risiken entlang der Wertschöpfungskette deutlich reduziert.

Marvin Meyer, ebenfalls Geschäftsführer der Roltex Rollladensystemtechnik GmbH, ergänzt: „Wittstock ist unser größter Abnehmer innerhalb der Gruppe. Die eigene Produktion ermöglicht uns kürzere Wege, schnellere Reaktionszeiten und schafft Kapazitäten für weiteres Wachstum.“ Die Halle sei bewusst großzügig dimensioniert worden, um künftig weitere Ausbaustufen realisieren zu können.



Bis zu 60 Meter Profil pro Sekunde können auf den hochmodernen Anlagen gefertigt werden.

Standortwahl mit klarem Fokus auf Zukunftsfähigkeit

Die Entscheidung für den Ausbau gerade in Wittstock ist das Ergebnis langfristiger strategischer Überlegungen. Schon seit mehreren Jahren bestand innerhalb der Unternehmensgruppe der Wunsch, die Kapazitäten im Bereich Aluminium auszubauen. Hintergrund ist die deutliche Verschiebung im Markt: Während PVC weiterhin ein relevanter Bestandteil des Angebots bleibt, geht der Anteil an PVC-Profilen im Auftragseingang zurück, während Aluminium stetig an Bedeutung gewinnt.

Aktuell entfallen rund 70 Prozent des auftragsbezogenen Volumens auf Aluminium und lediglich etwa 30 Prozent auf PVC. Das macht deutlich, dass die bisherige Struktur – Aluminium komplett zuzukaufen – nicht mehr Zukunftsfähig war. „Die Entscheidung, die Aluminiumprofilproduktion selbst aufzubauen, war die logische Antwort auf die Marktveränderungen“, erklärt Grawe. Sämtliche Aluminiumprofile wurden bisher extern bezogen, was sowohl wirtschaftlich als auch logistisch zunehmend Nachteile mit sich brachte.

Hinzu kam die langfristige Planungssicherheit: Die Maschinen für Profilierung und Stanzen wurden beim italienischen Hersteller Dallan bestellt – mit einer Lieferzeit von etwa zweieinhalb Jahren. Die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit dem Maschinenlieferanten war dabei ein wesentlicher Erfolgsfaktor.

Einbindung in die Produktionsstruktur: eigenständig und dennoch verzahnt

Roltex operiert als eigenständiges Unternehmen innerhalb der Grawe/Roltex-Gruppe. Die neue Halle erweitert diese Rolle deutlich, da nun nahezu die gesamte Aluminium-Stabware intern produziert wird. Die Fertigung richtet sich dabei hauptsächlich an Grawe als



Die Aluminium-Coils stammen aus Spanien und bestehen zu 99,8 Prozent aus recyceltem Material.

Abnehmer. Rundumversorgung ist das Ziel: Die Stabware wird in standardisierten Längen von sechs Metern hergestellt und anschließend an die internen Weiterverarbeiter geliefert.

Produkte in speziellen Farben sowie Vorbau-systeme werden weiterhin extern zugekauft. Dennoch ist der Effekt der neuen Fertigung deutlich spürbar: Standardfarben können nahezu vollständig intern abgedeckt werden, wodurch sich die Lieferfähigkeit erheblich erhöht.

Der Produktionsbetrieb läuft aktuell in einer Tagesschicht an fünf Tagen pro Woche. Laut Meyer liegt die Wochenkapazität der beiden Linien bei etwa 180.000 Metern Profil. Hochgerechnet ergibt das eine Jahresproduktion von rund zwölf Millionen Metern – und das bei lediglich fünf Mitarbeitenden am Standort, davon drei in der Produktion. Die extrem hohe Automatisierung macht es möglich. „Das Niveau der Automatisierung erlaubt ein effizientes Arbeiten mit einem sehr kleinen Team“, betont Meyer.

Planung und Bau

Die Planung der neuen Produktionshalle begann nicht mit dem Gebäude selbst, sondern mit den Maschinen. Deren Maße, Durchlaufgeschwindigkeiten und technische Anforderungen standen bereits lange vor Baubeginn fest – die Halle wurde daher gezielt auf diese Werte dimensioniert. Die beiden Produktionslinien bestimmten maßgeblich die Länge und Breite der Halle, die zusätzlich die Option für eine dritte Linie vorsieht.

Mit 140 Metern Länge, 40 Metern Breite und 6,5 Metern Höhe bietet die Produktionsstätte

ausreichend Platz für Materiallogistik, Fertigungsprozesse und zukünftige Erweiterungen. Die Gesamtinvestition, inklusive Maschinen, Anlagen und Gebäude, beläuft sich auf rund acht Millionen Euro und stellt damit die größte Einzelinvestition in der Unternehmensgeschichte dar.

Für den Bau war ein lokales Bauunternehmen verantwortlich, während interne Technikteams sämtliche Schritte begleiteten und insbesondere die technische Auslegung der Anlagen überwachten. Auch der Betriebsleiter und die Produktionsmitarbeitenden waren frühzeitig eingebunden. Bereits in der Entscheidungsphase reiste das Team nach Italien zum Maschinenhersteller Dallan, um alle Abläufe und Anforderungen detailliert kennenzulernen und in die Planung zu integrieren.

Die strategische Entscheidung für den Neubau fiel bereits 2021. Anfang 2022 erfolgte der erste Vor-Ort-Termin in Italien, um die technischen Spezifikationen zu definieren. Die Maschinen wurden im August 2024 geliefert, der Aufbau dauerte rund zehn Wochen.

Das Einfahren der Linien erfolgte sowohl in Italien als auch vor Ort in Wittstock. Der Bau der Produktionshalle begann Anfang 2023, als die Maschinen bereits gekauft waren. „Man kann sagen, wir haben die Halle um die Maschinen herum gebaut“, erklärt Grawe. Die Dimensionierung der Halle ermöglicht zudem, bei steigendem Bedarf problemlos eine dritte Linie zu integrieren.

Hochautomatisierte Fertigung mit modernster Anlagentechnik

Das Herzstück der neuen Halle bildet die hochautomatisierte Fertigungstechnik. Die beiden Linien sind so konzipiert, dass nahezu alle Arbeitsschritte automatisch ablaufen – vom Formen der Profile bis zum robotergestützten Abstapeln der fertig geschnittenen Stabware. Für jede Linie ist lediglich eine Bedienperson erforderlich. Nur das Bestücken der Maschinen mit Alu-Coils erfolgt weiterhin manuell über einen Gabelstapler.

Eine der beiden Linien ist zusätzlich in der Lage, vollständig konfektionierte Rolladenpanzer herzustellen. Beide Anlagen produzieren Aluminiumprofile in drei hauseigenen Geometrien: 37,1 Millimeter, 42,1 Millimeter und 52,1 Millimeter. Durch das modulare Walzensystem wären weitere Geometrien grundsätzlich möglich.

Die Geschwindigkeit der Anlage ist bemerkenswert: Bis zu 60 Meter Profil pro Sekunde können gefertigt werden. Der Schäumprozess – bei dem die Profile mit einem Polyol-Isocyanat-Gemisch ausgeschäumt werden – ist präzise gesteuert. Bereits 23 Sekunden nach der Schäumung werden die Profile weiterverarbeitet. Dieser enge Zeitrahmen erfordert eine präzise Temperaturkontrolle, da Temperaturschwankungen die Reaktion des Schaums und damit die Produktqualität beeinflussen können.



Das Abstapeln der auf sechs Meter fertig geschnittenen Stabware erfolgt hochautomatisiert mithilfe eines Roboters.

Materialeinsatz, Farbvielfalt und Qualitätssicherung

Die Aluminium-Coils stammen aus Spanien und bestehen zu 99,8 Prozent aus recyceltem Material. Während der Coronapandemie wurde der heutige Lieferant als neuer strategischer Partner gewonnen. Seine hohe Lieferzuverlässigkeit und Qualität bildeten einen wichtigen Baustein für den Aufbau der neuen Fertigung.

Aktuell werden acht Standardfarbtöne verarbeitet, darunter Weiß, Anthrazit und verschiedene Grautöne. Da die Coils bereits beschichtet angeliefert werden, spielt die Farbe im Fertigungsprozess selbst keine Rolle. Langfristig plant Roltex, bis zu 28 Farben anzubieten, was zusätzliche Flexibilität für den Markt bedeutet.

Die Qualitätssicherung erfolgt bewusst einfach, aber zuverlässig: mittels manueller Prüfungen, Messschiebern und kontinuierlicher Überwachung des Schäumprozesses. Obwohl die Linie weitgehend geschlossen arbeitet, bleibt der Schaum das sensibelste Element. „Der Prozess ist sehr fein abgestimmt. Kleinste Temperaturunterschiede können sich bemerkbar machen“, so Grawe.

Profilreste, Stanzabfälle und Verschnitt werden vollständig dem Wertstoffkreislauf zugeführt, indem sie über ein lokales Recyclingunternehmen wiederaufbereitet werden.

Energieeffizienz und Ressourcenschonung im laufenden Betrieb

Nachhaltigkeit und Energieeffizienz spielten in der Planung der Halle eine zentrale Rolle. Eine Photovoltaikanlage mit einer Leistung von 290 Kilowatt-Peak sorgt im Sommer für eine nahezu autarke Stromversorgung der gesamten Anlage. Selbst im Oktober erreicht die Halle noch rund 75 Prozent Eigenversorgungsanteil.

Auch der eingesetzte Schaum besteht aus recyceltem Material, was die ökologische Gesamtbilanz weiter verbessert. Insgesamt wurde die Halle nach dem neuesten Stand der Technik errichtet und bietet damit optimale Voraussetzungen für energieeffiziente Produktionsprozesse.

Logistik und Lieferfähigkeit: kurze Wege, schnelle Prozesse

Der Standort verfügt über eine eigene Logistik. Ein firmeneigener Lkw beliefert mehrere Male pro Woche die einzelnen Standorte der Gruppe. Dank der internen Lagerhaltung können Aluminiumprofile in Standardfarben meist innerhalb eines Tages geliefert werden.

Sonderfarben benötigen aufgrund der Produktion längere Vorlaufzeiten, sind jedoch in Form von beschichtetem Coil-Material häufig bereits vor Ort verfügbar. Auch hier verkürzt der interne Fertigungsprozess die Lieferzeiten im Vergleich zur früheren externen Beschaffung deutlich.

Automatisierung trifft auf qualifiziertes Personal

Trotz hoher Automatisierung bleibt das Team ein entscheidender Erfolgsfaktor. Alle Mitarbeitenden, insbesondere im Produktionsbereich, wurden von Anfang an eng in den Entscheidungsprozess einbezogen. Dazu gehörten auch Schulungen und Einweisungen durch den Maschinenhersteller sowie das Softwarehaus.

„Wir haben ein junges, engagiertes und sehr aufgeschlossenes Team“, betont Meyer. Diese Kombination aus moderner Technik und qualifiziertem Fachpersonal hat den Produktionsstart erheblich erleichtert.

Langfristige Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit

Mit der neuen Halle macht die Gruppe einen wichtigen Schritt, um die eigene Wettbewerbsfähigkeit zu festigen und die Versorgungssicherheit innerhalb der Unternehmensstandorte nachhaltig zu verbessern. Die nun erreichte Fertigungstiefe stärkt die Position als zuverlässiger Partner im Markt – insbesondere in Deutschland, wo der Schwerpunkt des Unternehmens liegt.

„Wir wollen ein Partner für die Zukunft sein“, fasst Grawe zusammen. „Die Investition macht uns unabhängiger, schneller und insgesamt stabiler. Das ist ein deutlicher Mehrwert für die gesamte Gruppe und für unsere Kunden.“ ■

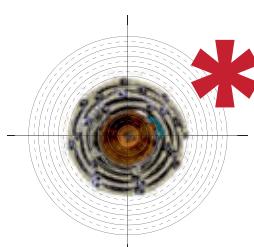
www.rolladen-grawe.de

OPTIMAXX



OPTIMAXX – Das Rolladensystem für kleinere Wickeldurchmesser

- Dank OPTIMAXX kann ein kleinerer Kasten gewählt werden, was die Fensterfläche vergrößert und mehr Licht in den Raum lässt
- Leiseres Auf- und Abwickeln
- Durch optimales Wickelverhalten weniger Abrieb auf den Lamellen



Neuer Wellenverbinder