



100 Jahre Firma **Alber** in Ebersbach

Präzision, Erfahrung und Qualität

Die Firma Alber feiert Jubiläum – seit vier Generationen ist das Familienunternehmen auf dem Markt

Qualität, Präzision und Produkt-Innovation sind für die Firma Alber keine leeren Worte. Das hoch spezialisierte Familienunternehmen gehört weltweit zu den Besten der Branche.

SABINE ACKERMANN

1912 fuhr Rudolf Alber sen. mit seiner selbstfahrenden Bandsäge von Ort zu Ort. Hundert Jahre später ist es seinem Einsatz und ständigem Streben nach hoher Wertbeständigkeit zu verdanken, dass sich das familiengeführte Unternehmen mit Diplom-Betriebswirt und Geschäftsführer Florian Alber in der nunmehr vierten Generation als spezialisierter und namhafter Hersteller mit Zukunft fest etabliert hat. Gerade die langjährige Erfahrung in der Herstellung von Bandsägeblättern, Spaltbandmessern und Metallbandsägeblätter stehen für kontinuierlichen Qualitäts-



Fahnen auf dem Firmengelände.

standard und engagierte Serviceleistungen. „Perfektion ist unsere Stärke“, hat sich die Firma Alber auf die Fahnen geschrieben und auch aus diesem Grund ist das Ebersbacher Unternehmen in diesem Gewerbe weltweit führend.

So finden Alber-Bandmesser in folgenden Industriezweigen Anwendung: Schuh-, Leder- und Pelzindustrie, Asbest, Fo-



Andrea, Florian und Hans-Ulrich Alber. Fotos: Ackermann/Privat

lie, Glaswolle, Kautschuk, Kork, Papier, Polyurethan, Schaumstoff, Steinwolle, Styropor, Tissue, Wellpappe, verschiedene Textilien wie Filz sowie Lebensmittel wie Brot, Fleisch und Wurst. Durch die 75-jährige „Schneid-Erfahrung“ heterogener Materialien und Grundstoffe halten die Experten selbst bei komplexen Anforderungen an das Schneidmedium

eine passende Lösung parat. So gibt es Bandmesser mit gezahnter oder ungezahnter (glatter) Schneide, einfach oder doppelt, Dach- oder Lücken-zahnung für fast alle Maschinen, die es auf dem Markt gibt. Das Grundmaterial liefern ausschließlich zuverlässige europäische Lieferanten. „Dabei wird generell vor der Verarbeitung jeder Stahling auf seine



Firmengründer Rudolf Alber sen.

Werkstoffeigenschaften eingehend geprüft. Nur Rohmaterial, das unseren hohen Ansprüchen genügt, gelangt in die Fertigung“, betont Firmenchef Hans-Ulrich Alber. Perfektes Spalten, Schneiden oder Schälen mit Bandmessern ist hinsichtlich der Qualität des Endprodukts ein wichtiger Schritt in der Produktionskette: „Reibungsloser Durchlauf bei mini-

malen Fertigungskosten.“ Desweiteren fertigt die Ebersbacher Vorzeigefirma Trenn- und Blockbandsägeblätter, entweder als Meterware in Ringen ab 50 Meter, als endlos geschweißte Sägeblätter, als Doppelschnittsägeblätter oder mit Rückenschutz-zahnung. Zum Schneiden von Weich- und Hartholz, exotische oder heimische Hölzer, verleimte Ware, Steine sowie ähnliche Werkstoffe. Darunter gibt es diverse Ausführungen von „gezahnt“ bis hin zu „gezahnt-gerichtet-ge-spannt-stelliert-geschärft-egalisiert“.

Mobile Bandsägeblätter, Fleischereibandsägeblätter, CNC Konturschneidmesser umlaufend oder oszillierend, Schneid-drähte oder Bandsägen (auch geschränkte Zähne, zahnhart oder Bimetall) runden das vielseitige Sortiment ab. „In unserer Produktionsstätte in Ebersbach, in der im Schichtbetrieb gearbeitet wird, stehen Maschinen auf dem neuesten Stand der Technik. Insofern können

wir eine weltweit führende Präzisionsfertigung immer leistungsfähigerer Produkte ermöglichen. Zudem gehen unsere umfangreichen Qualitäts- und Prozesskontrollen weit über den geforderten Standard hi-

Umfangreiche Qualitäts- und Prozesskontrolle

naus“, so Hans-Ulrich Alber und ergänzt: „Mit der Erfahrung unseres eigenen Maschinenbaus stützen wir uns auf ein jahrzehntelanges Wissen aus dem Bereich Produktion. Hochentwickelte computergesteuerte Vollautomaten garantieren höchste Toleranzgenauigkeit und ermöglichen kurze Durchlaufzeiten und schnelle Reaktion auf Kundenwünsche.“

Das 100-jährige Bestehen wird in „intimer“ Runde mit allen Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten gefeiert.