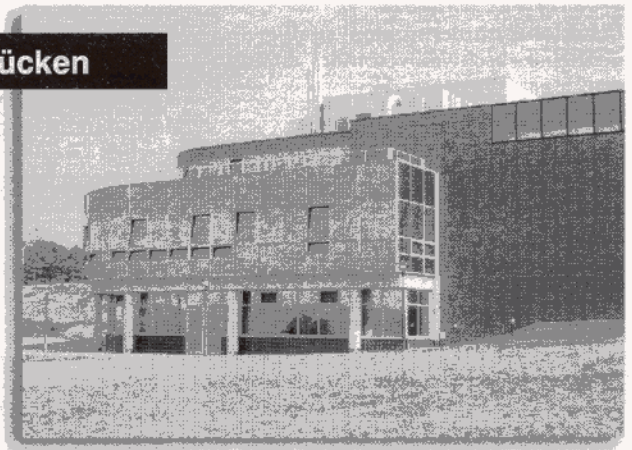
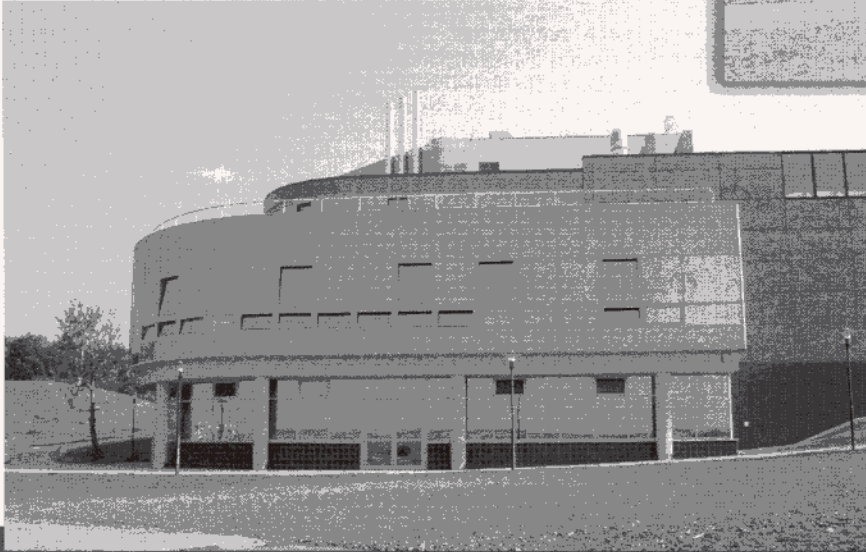


## BB-Betriebsportrait: Wies Fensterbau, Spabrücken

Unternehmer, die vor dem düsteren konjunkturellen Szenario und dem daraus resultierenden ruinösen Wettbewerb im Fenstermarkt auf solides Wachstum verweisen können, dürften kaum etwas falsch gemacht haben. Diese eher von der Regel abweichende Befindlichkeit bildet auch die Basis für die stetige Steigerung des Automatisierungsgrades, wie soeben realisiert im Fensterbau-Unternehmen Wies in Spabrücken.



*Auch im Nachbarland Tschechien wurden von Wies-Fensterbau Objekte ausgestattet, die durchaus mit westlichem Standard gleichgesetzt werden dürfen.* Foto: Wies



Der Anlagentyp wiederum und seine Flexibilität gewährleistet, Vielfalt wirtschaftlich zu erzeugen. »Wir haben vor der Entscheidung gestanden, für die Verketzung unsere Hallenkapazität zu erweitern oder die vorhandenen Flächen optimal auszunutzen. Nach intensiven

## Zusammen mit Stürtz eine Antwort auf die neuen Herausforderungen gegeben

»Sicherlich spielen für eine solide finanzielle Ausstattung für derart tiefgreifende Investitionen viele Faktoren eine Rolle. Wir in unserem Unternehmen versuchen Tendenzen und Trends im Markt bereits frühzeitig zu erkennen und darauf Antworten zu geben«, so unser Gesprächspartner Timo Gäns, der das von seinen Eltern Willi Gäns und Margit

*Schluß von Seite 161*

folgt in der jeweiligen Farbe und bei Änderungen.

Im Beanstandungsfall ist die tatsächliche Farbabweichung nach 5 Jahren natürlicher Bewitterung ausschlaggebend.

Die Eignung der farbigen Türfüllungen ist nachzuweisen.

### 7. Pflegehinweise

Um die Langlebigkeit der Haustürfüllungen sicherzustellen, ist eine regelmäßige Pflege in Abhängigkeit des Verschmutzungsgrades notwendig.

Die Pflegehinweise der Hersteller (Haustürprofil/Haustürfüllung) sind unbedingt zu beachten.

### 8. Anmerkungen

Die Einhaltung dieser Richtlinie wird auch für weiße Haustüren empfohlen.



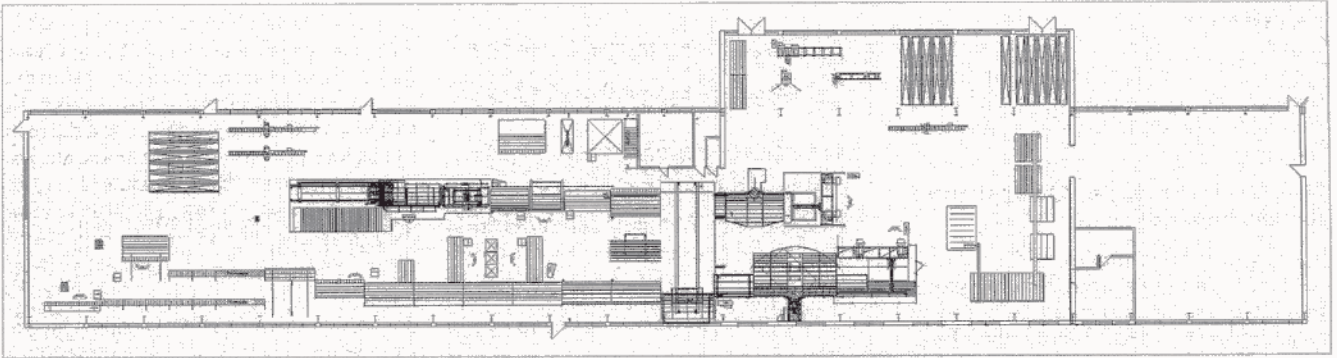
*Als Reminiszenz an die 50er Jahre könnte man den gefliesten Sockel der Fassade auslegen. Dennoch wirkt das Objekt kompakt und dabei höchst elegant, nicht zuletzt durch die filigrane Fensteroptik.* Foto: Wies

Wies-Gäns gegründete Unternehmen in der zweiten Generation leitet und für den gesamten Vertrieb verantwortlich zeichnet.

Am Standort Spabrücken hat das Unternehmen in diesem Jahr erhebliche Investitionen getätigt, um den Automatisie-

Beratungen mit den Stürtz-Ingenieuren haben wir uns entschieden, das vorhandene Platzangebot konsequent zu nutzen.«

Bei Wies war man gewissermaßen dem technischen Fortschritt stets auf den Fersen. Das wird einmal mehr an der Stab-



Das Anlagenlayout dokumentiert, wie bei Wies auf engstem Raum eine platzsparende, hoch automatisierte Fertigungsstraße in Betrieb konzipiert wurde. Abbildung: Stürtz

bearbeitungsanlage ablesbar, die bereits seit gut vier Jahren genutzt wird. Sie diente den Stürtz-Mitarbeitern quasi als Ausgangspunkt für die Neuplanung der Produktionsanlagen, denn ihre Fertigungskapazität ist für die gewünschte Fertigungsmenge pro Achtstundenschicht mehr als ausreichend.

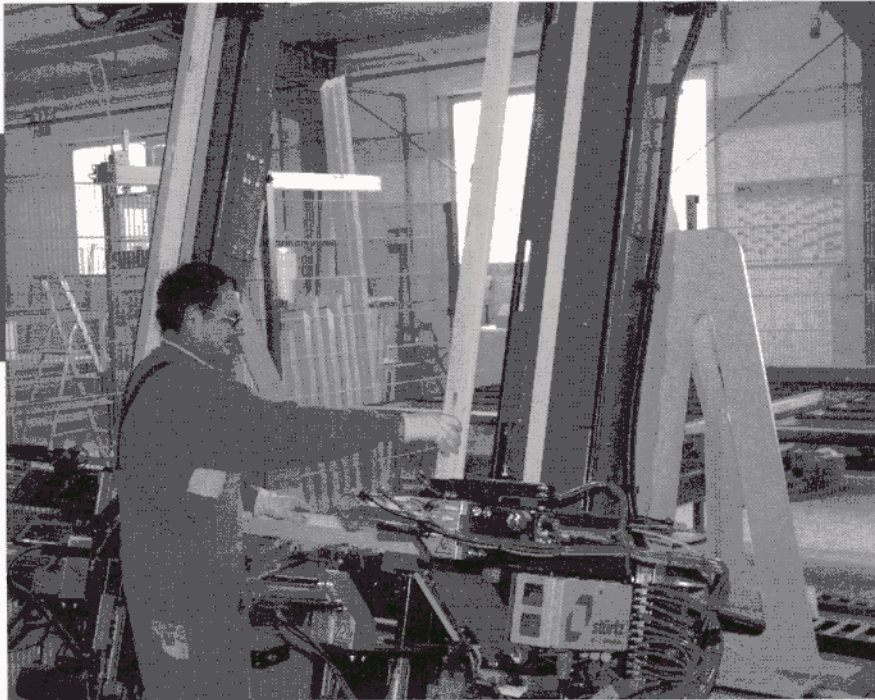
### Raumsparendes Konzept und bedienerfreundliches Handling

Vom Bearbeitungszentrum kommen bereits fertig armierte und barcode-etikettierte Profile mit eingezogener Dichtung. Außerdem werden rahmenseitige Schließteile bereits am losen Stab montiert, so dass die sonst folgenden Be-

matische Profilerkennung und die komfortable Dialogführung über eine Bildschirm-Steuerung zählt, wurde um eine Eck- und Scherenlager-Bohrereinheit erweitert. Damit realisierte man einen weiteren Automatisierungsschritt, denn so lassen sich gleichzeitig mehrere Bohrungen zur Beschlagmontage in die Profilrahmen einbringen.

### Optionale Erweiterung der Bearbeitungsprogramme

Die SE-MAS-3D bietet übrigens standardmäßig bis zu 190 Bearbeitungspro-



Die vertikale Single-Line ermöglicht mit ihrer Vierkopfschweißmaschine die Fertigung von Rahmengrößen mit maximalen Abmessungen von bis zu 4.000 x 2.600 mm.

Foto: Stürtz

### Erweiterung der Fertigung problemlos möglich

Geplant wurde für einen aktuellen Ausstoß von rund 150 Fenstereinheiten, wobei sich die Kapazitäten durchaus erweitern lassen. Bereits jetzt ist sich Gäns mit Mark Sattolo einig, dass neben der bereits genutzten Single-Line eine zweite, ausschließlich für die Flügelbearbeitung angeschafft wird. »Momentan bewältigen wir den aktuellen Bedarf jedoch mit einer Single-Line, die von einem einzigen Mitarbeiter bedient wird, so Sattolo, im Unternehmen für das Controlling zuständig. Angesichts der verfügbaren Kapazitäten des Stabbearbeitungszentrums, die noch nicht ausgeschöpft sind, wird die zweite Single-Line eine sicherlich sinnvolle weitere Investition darstellen.

arbeitungsschritte eingespart werden können. Die nachgeschaltete vertikale Single-Line ermöglicht mit ihrer Vierkopfschweißmaschine (Typ SE-VSM-40/26-B) die Fertigung von Rahmengrößen mit maximalen Abmessungen von bis zu 4.000 x 2.600 mm. Die raumsparende Konzeption und das bedienerfreundliche Handling der Schweißmaschine haben Gäns ebenso überzeugt, wie der Sechs-Achsenverputzer (Typ SE-MAS-3D) und die integrierte Wendestation.

Bei Wies hat man die Möglichkeiten der neuen Verputzmaschine voll ausgeschöpft. Die Basisausstattung, zu der ein oberer und unterer Bearbeitungskopf mit einer Aufnahmekapazität von jeweils bis zu acht Werkzeugplätzen mit insgesamt bis zu 22 Werkzeugen sowie eine auto-

gramme und lässt sich optional auf bis zu 400 erweitern. Das garantiert dem Verarbeiter eine optimierte und rationelle Bearbeitung seiner Rahmen-, Kämpfer- und Flügelprofile. Außerdem kann er jederzeit in das gerade abgearbeitete Programm eingreifen. Optional lassen sich darüber hinaus weitere Zusatzwerkzeuge installieren, so dass bis zu zwölf Werkzeugplätze mit maximal 30 Werkzeugen zur Verfügung stehen. Der Außenkontur-Fräser erlaubt dann nicht nur die Bearbeitung unterschiedlichster Außenkonturen, sondern bearbeitet ebenso selbstverständlich auch unterschiedliche Außenradien.

Gäns zur vielfältigen Maschinenausstattung: »Besonders die Zusatzausstattung der Schweißmaschine bietet uns eine große Variantenbreite. Um ein sicheres Verschweißen zu garantieren, arbeiten wir bei unseren Profilen, bei denen die Dichtung bereits eingezogen ist, mit einer Rahmen-Innenbegrenzung. Dank der Werkzeug- und Programmvielfalt ist es also überhaupt kein Problem, die jeweiligen Fertigungsschritte auf unsere Besonderheiten abzustimmen.«

»Von hier aus werden die Profile über ein horizontales und vertikales Verteilsystem mit Kipp- und Fächertischen an die nächste Bearbeitungsstation transportiert. Also direkt zur Rahmenmontagege-

nie und flügelseitig zum Flügelbeschlag-schrauber,« erläutert Gäns den weiteren Ablauf. Wie innerhalb der gesamten Fertigungslinie wird auch an der Schraubstation konsequent im Zwei-Minuten-Takt produziert.

### Gleichbleibend hohe Qualität beim Rahmenanslag

Für das Unternehmen ist es derzeit ausreichend, alle clipsbaren Beschlagkomponenten manuell zu montieren und sie anschließend dem Flügelbeschlag-Schraubautomaten zuzuführen. Optional würde der SE-FBS von Stürtz auch einen Ein-Minuten-Takt ermöglichen. »Momentan wäre diese mögliche Erweiterung für uns jedoch gleichzusetzen mit Überkapazitäten. Das automatische Verschrauben aller eingeclipsten Beschlagkomponenten ist für uns vor allen Dingen mit Blick auf die Wiederholgenauigkeit der Arbeitsschritte und die damit verbundene gleichbleibend hohe Qualität wichtig,« so Gäns.

Vertikalfächer als »taktende Pufferzone« nehmen die fertigen Flügel auf und leiten sie dann weiter, wenn sie an der Scanstation zur Montage von Flügel und Rahmen benötigt werden. »Durch dieses in-



*Der Stammsitz in Spabrücken. Hier laufen die Fäden aller Wies-Unternehmungen zusammen, werden Aktivitäten koordiniert und die entsprechenden Weichen für die Aktivitäten auf neuen Märkten gestellt.*

telligente System großzügig konzipierter Pufferflächen können wir konstant im Zwei-Minuten-Takt fertigen. Dies führt zwangsläufig zum Zweischichtbetrieb an der Verglasungslinie, da wir die maschinellen Taktzeiten dort verständlicherweise sonst nicht einhalten könnten.« Gäns ist überzeugt von der Gesamtkonzeption der Anlage. Mehr als zufrieden ist er auch mit der Einführung des PRO OPT-NT als ganzheitlichem Software-Konzept.

»Die prozessoptimierte Steuerung ermöglicht uns eine transparente Fertigung, ganz im Sinne einer modernen betriebswirtschaftlichen Betrachtungsweise von Fertigungsprozessen. Durch die Vernetzung aller Arbeitsstationen und die Realisierung einer zentralen Datenverwaltung haben wir jederzeit den Überblick, wo was gerade gefertigt wird. Dies

## BB-Kurzportrait: Wies Fensterbau

### Geschäftsbeziehungen bis ins »Reich der Mitte«

Erst waren es Weinbergpfähle, dann in der Nachkriegszeit Holzkisten für Wein- und Bierflaschen. Die Brüder Anton und Heinrich Wies schufen sich damit in Spabrücken (Rheinland-Pfalz) eine Existenzgrundlage. Als zu Beginn der 60er Jahre Getränkeboxen aus Kunststoff aufkamen, orientierten sie sich um und verwendeten die neuen Materialien auch im Fensterbau.

Die Wege der Brüder trennten sich. Antons Tochter Margit und ihr Mann Willi Gäns, Maschinenbau-meister und -techniker, spezialisierten sich auf Fenster, Fassaden und Wintergärten aus Metall und Kunststoff. Mit Sohn Timo Gäns, Glasermeister und Betriebswirt, ist bereits die dritte Generation im Unternehmen tätig. Heute werden 44 Mitarbeiter in der Produktion und bei der Montage beschäftigt.

Dass dem Fleißigen mitunter auch der Zufall auf die Sprünge hilft, belegen die bestehenden Geschäftsbeziehungen, die bis ins »Reich der Mitte« reichen. Durch einen Bekannten wurde eine chinesische Wirtschaftsdelegation bei ihrem Deutschlandbesuch auf das Unternehmen aufmerksam. Nach ersten Kontakten reiste man nach China, schloss erste Geschäfte ab, schulte anschließend chinesische Kräfte im Spabrücker Werk und schickte eigene Leute zur Überwachung der Montage nach China. Mittlerweile verhandelt man über ein Jointventure mit einem chinesischen Partnerunternehmen.

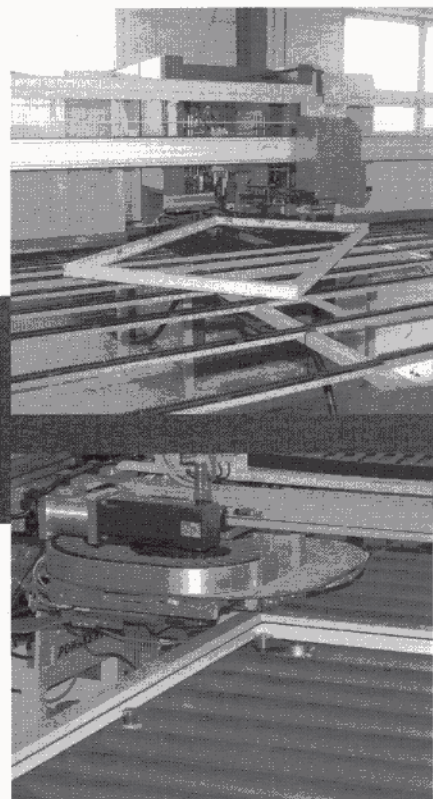
Neue Märkte zu erschließen, das war für Wies Fensterbau aber schon immer Antrieb für weitere Expansion. So gründete man bereits vor zehn Jahren ein Unternehmen bei Prag. Dieser Gründung folgte eine weitere in Ostdeutschland. Dabei war es nicht das Ausweichen auf Billiglohnländer, wie die Investitionen in Spabrücken belegen. Vielmehr waren es strategische Entscheidungen, kürzere Wege zu den aufstrebenden Volkswirtschaften in Osteuropa als Wettbewerbsvorteil zu nutzen.

»Für hervorragende Produkte gibt es auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten überall auf der Welt einen Markt.« Getreu diesem Credo von Firmeninhaber Willi Gäns werden am Stammsitz heute immer noch die Entscheidungen getroffen und die Weichen für eine weiterhin erfolgreiche Zukunft gestellt.

ermöglicht uns eine perfekte Kapazitäts-, Personal- und Lieferplanung, die uns als Ergebnis eine optimale Kostentransparenz bietet. Das erleichtert uns das Controlling erheblich und ermöglicht dem Disponenten einen unmittelbaren Zugriff auf den jeweiligen Auftrag.

Sattolo und Gäns sind zuversichtlich, ihr Unternehmen zusammen mit den Stürtz-Ingenieuren bestens für die Zukunft gerüstet zu haben. »Allein durch die Anschaffung einer zweiten Single-Line können wir die Kapazitäten auf 240

*Die Möglichkeiten des Sechs-Achsenputzers hat man bei Wies weitgehend ausgeschöpft. Insgesamt 22 Werkzeuge sowie eine automatische Profilerkennung sind verfügbar; außerdem eine komfortable Dialogführung.*



*Bei Wies wird noch nicht vollautomatisch angeschlagen. Man praktiziert das automatische Verschrauben der vorher eingeclipsten Roto NT-Beschläge. Die Fertigungsgeschwindigkeit entspricht den derzeitigen Anforderungen in vollem Umfang.*

Einheiten hochfahren, ohne an der Struktur der Linie zusätzliche Änderungen vornehmen zu müssen. Dies gilt natürlich auch für die problemlose Einbindung der neuen Arbeitsstation in das PRO-OPT-NT-Netzwerk. Es ist nicht übertrieben, wenn wir die Meinung vertreten, dass wir mit der getätigten Investition fit sind für den Wettbewerb,« zieht Gäns schon wenige Monate nach Inbetriebnahme der neuen Fertigungslinie eine positive Bilanz. Der Markt hat aufgrund der konstant hohen Nachfrage ebenfalls bereits entschieden, dass diese unternehmerische Entscheidung in Spabrücken die richtige war.