

Finiglas mit Zweigwerk in Dülmen:

In der Erfolgsspur

Im August 2004 hat die Finiglas GmbH aus Rheine die GMK in Dülmen aus der Insolvenz übernommen. Ein straffes Umstrukturierungsprogramm brachte den neuen Zweigbetrieb in die Erfolgsspur. Sichtbarer Beweis: derzeit werden in Dülmen 3500 m² gebogenes VSG für den Lehrter Bahnhof in Berlin gefertigt. Der neue Berliner Hauptbahnhof reiht sich damit nahtlos in die eindrucksvolle Kette der Renommierobjekte von Finiglas.



Aus Insolvenz übernommen und erfolgreich weiter entwickelt: das Finiglas Zweigwerk in Dülmen



Flexibles Bearbeitungszentrum: seit Februar ist die „Master 33-43“ in Dülmen im Einsatz

Bilder: Doppel, Finiglas

Wenn es um gebogenes Glas – gepaart mit ästhetischem Anspruch und aufgefeylter Technik – geht, dann ist Finiglas eine gute Adresse. Der Hersteller aus Rheine bietet eine hervorragende Qualität und verfügt über langjähriges Know-how. Dass man damit auch in dem schwer umkämpften Glasmarkt sehr erfolgreich sein kann, zeigt die Tatsache, dass Finiglas seit etwas über ein Jahr über einen weiteren Produktionsbetrieb in Dülmen verfügt.

Im Spätsommer 2004 wurde die insolvente Firma GMK übernommen. Die anschließenden Umstrukturierungen waren so erfolgreich, dass der Mitarbeiterstab von sechs auf 25 aufgestockt wurde. Wahrlich ein Beweis für gelungene Firmen- und Produktpolitik. Wenn man dann noch den Lehrter Bahnhof, ausführender Montagebetrieb dort ist die KM Spezialglas aus Wernberg, und das Sony Center in Berlin, die Gänsemarktpassage in Hamburg, das Dorint-Hotel und etliche andere klangvolle Namen als Referenzen vorweisen kann, dann weiß jeder, dass es sich um eine erstklassige Adresse für anspruchsvolle Objekte handeln muss.

Das Lieferprogramm von Finiglas umfasst gebogene Scheiben aus den Glasarten ESG, TVG, Einfachglas (Float), VSG und Isolierglas als Wärme-, Schall- oder Sonnenschutzglas.

Das Isolierglas kann aus verschiedenen Kombinationen der zuvor genannten Glasarten gefertigt werden.

Die Möglichkeiten zur Bearbeitung der Glasscheiben erstrecken sich von der Kantenbearbeitung über die Bohrungseinbringung bis hin zur Flächenveredelung. Auch die Einzel- und Serienfertigung lässt sich aufgrund neuester Technik im Formenbau kostengünstig realisieren.

Hohe Fertigungsansprüche

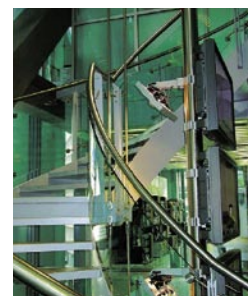
Mit den 25 Mitarbeiter im Dülmener Betrieb werden im Zwei- und Dreischicht-Betrieb VSG, Polycarbonat- und Panzerglas gefertigt und bearbeitet. Der hohe Anspruch an die Qualität des Endprodukts setzt auch ganz besondere Maßstäbe an die Fertigung voraus. Leistungsfähige und besonders zuverlässige Maschinen sind in diesem Zusammenhang ein absolutes Muss. Hier setzt Finiglas auf die Erfahrung des italienischen Maschinenbauers Intermac, einem der ersten Hersteller im Bereich der CNC-Glasbearbeitungsmaschinen. Seit Februar dieses Jahres steht im Dülmener Zweigbetrieb eine der neuesten Bearbeitungszentren von Intermac, die „Master 33-43“. Geordert wurde die Anlage auf der glasstec 2004. Vor allem die Aspekte Bedienerfreundlichkeit, schneller Werkzeug-

wechsel und die Leistungsstärke bei den Spindeln hat die Finiglas-Geschäftsführung überzeugt. Da man hinsichtlich der Lieferung und Montage sowie des Services in der Vergangenheit nur gute Erfahrungen mit Intermac gemacht hat – Finiglas hat in seinen Betrieben bereits mehrere Maschinen des Herstellers im Einsatz –, fiel die Entscheidung nicht allzu schwer.

Bei der „Master 33-43“ handelt es sich um ein Bearbeitungszentrum mit drei gesteuerten Achsen. Die Option, die Maschine mit einer vierten Achse auszurüsten, erhöht die Flexibilität um ein Weiteres und ermöglicht die Anpassung an die verschiedensten produktiven Anforderungen. Die Kontrolle der Maschine erfolgt über einen handelsüblichen PC mit Windows-Schnittstelle.

Mit der Anlage lassen sich sehr komplexe und verschiedenartige Bearbeitungen durchführen, so u. a. das Bohren von oben, die Bearbeitung von Halbkugeln, das Fräsen, das Schleifen mit Umfangscheibe, polierte Kante oder das Schreiben von oben. Durch Aufrüstung mit der optionalen Achse C kann die Flexibilität noch beachtlich gesteigert werden: Schleifen und Polieren mit Topfscheibe, Schneiden mit Sägeaggregat und Kurvenscheibe, Bohren von unten, Gravieren oder seitliches geradliniges und geformtes Schreiben sind dann ebenfalls möglich.

Finiglas erfüllt auch Sonderwünsche, und gerne arbeitet man mit den Kunden an neuen technischen Lösungen. Flexible Bearbeitungsmaschinen sind deshalb eine wichtige Voraussetzung. *HD*



Referenzobjekt: Gebogenes ESG, 12 mm, im Sony Center Berlin



Finiglas
Veredlungs GmbH+Co.Kg
48429 Rheine
Tel. (0 59 71) 98 77-0
info@finiglas.de
www.finiglas.de

Intermac Deutschland
32584 Löhne
Tel. (0 57 31) 7 44 87-0
www.intermac.com