

Wolff + Meier optimiert Produktionsabläufe:

# Große Einsparungen

Die 1972 gegründete Firma Wolff + Meier aus Langgöns zählt zu den innovativfreudigsten mittelständischen Isolierglasfabriken in Deutschland. Modernste Produktionstechnik und intelligentes Software-Equipment standen bei den Investitionen schon immer ganz oben auf der Liste. So auch jetzt wieder: Zum Tag der offenen Tür am 8. Juli stellte Wolff + Meier als Pilotanwender eine der modernsten Sortier- und Organisationskonzepte für Zuschnitt und Isolierglasproduktion vor.

**M**ehr als 100 Gäste konnten sich am Tag der offenen Tür von der Leistungsfähigkeit des neuen Systems überzeugen. Insbesondere bei den Fensterbaukunden stießen die diversen Vorteile, die sich durch Anlieferung in der genau vorgegebenen Reihenfolge, durch Online-Aufträge und Qualitätsverbesserung ergeben auf reges Interesse. Vorträge von Günter Befort, Vorstand bei Albat + Wirsam, sowie von Manfred Vollbracht, Geschäftsführer bei Hegla, rundeten das Programm ab. Zunächst zeigte Günter Befort Zukunftsperspektiven und Möglichkeiten für den Mittelstand im globalen Wettbewerb – bezogen auf Fenster- und Glasindustrie – auf. Er kam zu dem Ergebnis: „Da letztlich das Endpro-

dukt ‚Fenster, Türen, Fassaden, Duschen, Trennwände, Glasmöbel, Solaranlagen‘ etc. vom Abnehmer als ganzheitliches Bauelement gesehen wird, sind Kooperationen und Schulterchluss zwischen Glashersteller und Produzenten von strategischer Wichtigkeit.“ Manfred Vollbracht stellte den von seinem Hause entwickelten „SortJet“ und das Restblattspeicher-System „ReMaster“ vor: „Der ‚SortJet‘ mit dem dynamischen Zwischenpuffer füllt einen Fächerwagen nach dem anderen vollständig und verdichtet so zeitnah den Produktionsstrom in der gewünschten Auslieferungsfolge.“

### So funktioniert es

Das hochinnovative „SortJet-System“, entwickelt nach einem völlig neuen Optimierungskonzept von Dr. Dr. Bernd Wirsam, löst sich vom Konzept verschnürter Produktionsläufe und erzeugt einen tageweise oder schichtweise ausgelegten Endlos-Glasstrom, in den sich auch Eilaufträge und Nachschnitte bei niedrigster Verschnittquote integrieren lassen. Pro Glasart und Schicht bzw. Tag fällt nur noch ein Restblatt an.

Und so funktioniert der „SortJet“: Der Mitarbeiter am Brechtisch stellt die Scheiben in einen vertikalen Puffer mit 150 Plätzen ab. Dabei unterstützt ihn eine bedienerfreundliche Einfädelschule, die CNC-gesteuert vor das errechnete Fach fährt und die Scheibe aufnimmt. Dies geschieht in rückschonender Arbeitshöhe. Die Scheibe steht in der Einstellhilfe auf frei laufenden Rollen und gleitet durch einen sanften Anstoß des Bedieners in das Pufferfach.

Auf der anderen Seite des Puffers entnimmt ein Shuttle die Scheiben vollautomatisch und stellt sie in Produktionsreihenfolge in einem Fächerwagen ab. Wohlgermerkt: in einem Fächerwagen. Insgesamt sind am „SortJet“ nicht mehr als drei Fächerwagen zu sehen.



Günter Befort von A+W: Vorbildcharakter beim Einsatz moderner Technologien, um Glasverbrauch zu optimieren

Bilder: Düppe/Wolff+Meier

Ein befüllter, der zum Abtransport bereit steht, einer, der gerade beschickt wird und ein leerer in Warteposition.

Der gefüllte Fächerwagen wird aus dem Schienensystem entnommen und der Isolierglaslinie oder der Schleiferei zugeführt, gegebenenfalls werden nun auch Beistellscheiben zugefüttert. Das System nimmt Scheiben bis zu einer Größe von 2050 x 1700 mm auf. Größere Scheiben werden im Zuschnitt ausgeschleust und auf A-Böcken beigestellt, kleinere unter 450 mm Höhe ebenso.

Bei Wolff + Meier laufen 80 Prozent der Isolierglasproduktion über den Hegla-Gläsezug, der für gleichmäßig hohen Durchsatz an der Linie sorgt. Er ist die natürliche Ergänzung des „SortJets“, der ihm die Scheiben in Produktionsreihenfolge sozusagen mundgerecht vorsetzt. Der Mitarbeiter im Zuschnitt braucht die vom „SortJet“ automatisch befüllten Fächerwagen nur wenige Meter weiterzuschieben. Dann stehen sie bereits an Zuführsystem des Isolierglaseinzuges, fertig für den vollauto-



Manfred Vollbracht von Hegla: Grundlage für schlanken und flexiblen Produktionsstrom geschaffen

### Vorteile für Fensterbauerer

Im Zentrum des High-Tech-Systems steht der Hegla-„SortJet“, gesteuert von der dynamisch konzipierten Optimierung „DynOpt“ von Albat + Wirsam. Der Vorteil dieser Investition: Der „SortJet“ realisiert die gewünschte Produktions- und Verpackungsreihenfolge bereits im Zuschnitt – bei geringster Platzanforderung, hervorragender Materialausbeute und höchster Flexibilität. Für den Kundenkreis der Fensterbauer bedeutet dies, dass ihm die einzubauenden Scheiben in der richtigen Reihenfolge angeliefert werden und der direkte, zeitsparende Einbau vom Liefergestell möglich wird. Eilaufträge und spezielle Kundenwünsche sind mit dem neuen Produktionsfließverfahren problemlos und just in time ausführbar, ohne dass der normale Produktionsfluss darunter leidet.

matischen Eintransport in die Lenhardt-Linie. Rund 600 Scheiben fertigt Wolff + Meier unter Einsatz der neuen Technologie in einer Schicht, also 75 Scheiben pro Stunde.

Am Linienende können die meisten Scheiben direkt auf Transportgestelle verpackt werden – Ergebnis des Einsatzes der Albat + Wirsam Packmitteloptimierung „PMO“, die bereits im Zuschnitt für die Bildung der korrekten Verpackungssequenz sorgt. Eine Grafik auf dem Bildschirm am Linienende zeigt eine 3D-Ansicht des zu beladenden Transportgestells mit exakter Abstellanweisung für jede Scheibe. Die Vorteile von „PMO“: Kein Sortieraufwand im Versand, weniger verkratzte Scheiben, weniger verspätet und unvoll-



Henning Meier: Flexibilisierung und Verkürzung der Lieferzeiten zum Nutzen der Fensterbauer

Der „SortJet“ realisiert die gewünschte Produktions- und Verpackungsreihenfolge bereits im Zuschnitt – bei geringsten Platzanforderung, hervorragender Materialausbeute und höchster Flexibilität



ständige Lieferungen. Außerdem wird jedes Transportgestell optimal belegt, was zu besser genutzten Transportkapazitäten führt.

Das Ineinandergreifen all dieser Technologien führt zu bemerkenswerten Einsparungen und merklich verbesserter Performance in der gesamten Produktionskette. Für Wolff + Meier ergibt sich aufgrund der optimierten Restblattverwertung eine tägliche Materialersparnis von vier bis fünf Lagerplatten. Die Automatisierung im Zuschnitt und im Linieneinlauf sowie der sinkende Kommissionsaufwand bei Direktverpackung führt zu deutlicher Senkung der Arbeitskosten.

Zu den direkt ablesbaren Ersparnissen kommen Verbesserungen im Produktionsprozess, die sich zunächst nicht in Euro und Cent angeben lassen. Was ist der zeitnahe, automatische Nachschnitt von Bruchscheiben wert? Was bringt es, Eilaufträge nahtlos in

den aktiven Lauf einsteuern zu können? Wie wichtig ist heute die automatische, sauber dokumentierte Direktverpackung in der vom Kunden vorgegebenen Sequenz?

Firmenmitgründer und Inhaber Henning Meier meint: „Das sind genau die Leistungen, die ein anspruchsvoller gewordener Markt erwartet. Wolff + Meier ist stolz darauf, seinen Kunden die bekannte ‚Climalit-Qualität‘ mit diesem Mehr an Service und Lieferfähigkeit anbieten zu können.“

Wolff + Meier Isolierglaswerke  
35428 Langgöns  
Tel. (0 64 03) 90 06-0  
info@wolff-meier.de  
www.wolff-meier.de



Rosenheimer Fenstertage 2005:

# Aufbruchsignal



Das Motto der 33. Rosenheimer Fenstertage 2005

„Erfolg durch Qualität und Technik“ soll für die Fenster- und Fassadenbranche ein Aufbruchsignal sein. In Mitteleuropa können Hersteller nur mit einem kompromisslosen Bekenntnis zur Qualität bestehen.

Die Regelungen der Produktnormen und die CE-Kennzeichnung machen einen Produktvergleich für den Käufer einfacher. Die Hersteller und das ift Rosenheim müssen deshalb gemeinsam nach Wegen suchen, wie ein hohes Qualitätsniveau von Fenstern und Fassaden erhalten, ausgebaut und durch Qualitätssicherungssysteme sichergestellt werden kann, die dem Käufer gegenüber als glaubhafter Nachweis dienen. Dies gilt für Premiumprodukte mit innovativen Funktionen ebenso wie für einfa-

che und preisgünstige Produkte für „kleine Geldbeutel“. Im Vordergrund muss jedoch immer eine verlässliche Gebrauchstauglichkeit jenseits der Mindestanforderung stehen.

Die Fenstertage wollen hierzu Antworten auf die zentralen Praxisfragen geben. Ulrich Sieberath und Andreas Kreuzer werden beispielsweise das „Wunschfenster“ aus technischer Sicht und aus Käuferperspektive beleuchten. Am Freitag findet alternativ zum Besuch der ift-Labore auch eine Führung durch die Allianz Arena statt.

In sechs Themenblöcken und im Plenum vermitteln führende Referenten ihr Wissen aus erster Hand und berichten über Entwicklungen, die unsere Branche direkt beeinflussen. So präsentiert z. B. der Themenblock Fenster und Fassaden neben konkreten Lösungen für Fragen rund um die CE-Kennzeichnung auch die Innovation geklebter Glasscheiben in Fenstern und Fassaden, die sicher Grundlage für eine Vielzahl neuer und leistungsfähiger Konstruktionen sein wird. Im Themenblock Glas wird neben konkreten Lösungen für Fragen rund um die CE-Kennzeichnung auch der Umgang mit der tatsächlichen Schalldämmung am Bau behandelt. Im Themenblock Energieeffizienz werden die technischen Hintergründe und die konkreten Konsequenzen der Energieeffizienzrichtlinie erläutert.

ift Rosenheim  
83026 Rosenheim  
Tel. (0 80 31) 26 1-0  
info@ift-rosenheim.de  
www.ift-rosenheim.de

