

Sanco Glas in Nördlingen

Eine der größten VSG-Festmaß-Produktionsstätten in Deutschland

Nach einer Bauzeit von nur sechs Monaten wurde der neue Geschäftsbereich VSG der Sanco Glas GmbH in Nördlingen eröffnet. Im Februar 1999 wurde die alte Hallenbebauung abgerissen – und schon am 1. Oktober fiel der Startschuß für die „Sanco Lamex“-Fertigung.

Die Schweizer Glas Trösch Holding gab als hundertprozentige Firmemutter mit dieser Investition auch ein klares Bekenntnis zum Standort Deutschland. Denn das gefertigte „Sanco Lamex VSG“ ist aus Sicht der Unternehmensleitung ein Produkt mit großer Zukunftsperspektive. Die Nachfrage nach Sicherheitsglas im Baubereich steigt stetig und die Fertigungsanlagen bedienen einen Wachstumsmarkt.

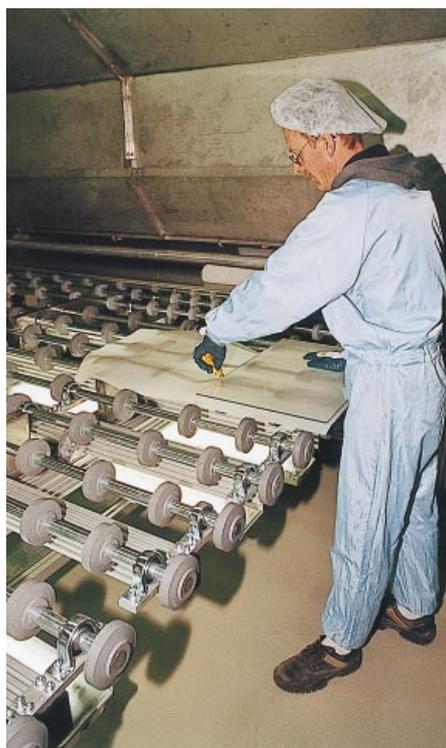
Sicherheitsgläser

Planung, Hallenbau, Maschinenausstattung und Mitarbeiterschulung gingen Hand in Hand, die einzelnen Schritte liefen parallel ab. Nur so war die kurze Bauzeit zu realisieren. In der neuen, mehr als 5000 m² großen Halle befindet sich eine der größten VSG-Festmaß-Produktionsstätten in Deutschland. In Zahlen ausgedrückt heißt das, die beiden Autoklaven verarbeiten Maximalmaße von 2600 × 4600 mm und 2000 × 7000 mm. Die Zuschneidelinie ist mit automatischer Beschickung und Brechung ausgestattet. Für die Maximalformate ist einer der größten Handzuschneidetische Europas im Einsatz. Selbstverständlich wird die Produktionsanlage CNC-gesteuert. Der hohe technische Standard spiegelt sich in der über 50 m langen Vorverbundlinie wider. Der Zusammenbau der Scheiben erfolgt unter



„Sanco Lamex“ erhält den letzten Schliff

Bilder: Sanco



Unter Reinraumbedingungen erfolgt der Zusammenbau der Scheiben

Reinraumbedingungen. Ein klimatisierter 16-Folien-Speicher erlaubt schnellen Zugriff auf die unter optimalen Bedingungen gelagerten Verbund-Folien und somit eine hohe Produktivität.

Als Basisgläser sind Floatglas, ESG, TVG sowie verschiedene Gußgläser möglich. Sie können mit klaren, matten oder farbigen PVB-Folien verbunden werden. „Sanco Lamex“ wird in VSG-Dicken von 6 bis 80 mm hergestellt. Neben VSG für Standard-Anwendungen können auch angriffshemmende Sicherheitsgläser bis hin zu durchschuß- oder explosionshemmenden Panzergläsern hergestellt werden. Voll im Trend liegen auch Glastreppen und begehbare Gläser, die durch eine Kombination mit „Sanco-Print-Siebdruck“ nicht nur funktionalen, sondern auch hohen Design-Ansprüchen gerecht werden. Dazu kom-

Die Autoklaven verarbeiten Maximalmaße von 2600 × 4600 mm und 2000 × 7000 mm



Eine hohe Produktivität erlaubt der klimatisierte 16-Folien-Speicher



Senkung des Energiebedarfs möglich ist. Im Vorverbund wird durch selektive Steuerung der Infrarot-Heizstrahler ebenfalls Energie gespart. Ein weiterer wichtiger Grund für die Investition war der hohe Eigenbedarf an VSG bei Sanco Glas in Nördlingen.

Profit Center

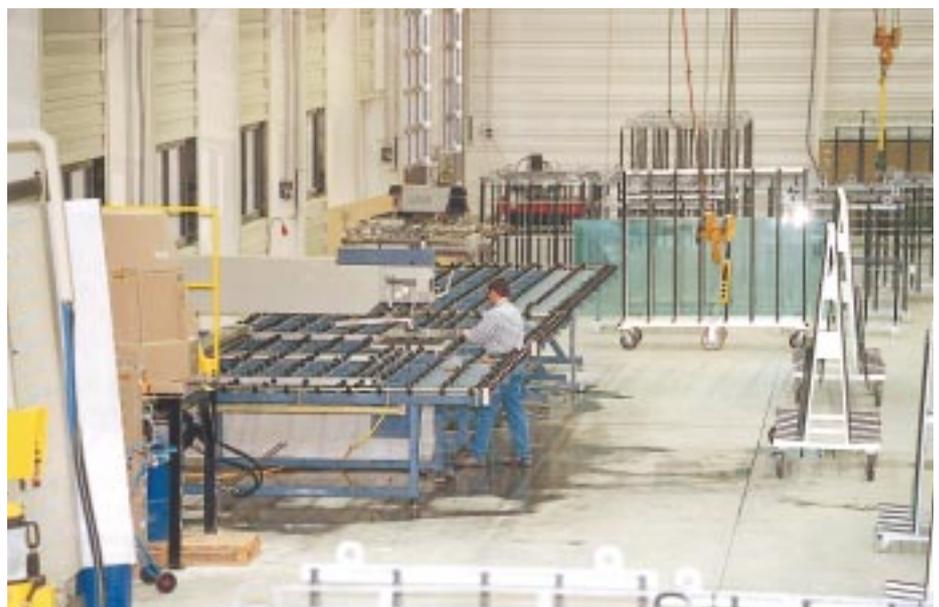
Moderne Strukturen finden sich auch in der Verwaltungsebene. Der Bereich „Sanco Lamex“ fungiert innerhalb der Sanco Glas GmbH als Profit Center. Dadurch lassen sich die betriebswirtschaftlichen Kenngrößen eindeutig zuordnen. Probleme werden sofort erkannt, bei Bedarf kann gegengesteuert werden. Es gibt „flache Hierarchien“, der Kunde hat immer sofort einen Ansprechpartner.

Das Erweiterungsgebäude, in dem „Sanco Lamex“ produziert wird, ist der Beweis dafür, daß der Standort Deutschland doch nicht so schlecht sein kann. Hier haben alle Beteiligten schnell und effizient geplant, gebaut und produziert. In optimaler Abstimmung zwischen Wirtschaft und Verwaltung wurde die Möglichkeit geschaffen, Produkte für einen Wachstumsmarkt der Zukunft herzustellen. □

men noch Spezialitäten, wie z. B. „Crashglas“ oder VSG-Scheiben für besonders dekorative Anwendungen.

Die modernen Bearbeitungsmaschinen können praktisch alle geraden Kanten säumen, schleifen, polieren oder mit durchführen. Nicht nur an die Technik wurden besondere Anforderungen gestellt. Die zur Zeit rund 20 neu eingestellten Mitarbeiter erhielten in der Bauphase eine gründliche Einarbeitung in einem Schwesterunternehmen der Glas Trösch Unternehmensgruppe. Die intensive Ausbildung war erfolgreich, wie sich beim Start der Produktion gezeigt hat. Die Handgriffe saßen und die Produkte konnten ohne große Anlaufprobleme sofort dem Markt zugeführt werden.

Neben der technischen Ausstattung und dem qualifizierten Personal wurde bei der Planung auch Wert auf hohe Umweltverträglichkeit gelegt. Ein spezieller Wasserkreislauf sorgt dafür, daß kaum Abwasser entsteht. Die Autoklaven werden mit Thermalöl beheizt, wodurch eine wechselseitige Nutzung der Wärme und somit eine



Die modernen Bearbeitungsmaschinen können säumen, schleifen polieren, mit Gehrungsschliffen versehen und Lochbohrungen durchführen