

# Treppe intensiviert Wohnambiente

Für Menschen geht es darum, sich in den eigenen vier Wänden wohlfühlen. So spielen Treppen beim Hausbau immer öfter eine besondere Rolle. Denn sie sind mehr als nur Mittel zum Zweck – sie sind Blickfang, Teil des Wohnambientes und manchmal gar Ausdruck einer Lebensphilosophie. **CHRISTINA WEGNER**

➤ Diesen Trend erkannte der Chef des renommierten Treppenherstellers Wiehl und bringt es mit seiner Firmenphilosophie so auf den Punkt: „Spüren Sie einen Hauch von Natur und erleben Sie Stufe für Stufe Qualität.“ Das ist laut Geschäftsführer Jörg Wiehl das A und O einer Branche, in der dem Wunsch nach Individualität und Exklusivität immer mehr Bedeutung zukommt. Für sein Unternehmen ist das ein Wettbewerbsvorteil, denn der Erfahrungsschatz aus sieben Jahrzehnten fließt mit in die kompetente Beratung und Herstellung ein. Der Betrieb ist spezialisiert auf jede Art von Treppen, egal, ob es um eingestemmte oder aufgesattelte Treppen, um Faltwerk-, Kragarm-, Spindel- oder Raumpartreppen geht.

**Termintreue ist das A und O** Der Grundstein für maximale Passgenauigkeit, hohe Qualität und Termintreue basiert auf dem Know-how von 38 qualifizierten Mitarbeitern und dem Einsatz moderner Homag-Technik. Der umfangreiche Maschinenpark ist dem Umstand geschuldet, dass mehr als 80 Prozent der Treppen an Bauträger, Holzbauer und Fertighaushersteller gehen. Hier ist

## „Dem Wunsch nach Individualität und Exklusivität kommt immer mehr Bedeutung zu“

Termintreue, das heißt die taggenaue Anlieferung auf den Baustellen, unerlässlich. „Darum leisten wir uns diesen Luxus, denn so können wir besser reagieren“, betont Wiehl.

Der familiengeführte Betrieb, der 1946 gegründet wurde und seit 1985 am Standort in Bingen beheimatet ist, fertigt auf einer Produktionsfläche von 5 300 m<sup>2</sup> rund 2 200 Treppen pro Jahr. Die Auslieferung erfolgt überwiegend als sogenannte Modultreppe. Das sind Treppen, die komplett, teilweise mit Handlauf und Geländer, im Werk vormontiert und als Kranhakenelement beim Hausaufbau eingelassen werden. Großkunde ist der europaweit tätige Fertighaushersteller Schwörer. Über 40 Jahre dauert nun schon die Zusammenarbeit, was für die hervorragende Qualität und Leistungsfähigkeit der Wiehl-Treppen spricht.

**Kaum Grenzen für Variantenvielfalt** Treppen, Geländer und Stufen in unterschiedlichen Ausführungen erlauben, dass jeder Kunde seine persönliche Wunschtreppe erhält: zahlreiche Holzarten, gebeizte oder mit deckenden Oberflächenlackierungen versehene Treppen, mit Beleuchtungselementen oder mit Granit-



▲ Diese Spindeltreppe ist eine von 2 200 Treppen, die Wiehl pro Jahr herstellt (Bild: Wiehl)

▼ Geschäftsführer Jörg Wiehl vor dem neuen CNC-Bearbeitungszentrum von Homag (Bild: Christina Wegner)



oder Edelstahlstufenschoner ausgestattete Treppen – fast alles ist möglich. Fast, denn in Sachen Sicherheit geht das Unternehmen keine Kompromisse ein. Gesetzliche Vorschriften und DIN-Normen werden strikt eingehalten, und Grenzen bei der Erfüllung von Kundenwünschen sind da erreicht, wo Kreativität auf Kosten der Sicherheit geht.

Die hohe Qualität – sowohl was die Bearbeitungsprozesse als auch die Bearbeitungsergebnisse angeht – setzt Anlagen voraus, die präzise und ausfallsicher arbeiten. Daher war es für den Firmenchef nie ein Thema, auf einen anderen Maschinenhersteller als einen deutschen zu setzen. Als 2007 ein Austausch anstand, bekam Homag den Zuschlag, „weil das Konzept mit dem automatischen Saugertisch überzeugender war“, betont Wiehl. Er gibt zu, dass er den



massiven Maschinenbau gewohnt war und daher von den leichter gebauten Homag-Maschinen erst überzeugt werden musste. Dass dies gelang, lag auch an der Empfehlung seines Produktionsleiters Rainer Reutebuch, der die Technik der Homag-Anlagen bestens kennt und deren Anwenderfreundlichkeit schätzt.

**Automatisierung garantiert Wirtschaftlichkeit** Derzeit werden pro Woche rund 45 vormontierte, verpackte Treppen auf die Baustellen geliefert und davon circa 35 im Rahmen der Hausmontage sofort eingelassen; etwa 10 Treppen werden vor Ort endmontiert. Die erforderliche Terminverlässlichkeit – Anlieferungstermine bei Fertighausherstellern kann man nicht einfach verschieben – ist nur mit der starken Automatisierung zu garantieren. Zudem ist kaum eine Treppe wie die andere. Das bedeutet: Im Grunde arbeitet man

fast immer mit Losgröße 1, während vor 20 Jahren noch in Serie gefertigt wurde. Auch deswegen ist fortschrittliche Fertigungstechnik unerlässlich.

2013 wurde abermals die Kapazitätsgrenze erreicht und die Anschaffung einer weiteren Anlage notwendig. Wieder bekamen die Schopflocher den Zuschlag, die das CNC-Bearbeitungszentrum BMG512 lieferten. Die Neue ist noch schneller, hat ein größeres Arbeitsfeld und eine umfangreichere Aggregatebestückung. Dem größeren Platzbedarf konnte Rechnung getragen werden, weil sowieso ein Hallenumbau und eine Hallenvergrößerung angedacht waren.

**Die Technik überzeugt** Die technischen Ausstattungsmerkmale der 5-Achs-Anlage, auf der neben Massivholzplatten auch ge-



▲ Maschine ist mit einem an der Hauptspindel mitfahrenden 10-fach-Wechsler ausgestattet (Bilder: Christina Wegner)

◀ (oben) Das CNC-Bearbeitungszentrum BMG512 profiline ist für den Wechselbetrieb ausgelegt

◀ (unten) Kettenwechsler bietet Zugriffsmöglichkeit für beide Spindeln mit kurzen Wechselzeiten

schäumte PU-Platten für die unterseitige Treppendämmung passgenau bearbeitet werden, wurden eng an das Anforderungsprofil von Wiehl angepasst. Die Anlage, in massiver Fahrportalbauweise konzipiert, hat ein Maschinenbett aus Sorb-Tech-Minerguss und ist so ausgelegt, dass sie im Pendelbetrieb arbeitet, um Rüstzeiten zu minimieren. „Im Treppenbau hat man sowohl gerade als auch gewendelte Treppen“, sagt Wiehl und ergänzt: „Dafür braucht man entweder kurze oder lange Wangen.“ Zu 90 Prozent arbeitet daher die neue Maschine, die mit einem Bearbeitungsfeld von 7 400 x 1 900 x 300 mm aufwartet, nun im Pendelbetrieb. Die Anlage verfügt über eine 5-Achs-Spindel Drive5C+ mit 12 kW Leistung sowie eine 4-Achs-Spindel mit 18,5 kW und Sensoflex-Tastsystem. Diese elektronische Tastung ist für die Kompensation von Dicken-toleranzen gedacht. Zudem ist die Maschine mit einem eigenen,

an der Hauptspindel mitfahrenden 10-fach-Wechsler ausgestattet, der den Werkzeugwechsel während der Bearbeitung erlaubt. Der von Wiehl geforderte Kettenwechsler bietet für beide Spindeln eine Zugriffsmöglichkeit mit kurzen Werkzeugwechselzeiten.

Auf der 2007 gelieferten Anlage mit kürzerem Tisch werden überwiegend Stufen gefertigt. Beide Maschinen sind aber so ausgelegt, dass man sie im Bedarfsfall für die gleichen Arbeitsvorgänge einsetzen kann: für Stufen, Handläufe, Pfosten und Wangen. „Damit sind wir flexibler, denn im Moment arbeiten alle Maschinen im Einschichtbetrieb. Bei einem Ausfall können wir bei der anderen Maschine problemlos auf eine Doppelschicht übergehen und garantieren damit denselben Ausstoß“, verdeutlicht Reutebuch.

### **Innovationsfähigkeit wird gelebt**

Geschäftsführer Wiehl ist von der Innovationsfähigkeit bei Homag beeindruckt. Inputs von Kunden werden von der Entwicklungsabteilung berücksichtigt, sodass der Hersteller zurecht von einem kundenorientierten Maschinenbau sprechen kann. Unterstützt vom technischen Projektingenieur Bruno Günther ergänzt dazu Homag-Produktmanager Friedhelm Rempp: „Wir würden ja auch am Markt vorbei entwickeln, wenn man die Erfahrungen der Kunden nicht miteinbezieht.“ Wie effizient das Ergebnis ist, demonstriert der automatisch rüstende Tisch mit Alu-Saugern, der nach den Trennschnitten automatisch verfährt. Dasselbe gilt für das automatische Ausrichten der Spannelemente und Umspannen für Teile mit Klemmspannung. Vervollständigt wird die Ausstattung durch zusätzliche Steckanschlüsse für Sonderspannmittel, ein Laserprojektionssystem und eine Kamera zur Überwachung des Bearbeitungsprozesses.

### **Alles läuft wie geschmiert**

Die vertrauensvolle Zusammenarbeit der beiden Firmen setzte sich auch in der Liefer- und Installationsphase fort. Angenehm überrascht ist Wiehl bis heute davon, dass es kaum Störfälle gab, was angesichts des enormen Technik-

paketes ja zu vermuten wäre. Er ist mit beiden Homag-Bearbeitungszentren sehr zufrieden: „Mit einer maschinellen Fertigungstiefe der Treppenelemente von fast 98 Prozent können wir auf Marktanforderungen hervorragend reagieren. Die Qualität ist erstklassig und die Effizienz ebenso.“ Bereut hat er die Entscheidung noch keinen Tag, denn neben dem technischen Know-how ist für ihn auch die regionale Nähe von Vorteil: „So können wir schnell mal vorbeifahren und ein Ersatzteil selbst holen.“ Auch für die Zukunft sieht er sich gut gerüstet, denn die Herausforderungen, die aus den Tendenzen der Glas- oder Stahltreppen resultieren, wird er mit seinem Team und seiner Technik meistern. Davon ist er überzeugt.

► [www.homag-group.com](http://www.homag-group.com) ► [www.wiehl-treppen.de](http://www.wiehl-treppen.de)