

# Systemlösungen mit cleveren Details

**Wirtschaft** „Mountainstour“ zu Gast bei Stein Automation: Die Besucher sind beeindruckt von intelligenten automatischen Lösungen für die Wege von Produkten in Fertigung und Lager.

**Villingen-Schwenningen.** Beim ersten Termin der „Mountainstour“ von Technology Mountains in diesem Jahr öffnete die Schwenninger Stein Automation GmbH & Co. KG jüngst ihre Türen: Die 20 Gäste zeigten sich beeindruckt von den Möglichkeiten moderner Transfersysteme, wie sie das Unternehmen für ganz Europa und Nordamerika erfolgreich entwickelt und baut.

Nach der Begrüßung von Technology-Mountains-Projektmanager Maximilian Keller führte Stein-Geschäftsführer Jürgen Noailles kurzweilig und informativ vor Augen, was alles an cleveren Details in Lösungen stecken kann, die dafür sorgen, dass ein Produkt in der Fertigung oder dem Lager von A nach B kommt. Schwere Lasten bis zu 80 Kilogramm können die präsentierten Bandsysteme ebenso mithilfe von pneumatischen Systemen und Elektromotoren schnell und sanft bewegen, wie sie in der Lage sind, anhand von RFID-Signalen die gerade transportierten Produkte individuell zu unterscheiden und an die richtige Stelle

zur Weiterverarbeitung oder Lagerung zu transportieren.

Dass Stein Automation diese Technik seit mehr als 30 Jahren erfolgreich weiterentwickelt hat und inzwischen mitten im digitalen Zeitalter angekommen ist, verdeutlichten die Zahlen, die

Noailles präsentierte: So seien von den knapp 50 Mitarbeitern allein acht nur damit beschäftigt, die Steuerungssoftware der Stein-Anlagen zu entwickeln und zu pflegen, auf individuelle Kundenbedürfnisse auszurichten und auch für die Kommunikation

mit anderen IT-Systemen in Kundenunternehmen vorzubereiten. Die Erfolgsformel des Unternehmens sei dabei eigentlich die Gleiche wie bei anderen auch: „Bedürfnisse erkennen, in die eigenen Standards integrieren und den Kunden anbieten“. Die-

ses Credo verfolge man seit den Anfängen des Unternehmens 1969. Neue Produktentwicklungen werden ebenso unterstützt, so dass große Industriekunden wie Automotive-Zulieferer Mahle oder Rieker, Ebm-Papst im Bereich Lüftungs- und Antriebstechnik, aber auch Konsumgüterhersteller wie Vorwerk oder Hilti und Industriekunden wie Festo, Hilti oder Werma auf das Know-how und die effiziente Technik von Stein Automation setzen.

In einem Rundgang durch das Unternehmen ließ Noailles dann die Besucher hinter die Kulissen blicken, zeigte in der Montageabteilung die Details auf, die für einen verschleißarmen und damit nachhaltigeren Betrieb der Transfersysteme sorgen und erläuterte auch organisatorische Details: Von den Herausforderungen in der Sicherung des eigenen Fachkräftebedarfs bis hin zum Materialfluss reichten die Themen, die der Geschäftsführer im lockeren Gespräch offenlegte. Das setzte sich auch am Ende des Rundgangs fort. eb



Geschäftsführer Jürgen Noailles (Mitte) ließ die Gäste der Mountainstour bei Stein Automation hinter die Kulissen blicken. Foto: Privat