

Die Welt der Konsolen - oder Der Sprung nach vorn

Wir sind stolz darauf, das einzige Unternehmen in der Schweiz zu sein, das ein umfassendes Befestigungsprogramm anbietet. Unsere vielfach patentierten Produkte unter dem Signet SK (System-Konstruktionen) sind zu einem Begriff in der ganzen Bauindustrie geworden. Weil unsere Produkte nicht nur gut durchdacht, sondern auch formschön und sehr präzise gearbeitet sind, nennt man uns in Fachkreisen auch die «Uhrenmacher». Besonderen Wert legen wir auf die laufende Weiter- und Neuentwicklung unserer Produkte sowie deren Anpassung an die sich ständig verändernden Bautechniken. Wir haben Pionierarbeit im Sektor Schallschutz geleistet, unsere Produkte werden im In- und Ausland immer wieder kopiert.

René Häner, Leiter Produktion / Werkstatt

Weitere wichtige Bereiche der Konsolen AG sind Brüstungs-, Laden- und Laborbau. Als spezialisierte Komponenten-Hersteller helfen wir mit, technische Lösungen umzusetzen. Dank modernen Fabrikationsmethoden und qualifiziertem Personal, sind wir ein leistungsfähiges Unternehmen.

Die Gründung

Das Unternehmen Konsolen AG wurde 1960 von Rudolf Huber gegründet. Rudolf Huber hatte die Branche in Bezug auf die Befestigungstechnik genau geprüft und die vielfältigen Probleme erkannt. Er suchte nach neuen, rationelleren Lösungen – und er fand sie auch. Zahlreiche Patente und Diplome an Erfinderausstellungen im In- und Ausland zeugen von seinen guten Ideen. Die SK-Konsole (System-Konstruktion) war geboren und trat auf dem Markt bald ihren Siegeszug an.

Die Idee

Die ursprüngliche Idee der SK-Konsole drehte sich primär um die Einsparung eines bislang unumgänglichen Arbeitsaufwandes im Befestigungssektor des Gebäudeinnenausbaus. Die dann realisierte technische Errungenschaft besteht in der Befestigung durch ein Zweipunktesystem, während die zwei- bzw. dreidimensionale Verstellbarkeit ein rasches und genaues Nivellieren der Konsole erlaubt, so dass die Toleranzen des Mauerwerks ohne grosse Anstrengungen eliminiert werden können. Mit dem vereinfachten und sauberen Montagesystem wurde auch die Spitz-, Zuputz-, Streich- und Richtarbeit unnötig. Da die Arbeitszeit immer wertvoller und teurer wurde, konnte sich demzufolge die zeitsparende SK-Montagetechnik immer mehr durchsetzen.

Weitere Erneuerungen

Die zweite wichtige Neuerung der inzwischen in eine Aktiengesellschaft umgewandelten Konsolen AG, ist die Markteinführung von schalldämpfenden Konsolen. In einer Zeit, da im Rahmen des erweiterten Umweltschutzes dem Wohlbefinden des Menschen grosse Bedeutung zukommt, erfüllen die angebotenen Konsolenmodelle die Anforderungen der Schalldämmnormung. Es können ganze Sanitärblöcke und Lüftungkanalsysteme schalldämmend gelagert und



Der Beginn vor fast 60 Jahren



Die Produkte - eine Auswahl



Vorrichtungen für jeden Anwendungsfall



René Häner Leiter Produktion / Werkstatt im Paternoster-Vormateriallager



Schlagschere kompakter Bauart für grosse Abmessungen



Altgediente Stanz- und Pressen für die Massenfertigung ausgelegt

befestigt werden. Vor allem im Spital- und Eigentumsbau ist die Schalldämmung wegweisend geworden und sie ist nicht mehr wegzudenken



Können alleine genügt nicht, es muss auch beglaubigt und dokumentiert sein.



Riesiges Kleinteilelager für grosse Sofortlieferungen von Standardteilen



Konsolen Laser Centre

Warum ein Sprung nach vorn?

Die Erfolgsgeschichte scheint geschrieben, die Auftragsbücher gefüllt und der Name weitherum gut bekannt. Der Erfolg des Unternehmens, fusst auf Kundenorientierung, Flexibilität und der gelieferten Produktequalität, ein Markenzeichen der Konsolen AG. Die Lieferfristen sind bei Standardprodukten exorbitant kurz, d. h. am Morgen angerufen und bestellt und nachmittags abgeholt. Dank eines konsequent geführten KANBAN's ist die kurzfristige Verfügbarkeit von Standardteilen jederzeit sichergestellt.

Die übliche Produktion verläuft, je nach Bauteil konventionell wie folgt:

- Schneiden
- Stanzen
- Lochen
- Biegen
- Falzen
- Montage / Schweißen
- Oberflächenbehandlung
- Qualitätsprüfung



Die Laser - Multifunktions - Anlage in der umweltfreundlich, komplett renovierten Fabrikhalle. Die Prozesswärme und Abluft wird über eine moderne Filteranlage als Heizluft in den Betrieb rückgeführt.

Die Antwort nach dem o. g. «Warum» fundiert auf Erkenntnissen aus der Praxis. Schon im Sportgeschehen heisst es: «Die grössten Fehler macht man im Erfolg» und aus der Wirtschaft tönt es: »Stillstand ist Rückschritt«.

Der Zwang zur Innovation kommt aus verschiedensten Richtungen, Stichwort: «Wettbewerb und Kostendruck».

Die Suche nach Einsparpotenzial bei Kleinteilen mit Stückgewichten von 50 Gramm bis zu 6 Kilogramm gestaltet sich schwierig, zumal die Vergangenheit erfolgreich und verdienstvoll verlief. Die Einzelstückzahlen von 10 bis 1000 bis 100'000 erschweren noch die Überlegungen, denn die Prozessschritte sind über Jahrzehnte hinweg optimiert worden und waren erfolgreich.



Der Wechseltisch der Anlage erlaubt kontinuierliches Schneiden in der Anlage bei gleichzeitiger Entnahme der geschnittenen Teile ausserhalb.



Die Führungscrew des Unternehmens, v.l. Renato De Paola, Leitung Logistik/Einkauf; Simon Baumgartner, Mitinhaber Konsolen AG; René Häner, Leiter Produktion/Werkstatt; Salvatore Narda, Technik, Betriebsleitung; Christophe Eymann, Beratung Verkauf Technico Commercial

Konsequentes Umdenken und Technologiewechsel

Einen erfolgversprechenden Weg verfolgt Simon Baumgartner, verantwortlich für die konsequente Weiterentwicklung (Innovation, Strategie, Personal) der Konsolen AG und Mitinhaber der Firma, mit der neu installierten Laseranlage von microstep.

Ein Flachbettlaser mit 3 x 1,5 m Arbeitsbereich und einem Wechseltisch, sowie ein 3 kW Faserlaser/Rohrlaser für 3D-Anwendungen bei max. 6 m langem Rohrmaterial, max. 300 mm Durchmesser, 12 mm Wandstärke.

Komplizierte Abkantungen aus Blech können/werden durch Vierkant-, Rechteckrohrschnitte abgelöst, externe Vormateriallieferungen durch Eigenfertigung ersetzt. Die Fertigungstiefe wird durch die neue Anlage signifikant vergrößert.



Blick in die Rohrlasereinrichtung. Das Stangenmaterial wird nach Abarbeitung der ersten 3 m um weitere 3 m automatisch nachgeführt.



Anspruchsvolle Teile/Rohrsegmente gelocht und/oder mit Gewindenbohrungen versehen erfordern moderne Fertigungsverfahren.

Was sind Konsolen?

Konsolen sind Halbfabrikate, mit denen man beinahe alles befestigen kann, was im weitesten Sinne mit dem Bausektor zusammenhängt. Es sind dies Heizelemente, Rohre, Simse, Decken, Fassaden sowie Fertigelemente für die komplette Haustechnik. Gefertigt werden auch Spezialkonstruktionen nach einem Baukastensystem, welches es erlaubt, grosse und kleine Aufträge in kürzester Frist zu erledigen.

Weitere Geschäftsbereiche

Neben dem Bereich Konsolen/Träger- und Befestigungssysteme ist die SK Konsolen AG sehr stark im Labor- und Ladenbau positioniert. In diesen Bereichen stehen Spezialanfertigungen mit hohen technischen Anforderungen im Vordergrund, welche mehrheitlich in Edelstahl (rostfrei) ausgeführt werden

Die Produktvielfalt ist Herausforderung und Chance für eine erfolgreiche Zukunft des Unternehmens

Der Sprung nach vorn



Das moderne Hochregallager wird in einem weiteren Ausbauschritt die Laseranlage automatisch beschicken



Der Laser im Einsatz



Teilevielfalt als Herausforderung



Blick in die Anlage mit Bedienpaneel

Mit der Vorfertigung ist es natürlich noch nicht getan.

Die nachfolgenden Produktionsschritte wie, Montage, Schweißung, Verzinkung, Pulverbeschichtung etc. erfolgen u.a. gem VDSI-Normen.

Eine Zertifizierung nach EN 1090 wird heute vom Bausektor ebenso erwartet wie geprüfte Schweißer in ihrem Einsatzgebiet - Herr Häner als Schweißfachmann ist Garant für eine einwandfreie Ausführung.

In diesem Zusammenhang werden zukünftig Baustahl- und Edelstahl-Bereiche räumlich getrennt bewirtschaftet. Alle diese Neuerungen bieten die Möglichkeit aus den angestammten Bereichen zu expandieren. Der Fokus liegt auf qualitativ hochwertigen und nachhaltigen Erzeugnissen. ■



Qualitäts-Schweißungen manuell (TIG) und/oder mechanisiert am Roboter (MAG) je nach Werkstoff (schwarz S235 oder weiss 1.4301)