



Hausgerätekomponenten.

Geschäftsbereich Hausgerätekomponenten

Ein etwas ungewöhnlicher Weg hat unser Familienunternehmen zu einem Kunststoffbauteilehersteller für den Hausgerätemarkt wachsen lassen.

Als klassischer Zulieferer für technische Kunststoffteile mit einem Kernkundenkreis der Elektrotechnik, des Maschinenbaus und im Automobilzulieferbereich, wurden wir 1998 Vorfertigungs-Partner der AEG Hausgeräte GmbH in Nürnberg. In diesem Zusammenhang wurde die gesamte Kunststoffteilevorfertigung übernommen und in die Unternehmensgruppe als Geschäftsbereich integriert.

Die Erfahrung bei der Herstellung einzelner technischer Kunststoffbauteile und daraus hervorgehender Baugruppen mit dem erforderlichen Qualitätsstandard war hierfür die notwendige Voraussetzung. Ein Team von Konstrukteuren und ein hochwertig ausgestatteter Formenbau bildeten die Basis zur Umsetzung der hochgesetzten Kundenziele.

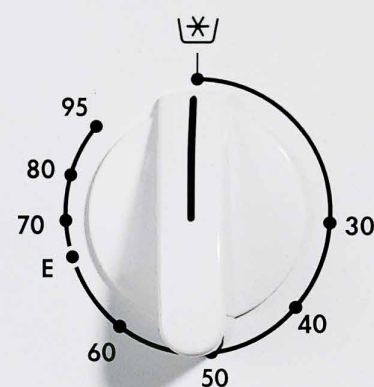
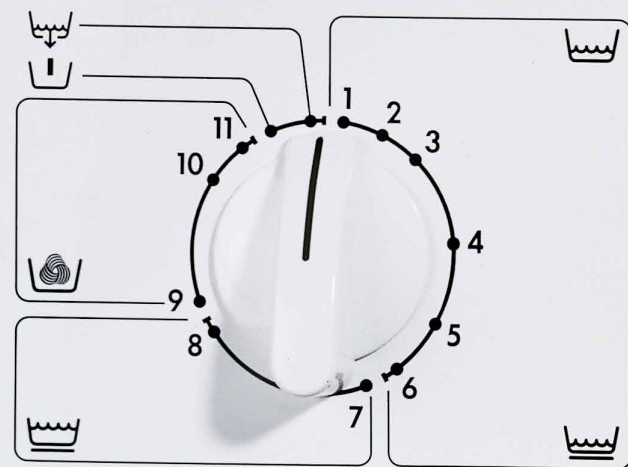
Selbstverständlich mußten die zugrunde liegenden technischen und kaufmännischen Abläufe unserer bereits bestehenden Werke den kompletten Hintergrund zum Einstieg als Systemlieferant für Hausgerätehersteller liefern. Der bereits seit Jahren gesetzte Schwerpunkt auf den Logistikbereich konnte auf die Erfordernisse dieses Marktes optimiert und übertragen werden.

Bereits früher erfolgreiche Vorfertigungsübernahmen bestehender Kunden stellten für die Akquisition die strategischen Voraussetzungen dar. Dieses Basiswissen ist die Grundlage zur Zusammenarbeit mit neuen Kunden der Hausgeräteindustrie.

Intelligentes „Miteinander-Konstruieren“ und stetiges Verbessern der nachgefragten Komponenten und Einzelteilen, sowie ein logistisch perfektioniertes System der Serienbelieferung sind die Herausforderungen, denen wir uns tagtäglich stellen.

Zwei Produktionsstätten befinden sich in Bayern (Nürnberg und Amberg), eine Produktionsstätte in Thüringen (Schmölln). Von zusammen 300 Beschäftigten sind ca. 130 Mitarbeiter ausschließlich für den Geschäftsbereich Hausgerätekomponenten tätig.

Die Angebotsstruktur umfaßt heute das technische Einzelteil von 0,1 bis 5000 g, alle erforderlichen Designbaugruppen, insbesondere komplette Blendenträger, komplexe Einspülsysteme, Bodenbaugruppen und alle Arten von mechanischen Komponenten mit hoher Stücklistentiefe für die Produktbereiche Waschmaschine, Geschirrspüler, Wäschetrockner und Herd.



800
400



AEG

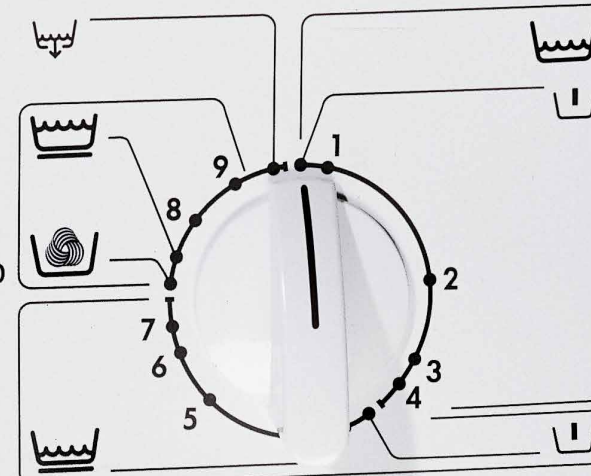
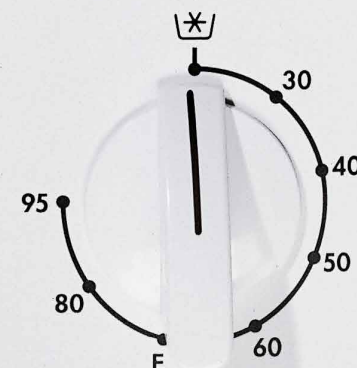
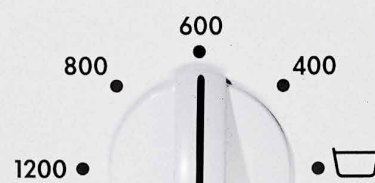
LAVAMAT W 1220

MADE IN GERMANY

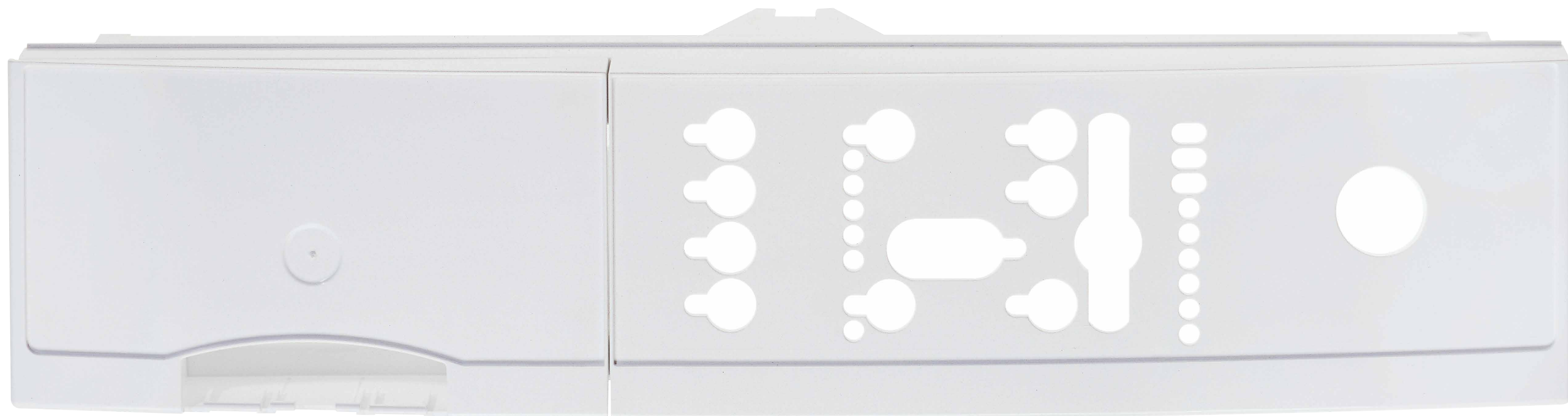
AEG

LAVAMAT

W 1230



MADE IN GERMANY



Control panel with a central rotary dial and various settings:

- Left side of dial:**
 - LÜFTEN
 - 20 MIN
 - 40 MIN
 - 60 MIN
 - AUS
 - LEICHT-SCHRANK-
 - EXTRA-TROCKEN
 - MISCHGEWEBE
- Right side of dial:**
 - EXTRA-SCHRANK-
 - LEICHT-BÜGEL-
 - MANGEL-TROCKEN
 - BAUMWOLLE
- Top of dial:** AUS
- Bottom of dial:** AUS

Indicator lights and buttons:

- SCHON (White indicator light)
- BEHÄLTER (Red indicator light)
- START (White button)
- BETRIEB (Red indicator light)

AEG

LAVATHERM T 500

MADE IN GERMANY

AEG

EIN
AUS



NORMAL
BIO 50°



VOR-
SPÜLEN



INTENSIV
70°



ENERGIE-
SPAREN 50°



NORMAL
65°



QUICK
40°



MADE IN GERMANY



T U R B O T R O C K N E N

ÖKO_FAVORIT



ZEIT-
VORWAHL



LAUFZEIT

■ SALZ

■ KLARSPÜLER

60800 SENSORLOGIC



AEG

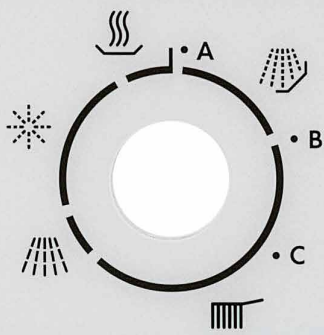
ÖKO_FAVORIT

BIO
50°



65°

BIO
50°



MADE IN GERMANY

AEG

EIN
AUS



INTENSIV
70°



SPAR
BIO 50°



AUTO
65°



NORMAL
65°



QUICK
40°



AUTO
BIO 50°



NORMAL
BIO 50°



VOR-
SPÜLEN



ÖKO_FAVORIT sensorlogic



STARTZEIT

+

-

LAUFZEIT

VORSPÜLEN

REINIGEN

SPÜLEN

KLARSPÜLEN

TROCKNEN

ENDE

KLARSPÜLER

SALZ

SPRÜHARM

WASSER

SIEB

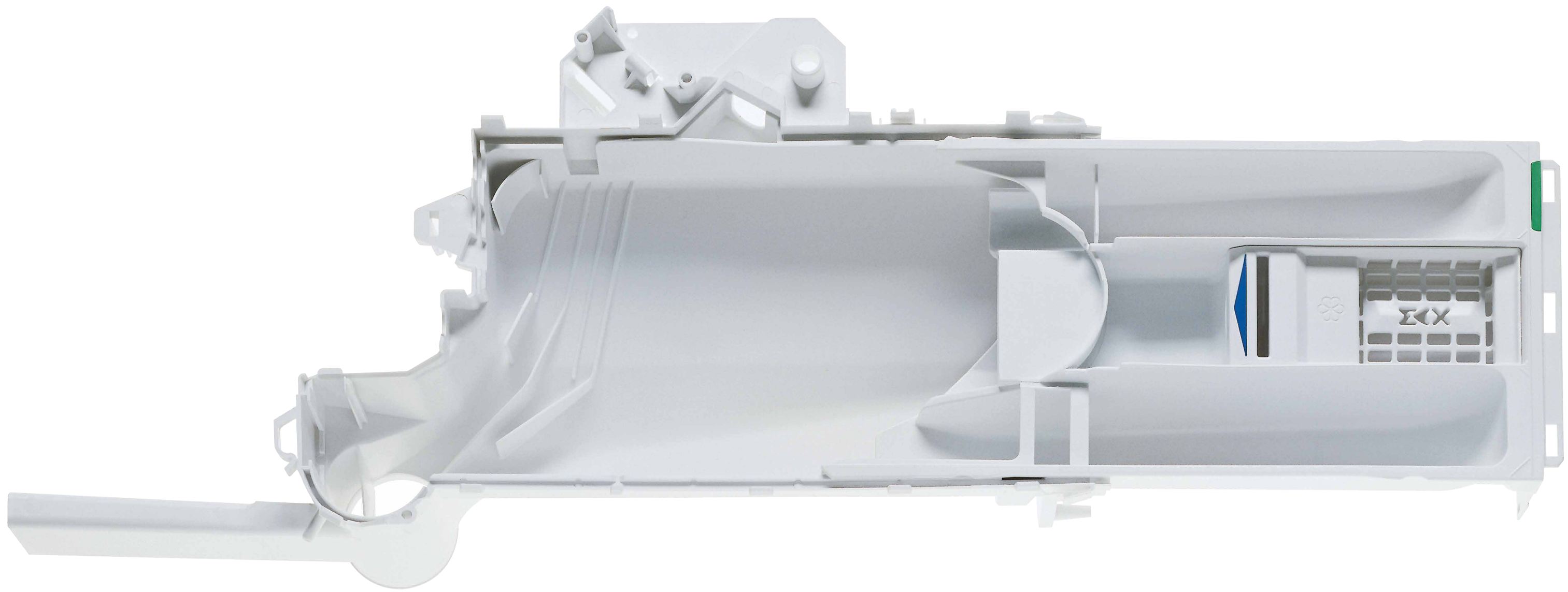
TÜR

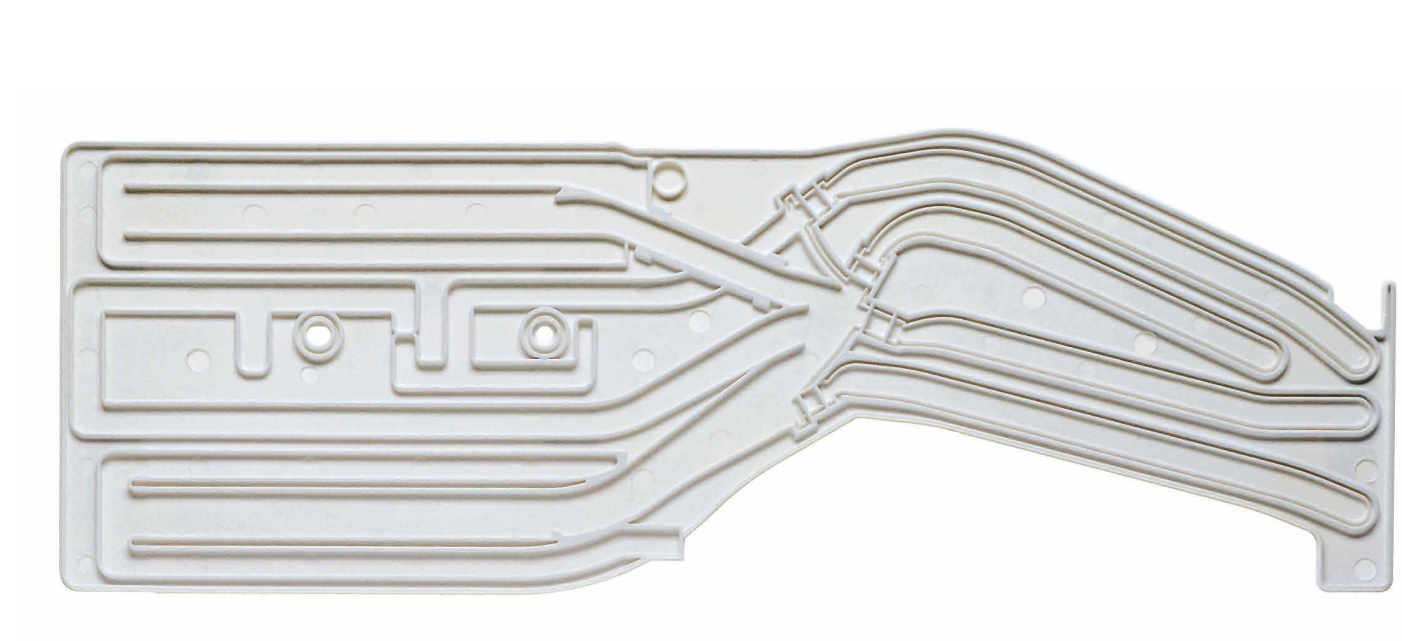
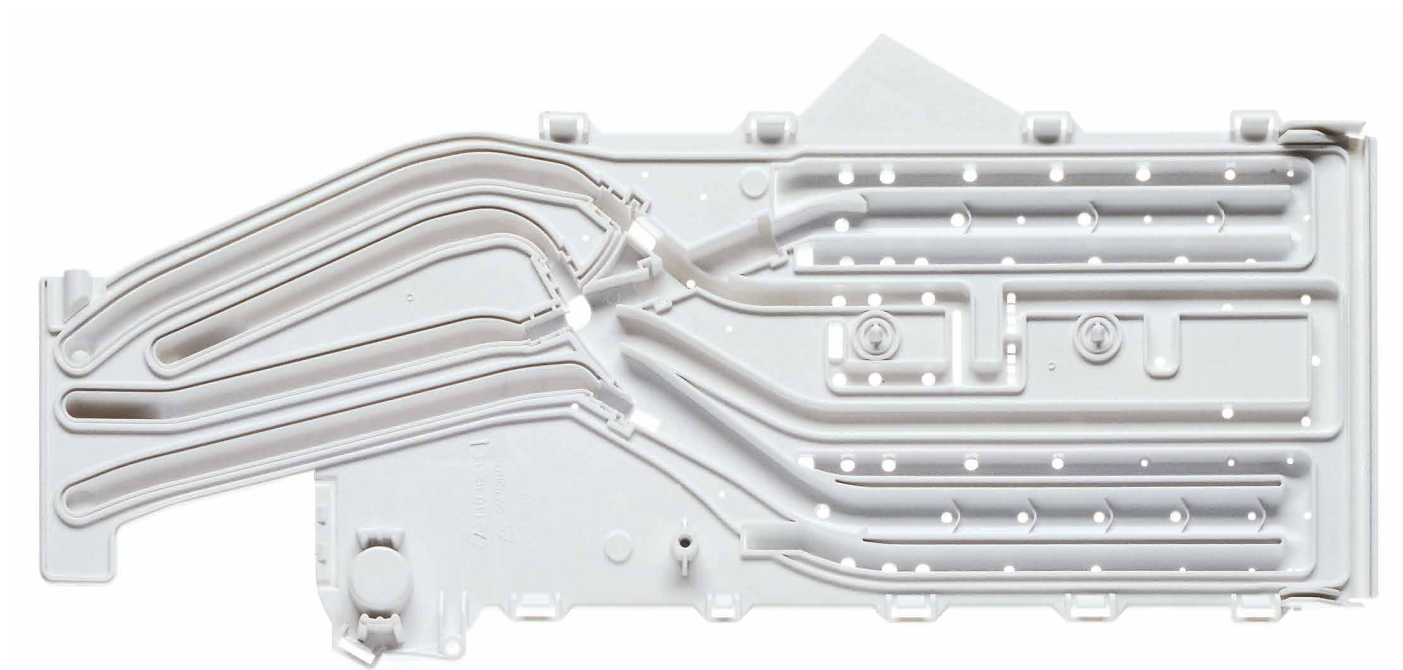
TURBOTROCKNEN

MADE IN GERMANY









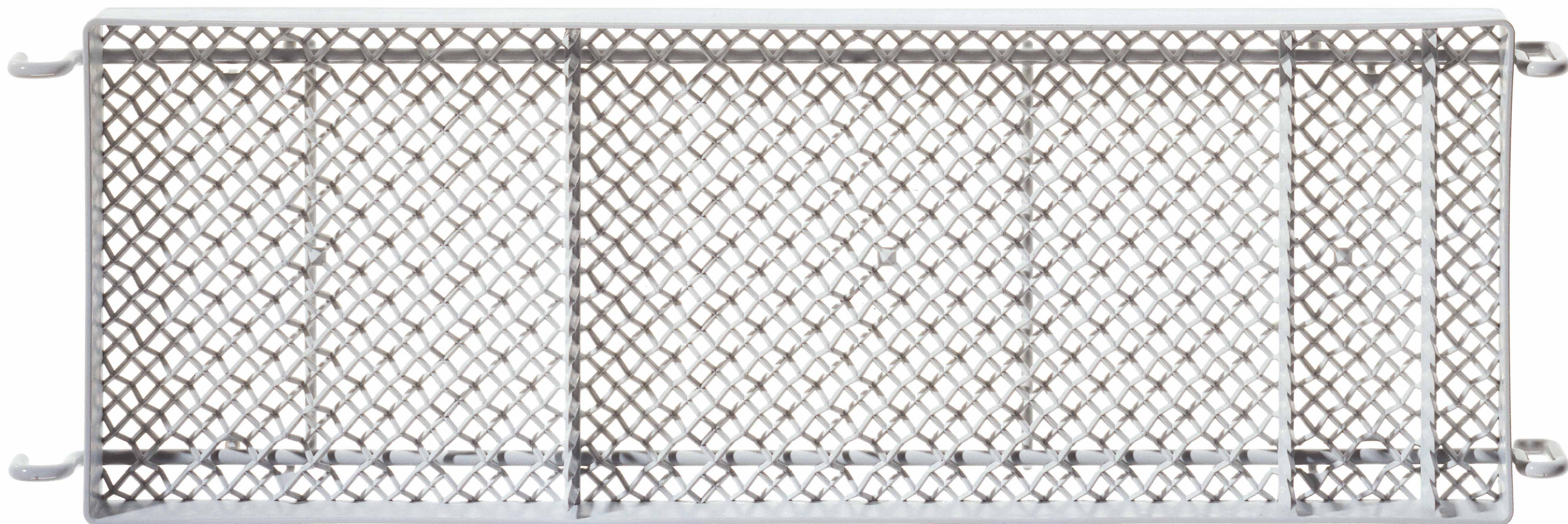




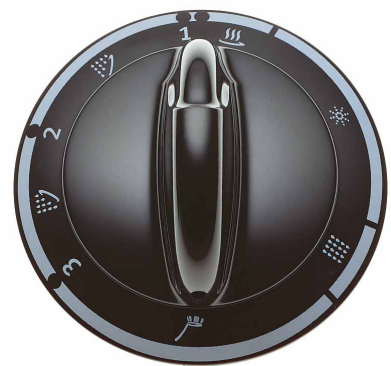
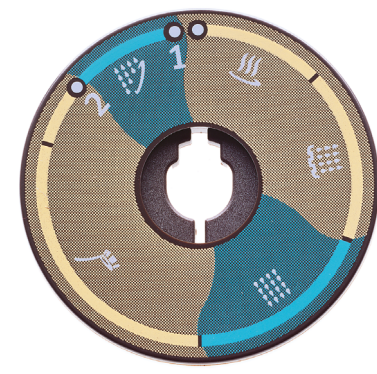






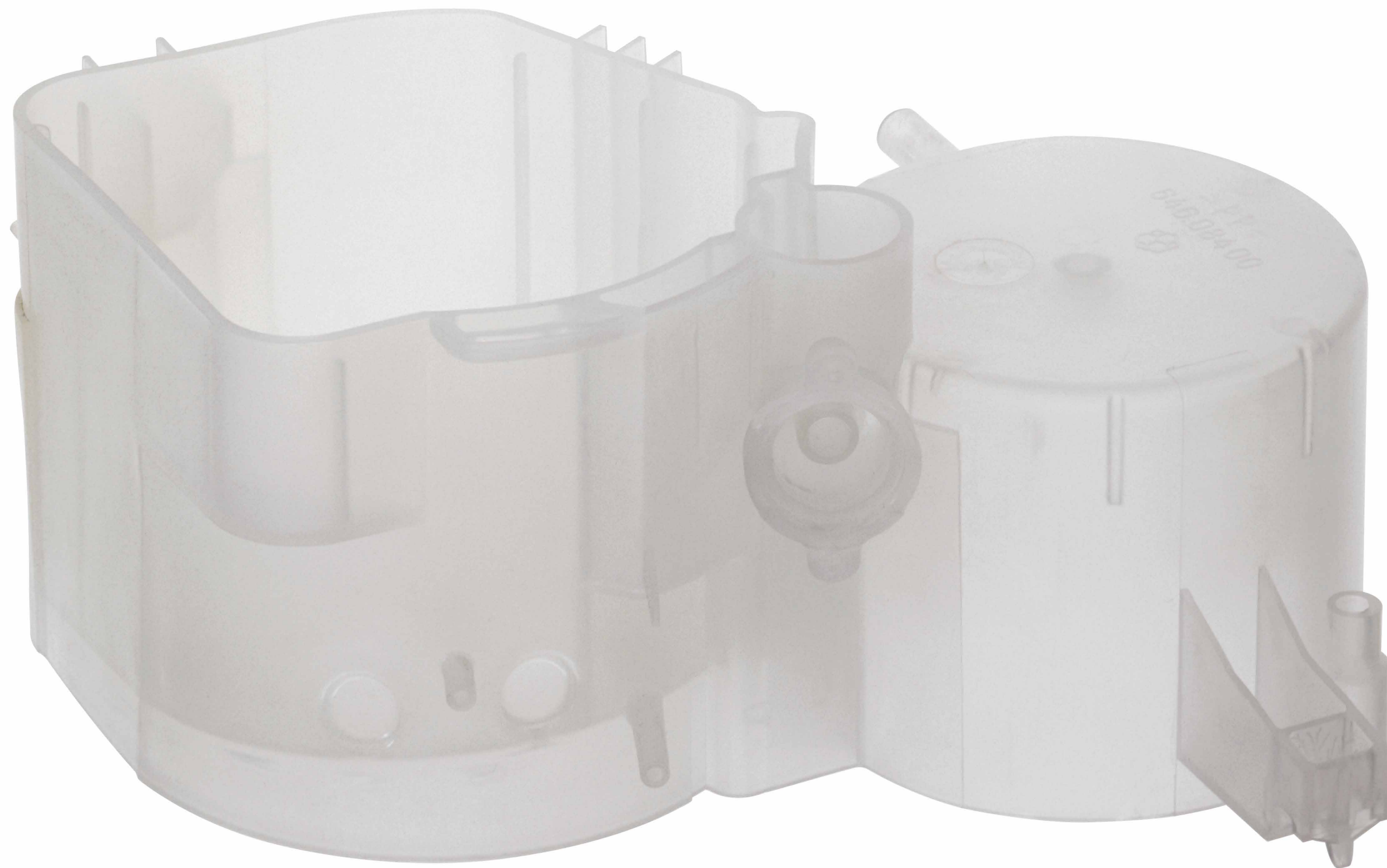


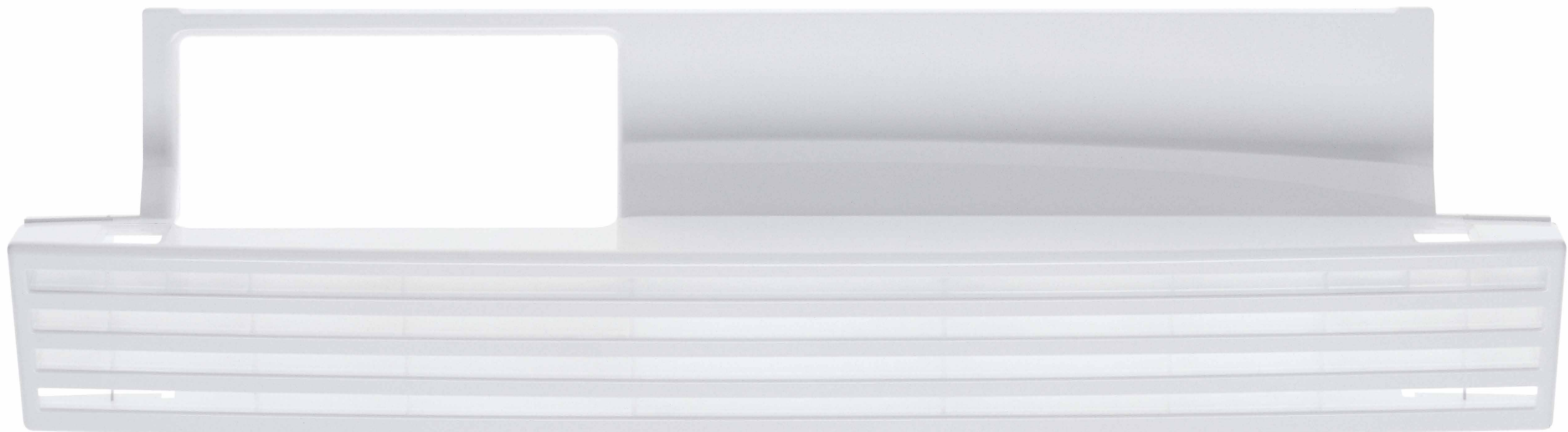






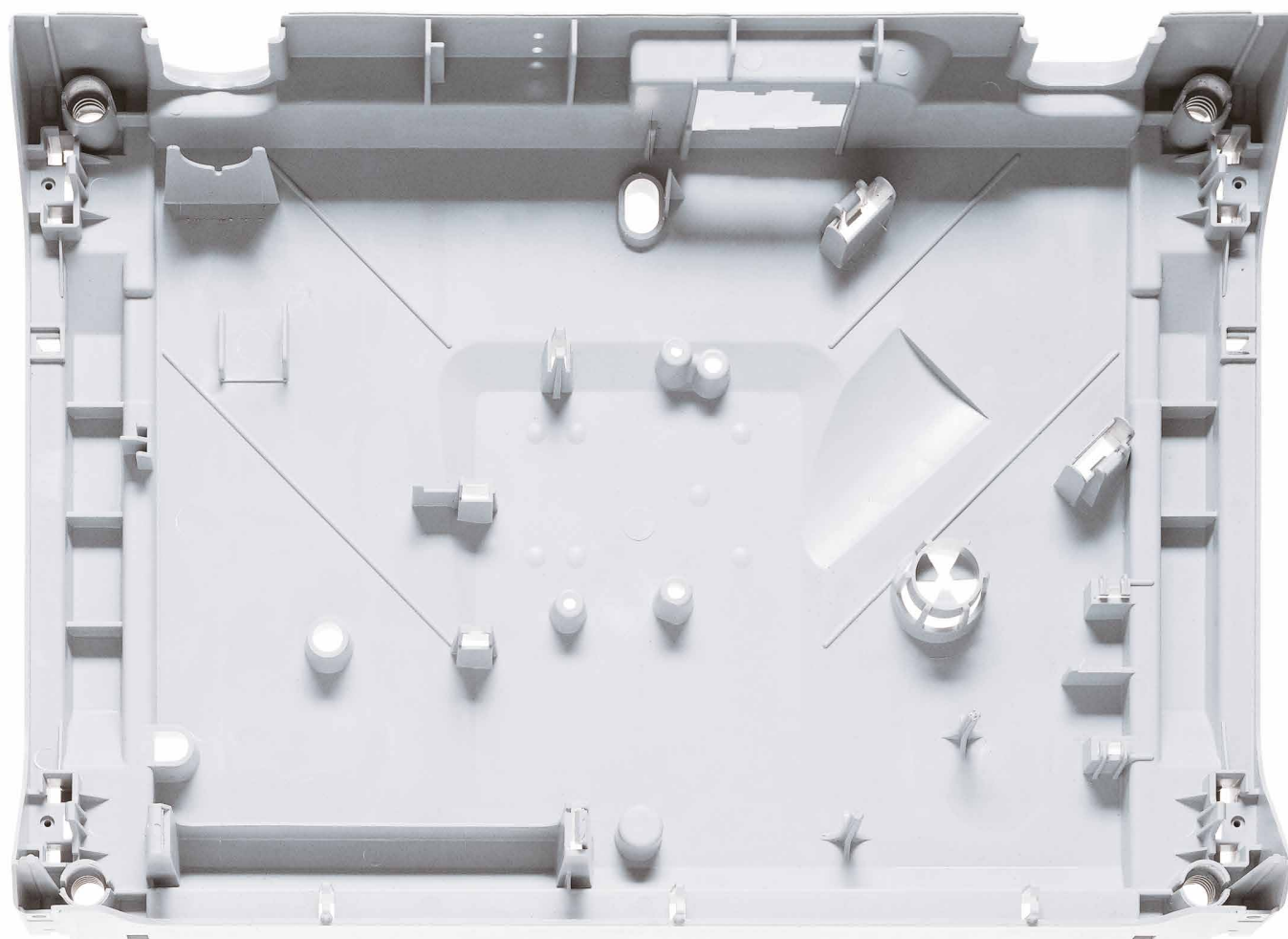


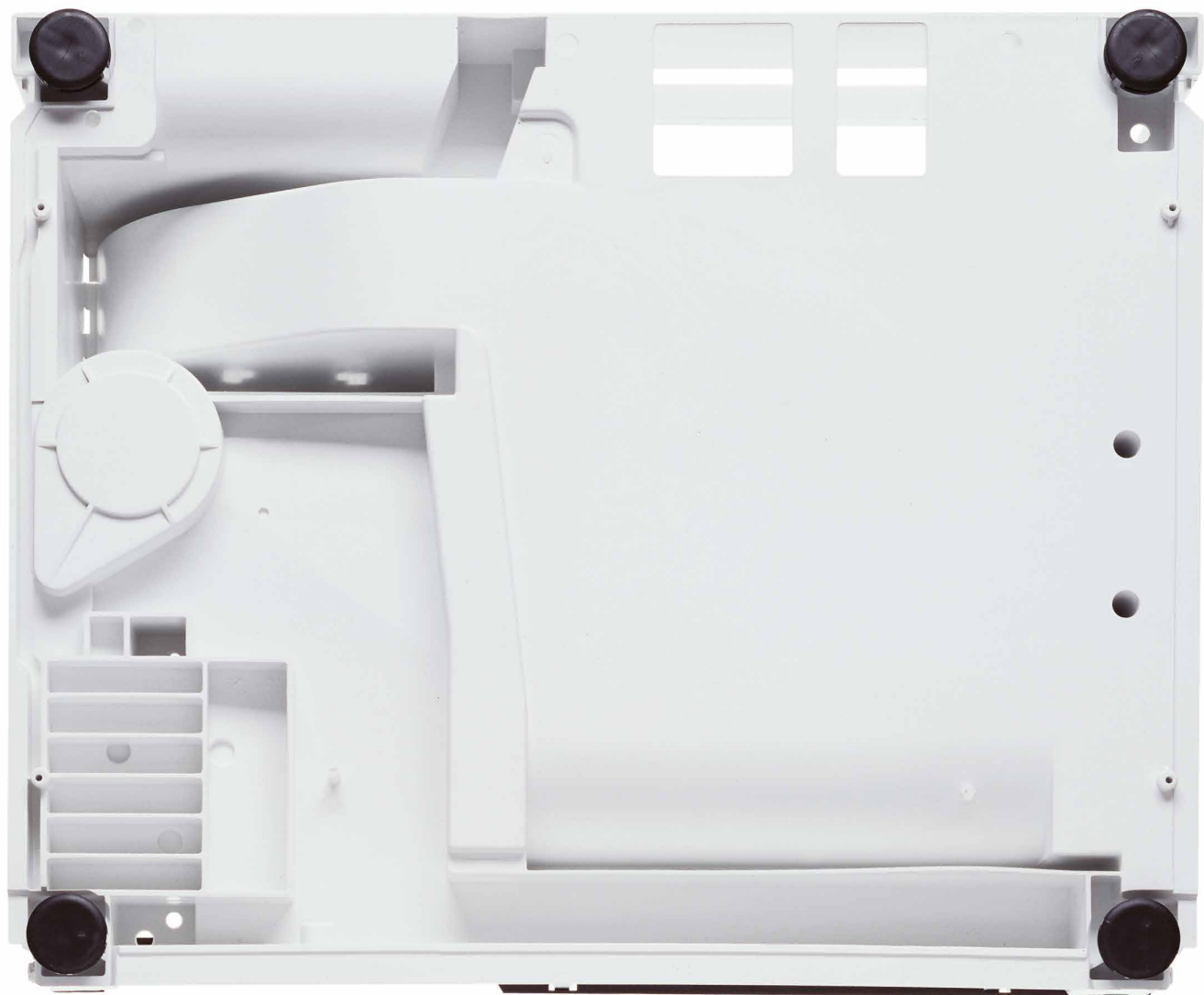














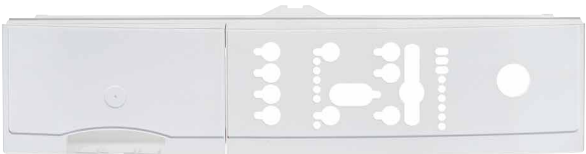
Bedienblende kpl. für Waschmaschinen (Schublade rechts)

ABS weiß, Bedienblende, Schubladenblende
Wählschalter, Tastenkappen, Leuchtkappen
Variantenbildung durch Fräs- und Stanzbilder, Tampondruck



Bedienblende kpl. für Waschmaschinen (Schublade links)

ABS weiß, Bedienblende, Schubladenblende,
Wählschalter, Tastenkappen, Leuchtkappen
Variantenbildung durch Fräs- und Stanzbilder, Tampondruck



Bedienblende Grundkörper für Einlegervarianten für Waschmaschinen

ABS weiß, Bedienblende (Grundkörper), Schubladenblende (Grundkörper)
Variantenbildung durch bedruckte Einleger aus PC transparent



Bedienblende kpl. für Trockner

ABS weiß, Bedienblende, Schubladenblende
Leuchtkappen
Variantenbildung durch Fräs- und Stanzbilder, Tampondruck



Bedienblende kpl. für Geschirrspüler Standgerät

ABS weiß, Bedienblende, div. Lichtleiter, Anzeigefenster, Tastenkappen
Entriegelungsmechanik
Variantenbildung durch Fräs- und Stanzbilder, Tampondruck



Bedienblende kpl. für Geschirrspüler Standgerät

ABS weiß, Bedienblende, div. Lichtleiter, Anzeigefenster, Entriegelungsmechanik
Variantenbildung durch Fräsbilder, Tampondruck



Bedienblende kpl. für Geschirrspüler integriertes Gerät

ABS weiß, Blendenrahmen, Abdeckung Abluftführung, Griffklappe, Blendeneinleger aus PC lichtdurchlässig
Variantenbildung durch Wechseleinsätze im Werkzeug
Einleger mit div. Stanz- und Druckbildern



Bedienblende kpl. für Geschirrspüler integriertes Gerät

ABS weiß-galvanisiert, Blendenrahmen, Abdeckung Abluftführung, Griffklappe, Blendeneinleger aus Edelstahl
Variantenbildung durch Wechseleinsätze im Werkzeug
Einleger mit div. Stanz- und Druckbildern



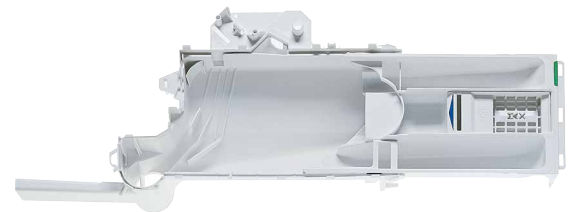
Bedienblende Grundkörper für Geschirrspüler

ABS weiß-galvanisiert, Einzelteil
Variantenbildung durch Wechseleinsätze im Werkzeug



Einspülssystem kpl. für Waschmaschinen

PP verstärkt
Spiegelverschweißte Kunststoffteile, Magnetventil, Wannenbalg, Befestigungssysteme, Schublade
Variantenbildung für mechanische und elektrische Waschmaschinen, verschiedene Geometrien und Ventilausführungen



Einspülssystem (Detail Unterteil und Schublade) für Waschmaschinen

PP verstärkt
Wanne, Schublade, Saugheber mit eingeschnappten Anzeigeteilen vormontierter Zustand



Einspülssystem (Detail Wasserverteilsystem) für Waschmaschinen

PP verstärkt
Deckelunterteil und Deckeloberteil Teilbaugruppe durch Spiegelschweißen



Kondensatbehälter kpl. für Trockner

PP verstärkt, ABS weiß
Tubus, Kondensatbehälter, Kondensatbehälterdeckel,
Schubladenblende, Griffklappe
mechanische Montage, Variantenbildung durch tamponbedruckte
Schubladenblenden



Sprüharm kpl. für Geschirrspüler

PP verstärkt
Sprüharmunterteil, Sprüharmoberteil
Komplettierung durch Spiegelschweißen



Sprüharm Unterteil für Geschirrspüler

PP verstärkt
Einzelteil
Komplettierung durch Spiegelschweißen



Sprüharm Oberteil für Geschirrspüler

PP verstärkt
Einzelteil
Komplettierung durch Spiegelschweißen



Sprüharmsystem kpl. für Geschirrspüler

PP verstärkt, POM
Sprüharmunterteil, Sprüharmoberteil, Verbindungsrohr,
Gleitelemente, Dichtungsbalg
Komplettierung durch mechanische Montage



Besteckkorb klappbar kpl. für Geschirrspüler

PP verstärkt
Besteckkorb, Griff, Scharnierteile
Komplettierung durch mechanische Montage

Besteckablage für Geschirrspüler

PP verstärkt
Besteckablage, Drahtrahmen
Komplettierung durch mechanische Montage



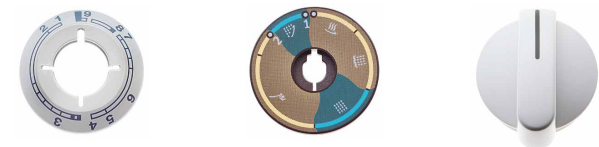
Tür kpl. für Waschmaschinen

ABS, PP verstärkt, Glas
Türring innen, Türring außen, Griffklappe,
Scharnierteile, Glas, Befestigungssysteme
Automatische und manuelle Montagen



Wählschalter für Waschmaschinen, Geschirrspüler, Trockner und Herde

ABS, PC
Einzelbauteile
Variantenbildung durch versch. Designfarben, Tampondruck,
Flächensiebdruck und Wechseleinsätze im Werkzeug





Kurvenscheibe Innenbauteil für Waschmaschinen
ABS
Einzelbauteil
mechanisches Steuerelement



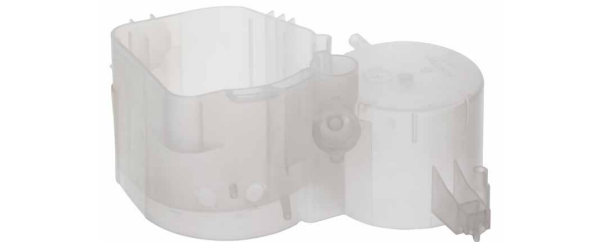
Ablaufwanne für Geschirrspüler
PP verstärkt
Einzelbauteil
Geschirrspülerinnenraum, Wasserführung



Trommelrippe für Waschmaschinen
PP verstärkt
Einzelbauteil
Einbauteil Wäschetrommel



Trommelrippe für Trockner
PP unverstärkt-natur, Edelstahl
Mitnehmerrippe Grundkörper, Edelstahlstanztteil
mechanische Montage



Enthärtermittelteil Innenbauteil für Geschirrspüler
PP unverstärkt-natur
Einzelbauteil
Geschirrspülerinnenraum



Sockelblende für Trockner
ABS weiß
Einzelbauteil

Sockelblende für Waschmaschinen
ABS weiß
Einzelbauteil



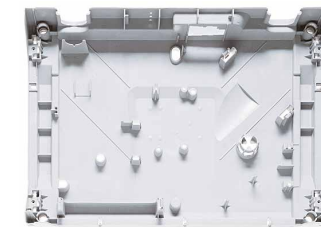
Innentür für Trockner
PP verstärkt
Einzelbauteil



Bodengruppe (Bodenansicht) für Geschirrspüler
PP verstärkt
mit und ohne vormontierte Verstellfüße
Varianten für integrierte Geräte und für Standgeräte



Bodengruppe (Draufsicht) für Geschirrspüler
PP verstärkt
mit und ohne vormontierte Verstellfüße
Varianten für integrierte Geräte und für Standgeräte



Bodengruppe kpl. (Bodenansicht) für Trockner
PP verstärkt, PA 66
Rahmenteil, Zwischenboden, Verstellfüße, Schalldämmatten,
Gummidichtelemente
mechanische und halbautomatische Montagen, Spiegelschweißen



Bodengruppe kpl. (Draufsicht) für Trockner
PP verstärkt, PA 66
Rahmenteil, Zwischenboden, Verstellfüße, Schalldämmatten,
Gummidichtelemente
Varianten für Kondensattrockner und Ablufttrockner



Das Unternehmen.

Das Unternehmen

Birner Kunststofftechnik GmbH wurde 1966 als mittelständisches Zulieferunternehmen gegründet.

Nach einer erfolgreichen breitgefächerten Angebotsstruktur in den Bereichen Stahlbearbeitung und Kunststofftechnik, konzentrierte sich das Unternehmen ausschließlich auf die Entwicklung und Konstruktion von technischen Spritzgußformen und auf die Serienproduktion von technischen Kunststoffeinzelteilen.

Von 1989 bis 1994 wurde das Unternehmen konsequent in allen Arbeitsbereichen und Ebenen an die sich verändernden Erfordernisse des Marktes angepaßt. Unsere Triebfeder ist dabei das Nachfrageverhalten unserer Kunden bereits im Vorfeld zu ermitteln und das Angebotsportfolio daraufhin auszurichten. Die Schlüsselfunktionen stellen dabei die Abteilungen Entwicklung und Konstruktion, der Spritzgußformenbau, das Qualitätsmanagement, die Serienproduktion und die dazu gehörige Logistikkette dar.

Zur Angebotsstruktur gehören wesentlich das begleitende kunststoffgerechte Konstruieren von Formteil und Werkzeug, die Herstellung oder Beschaffung der langlebigen, wartungsgünstigen Spritzgußformen in optimierter Auslegung der Nestzahlen, Werkzeugqualität und Formgröße.

Auf dieser Grundlage realisieren wir die Serienproduktion auf einem normierten technisch ausgerichteten Spritzgußmaschinenpark. Alle gängigen Formen der Teileveredelung werden im eigenen Haus oder als zugekaufte Dienstleistung angeboten. Schwerpunkte sind das Tamponbedrucken, Laserbeschriften, Spiegel- und Ultraschallverschweißen und die mechanische Bearbeitung von Kunststoffteilen. Komplexe Baugruppen mit einem Schwerpunktanteil Kunststoffprodukt können in automatisierten oder manuellen Montagelinien realisiert werden. Mit dem, für Sie interessantesten Logistikkonzept, das wir gemeinsam erarbeiten, schließt sich die Belieferung Ihrer Montagelinien an.

Drei große Wachstumsschritte prägen die Firmenentwicklung. Nach der Öffnung nach Osten wurde in Schmölln/Thüringen ein Produktionswerk in einem neu entstandenen Industriegebiet errichtet. 1994 konnten wir als „outsourcing“ Partner eines Großkunden eine komplette Spritzgußfertigung mit 34 Maschinen und 800 aktiven Serienteilen in unsere Werke integrieren. Mit der Übernahme der kompletten Vorfertigung Spritzguß der AEG Hausgeräte GmbH ist unsere Entwicklung zum Komplettanbieter von technischen Spritzgußteilen im Bereich 25 bis 1000 to Schließkraft und komplexen Baugruppen vollzogen.

Das Unternehmen ist heute in zwei selbstständige, sich ergänzende Geschäftsbereiche aufgeteilt. Der Geschäftsbereich Hausgerätekomponenten und der Geschäftsbereich Technische Teile sind vom Umsatz und Mitarbeiterstärke in etwa paritätisch.

Technische Daten. Hausgerätekomponenten

Geschäftsbereich Hausgerätekomponenten

Qualitätsmanagementsystem

Das Unternehmen ist durchgängig nach DIN EN ISO 9002 und ISO/TS 16949 organisiert und wird regelmäßig durch die DQS (Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Qualitätsmanagementsystemen) zertifiziert.

Entwicklung und Konstruktion

CAD Arbeitsplätze Catia/Pro Engineer/AutoCAD
Erstmustervermessung optisch smart scope
Erstmustervermessung tastend smart scope

Formenbau

Funkenerosion Senken und Schneiden Charmilles CNC
Fräsen Deckel-Maho CNC
Schleifen Jones Shipman
Drehen Weiler CNC
CAM Hypermill

Spritzgußfertigung

40 Spritzgußmaschinen bis 1000 to Schließkraft
15 Spritzgußmaschinen bis 250 to Engel/Demag
15 Spritzgußmaschinen bis 400 to Engel/Krauss Maffei
10 Spritzgußmaschinen bis 1000 to Engel/Krauss Maffei
Alle Maschinen sind mit Teileentnahme- und Einlegerobotern, Heißkanalregelsystemen, Formtemperiersystemen und Angußverarbeitungsmühlen ausgestattet.
Der Trocknungsgrad der Granulate wird durch Trockenlufttrockner konstant den Verarbeitungsbedingungen angepaßt.
Die Materialzuführung und Einfärbung erfolgt zentral über Silos und Vorbereitungsstationen oder auf Produktionsinseln.

Veredelung/Montagen

Tampondruckanlagen von 1 bis 4-Farbendruck
Mechanische Bearbeitungszentren von Kunststoffteilen,
CNC Fräsen
Ultraschallschweißen
Spiegelschweißen
Automatisierte Montagen direkt an der Spritzgußmaschine
Integrierte Spritzgußmaschinen in Montagebändern
Automatisiertes Umspritzen von Einlegeteilen
Zukauf von mechanischen und elektronischen Baugruppenkomponenten

Produktionsfläche

7000 qm

Mitarbeiterzahl

130

Ausbildungsplätze

5% der Beschäftigten

Technische Daten. Unternehmensgruppe

Gesamtunternehmen
Geschäftsbereich Hausgerätekomponenten und
Geschäftsbereich Technische Teile

Qualitätsmanagementsystem
Das Unternehmen ist durchgängig nach DIN EN ISO 9002 und ISO/TS 16949 organisiert und wird regelmäßig durch die DQS (Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Qualitätsmanagementsystemen) zertifiziert.

Entwicklung und Konstruktion
CAD Arbeitsplätze Catia/Pro Engineer/AutoCAD
Erstmustervermessung optisch smart scope
Erstmustervermessung tastend smart scope

Formenbau
Funkenerosion Senken und Schneiden Charmilles CNC
Fräsen Deckel-Maho CNC
Schleifen Jones Shipman
Drehen Weiler CNC
CAM Hypermill

Spritzgußfertigung
140 Spritzgußmaschinen von 25 bis 1000 to Schließkraft
25 Spritzgußmaschinen bis 50 to Arburg
50 Spritzgußmaschinen bis 100 to Arburg
30 Spritzgußmaschinen bis 250 to Engel/Demag
20 Spritzgußmaschinen bis 400 to Engel/Krauss Maffei
15 Spritzgußmaschinen bis 1000 to Engel/Krauss Maffei
Alle Maschinen sind mit Teileentnahme- und Einlegerobotern, Heißkanalregelsystemen, Formtemperiersystemen und Angußverarbeitungsmühlen ausgestattet.
Der Trocknungsgrad der Granulate wird durch Trockenlufttrockner konstant den Verarbeitungsbedingungen angepaßt.
Die Materialzuführung und Einfärbung erfolgt zentral über Silos und Vorbereitungsstationen oder auf Produktionsinseln.

Veredelung/Montagen
Tampondruckanlagen von 1 bis 4-Farbendruck
Mechanische Bearbeitungszentren von Kunststoffteilen,
CNC Fräsen
Ultraschallschweißen
Spiegelschweißen
Automatisierte Montagen direkt an der Spritzgußmaschine
Integrierte Spritzgußmaschinen in Montagebändern
Automatisiertes Umspritzen von Einlegeteilen
Zukauf von mechanischen und elektronischen Baugruppenkomponenten

Produktionsfläche
17000 qm

Zentrallager
6000 qm

Mitarbeiterzahl
300

Ausbildungsplätze
7% der Beschäftigten

Birner Kunststofftechnik GmbH

Geschäftsbereich Hausgerätekomponenten

Markus Birner Kunststofftechnik GmbH
Muggenhoferstr. 135
Pforte 5 Bau 60
90429 Nürnberg
Tel. 0911/939077-75
Fax 0911/939077-72
e-mail: info@nbg.birner.de

Geschäftsbereich Technische Teile

Birner Kunststofftechnik GmbH
Vilstalstr. 163
92245 Kümmersbruck
Tel. 09621/777-0
Fax 09621/777-119
e-mail: info@birner.de

Markus Birner Kunststofftechnik GmbH
Am Jägerfließ 2
04639 Schmölln/Nitzschka
Tel. 034491/83182
Fax 034491/63527
e-mail: info.sln@birner.de

www.birner.de