BM

Innenausbau / Möbel / Bauelemente

11/18

Werkstoffe – ab Seite 12

Zum Anschauen und Anfassen

Elektrowerkzeuge – ab Seite 70
Akkutechnik – immer mehr drin?

Treppensoftware – ab Seite 86
Alle Programme im Überblick

Innentüren – ab Seite 92
Lösungen für Neu- und Altbau

konradin mediengruppe

Fotos: Wiehl, Rudolf Bartl

/ Damit eine auftragsbezogene Produktion möglich ist, investiert Wiehl ständig in allen Bereichen. Das heißt: Konstruktion, AV, Zuschnitt, CNC-Bearbeitung, Bankraum, Lackierung, Zusammenbau, Kommissionierung, Verpackung, Versand und Montage.

Treppenbauer Wiehl: „Schritt für Schritt ein Meisterwerk“

Stufen zum Erfolg

Jörg Wiehl, Geschäftsführer in dritter Generation des 1946 gegründeten Treppenbauers, sieht in den Merkmalen Qualität, Service und Termintreue entscheidende Faktoren für die erfolgreiche Unternehmensentwicklung über all die Jahre hinweg. **RUDOLF BARTL**

Treppenbauer Jörg Wiehl ist überzeugt: „Aufgrund geltender Normen und Vorschriften werden in Deutschland mittlerweile die meisten Treppen in statisch korrekter Ausführung und entsprechend guter Qualität gefertigt. Deshalb wollen wir darüber hinaus auch der unbedingt verlässliche Rundum-Partner für unsere Kunden sein, um am Markt die Nase vorn zu haben. Ein Hersteller, auf den in jedem Bezug Verlass ist, der punktgenau das liefert, was gewünscht wird. Termingerecht, zuverlässig und in gleichbleibender hoher Qualität. Das ist unser A & O und macht oftmals den Unterschied.“
Dieses Credo weiß insbesondere die Fertighaus-Industrie zu schätzen. An die liefert Wiehl rund 75 % von den über 2000 pro Jahr hergestellten Treppen. Vornehmlich Modultreppen, die komplett zusammengebaut und verpackt verbindlich und tagesgenau auf der Baustelle sein müssen.

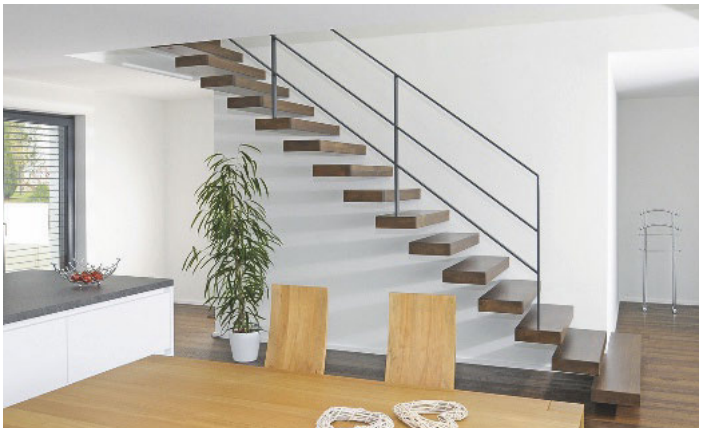
Schlüssel zur termingerechten Fertigung
Daraus hat sich in all den Jahren die Kernkompetenz des Treppenherstellers entwickelt, welche heißt: ständig so flexibel zu sein, dass zum vorgegeben Termin die „richtige“ Treppe in der gewünschten Qualität und Ausführung dem Kunden zuverlässig geliefert wird. Möglich ist dies unter anderem durch einen hohen Eigenfertigungsgrad von über 90 %. Von außen kommen lediglich Staketen in Holz und Stahl, diverse Stahlteile und Stahlwangen, sowie Leimholzplatten in unterschiedlichen Holzarten und Holzstärken. Aktuell vor allem Buche und Eiche. Exklusivere Hölzer wie beispielsweise Nussbaum oder Mahagoni, die auch wegen der Fertigstärke nicht so einfach am Markt zu besorgen sind, werden oft noch in klassischer Weise – Baumstamm – Aufschnitt – Verleimen – im Betrieb gefertigt.

Vielfalt und Einzelfertigung binden Kunden
Dass grundsätzlich alle Treppen ausschließlich auftragsbezogen gefertigt werden sowie mit

/ In den nächsten fünf Jahren will Wiehl unter anderem Themen wie Ergonomie sowie die Entlastung der Mitarbeiter angehen.

/ Nicht selber produziert werden lediglich Staketen, diverse Stahlteile und -wangen sowie Leimholzplatten in unterschiedlichen Holzarten und Holzstärken.

/ Die zwei 5-Achs-Bearbeitungszentren von Homag sind mit automatischen Saugertischen und einem zweiten Bearbeitungsaggregat ausgestattet.



/ Die Kragarmtreppe aus gebeizter Buche mit einem Geländer aus Flachstahl ist nur eine von vielen möglichen Varianten, die auf Kundenwunsch gefertigt werden.

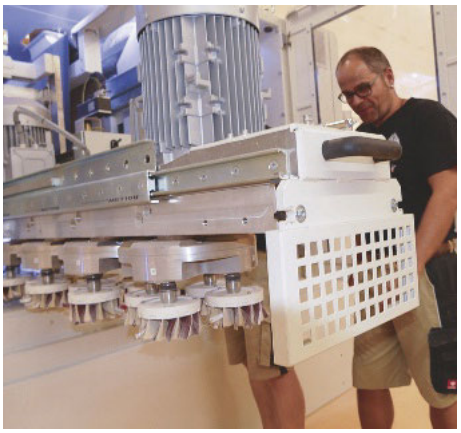
einer Vorlaufzeit von ca. vier Wochen lieferfertig sind, schätzen neben den Fertighaus-Herstellern auch die anderen Kunden wie Zimmereien und Schreinereien — also Kollegen „vom Fach“. Aber ebenso Privatkunden, die sich in der aktuell komplett erneuerten, repräsentativen Ausstellungshalle mit über 20 Treppenmodellen neue Ideen und Anregungen holen und ihre persönliche Variante bestimmen können. Das Angebot ist dementsprechend breit und vielfältig, damit die jeweilige Wunschtreppe nicht nur Wunschdenken bleibt. Also eingestemmte und aufgesattelte Treppen, Faltwerk- und Kragarmtreppen, Bolzentreppen, Spindeltreppen, Raumspartreppen und auch Stahl-Holz-Treppen oder eben individuell gestaltete Sondertreppen. Dazu unterschiedliche Stufen- und Geländervarianten sowie Handläufe, Pfosten und Geländerfüllungen.
Das alles gibt es in nahezu jeder Holzart, von Buche über Ahorn, Esche, Eiche und Mahagoni bis hin zu Nussbaum sowie in verschiedenen Farbtönen gebeizt, deckend lackiert oder mit Materialien wie Granit, Corian und Edelstahl kombiniert. Auch eine unterseitige Treppendämmung für nicht beheizte Kellergeschosse oder Beleuchtungselemente an Wangen und Stufen oder bei Handläufen sind möglich.

Investitionen lohnen in jedem Bereich
Damit diese auftragsbezogene Produktion überhaupt möglich ist, investiert Wiehl ständig umfassend in allen Unternehmensbereichen: Konstruktion, AV, Zuschnitt, CNC-Bearbeitung, Bankraum, Lackierung, Zusammenbau, Kommissionierung, Verpackung, Versand und Montage.
Ebenfalls wurde ein Qualitätsmanagement-System nach DIN EN ISO-Norm 9001:2015 eingeführt und die IT-Struktur in der Verwaltung erneuert. Jede Treppe wird mit CAD-CAM-Software konstruiert, daraus werden dann direkt die Fertigungsparameter generiert. Hinzu kommen stetige Optimierungen der Fertigungsprozesse, um die Anforderungen der vernetzten Fertigung konsequent und Schritt für Schritt umzusetzen.

Maschinen für sämtliche Bearbeitungen
Zu den „Bread-and-Butter-Maschinen“ zählen drei 5-Achs-Bearbeitungszentren: Zwei davon aus dem Hause Homag mit automatischen Saugertischen und einem zweiten Bearbeitungsaggregat, für eine effiziente Fertigung im Wechselbetrieb. Dabei werden durch eine Maschinenlänge von 7500 mm und einem asymmetrisch aufgeteilten Tisch auch Wangen und Handläufe im Wechselbetrieb bearbeitet. Das dritte BAZ ist von Maka und hat eine hohe Z-Achse von 700 mm, damit auch Krümmlinge sowie größere Sonderteile bearbeitet werden können.
Für individuelle beziehungsweise spezielle Bearbeitungen an Zusatz- oder Sonderteilen sowie für Durchlaufbearbeitungen wie z.B.

/ Jörg Wiehl ist Geschäftsführer in dritter Generation des 1946 gegründeten Treppenbau-Unternehmens.

/ Sowohl für den Flächenfeinschliff als auch für den Lack- beziehungsweise Lackzwischenschliff wird ...



/ ... eine SCM-Breitbandschleifmaschine vom Typ Dmc-System eingesetzt.

/ Auf der automatischen Lackierstraße von Cefla wird lackiert, getrocknet und mit UV-Strahlen gehärtet.

/ Die Treppen werden zusammengebaut verpackt, um unbeschädigt auf die Baustelle zu gelangen.

Nuten stehen im Bankraum noch Maschinen von SCM bereit. Darunter sind zwei Formatkreissägen, eine Tischfräse sowie eine Vierseiten-Hobelmaschine.
Sowohl für den Flächen-Feinschliff als auch für den Lack- beziehungsweise Lackzwischenschliff wird eine Breitbandschleifmaschine neuester Generation eingesetzt, eine SCM-Dmc-System. Die Kanten – mit und ohne Rundung bzw. Radius – werden auf einer weiteren Schleifmaschine von Langzauner komplett und lackierfertig geschliffen.

Lackoberflächen für höheren Schutz

Besonderes Augenmerk wird auch auf die Endbehandlung der Oberflächen gelegt, weil mit einem perfekten Finish – optisch ebenso wie haptisch – eine Treppe noch mehr zur Geltung kommt. Da Modultreppen z. B. bereits am ersten Tag des Einbaus mit dem Kran auf der Baustelle montiert werden, ist eine absolut widerstandsfähige Oberfläche unabdinglich. Deshalb haben bei Wiehl rund 90 % aller Treppen lackierte Oberflächen.
Auf einer automatischen Lackierstraße von Cefla werden die Treppenteile sowohl mit klar als auch mit Farblacken lackiert, in einem Trockenkanal getrocknet und mit UV-Strahlen gehärtet. Sonderteile, die zu groß oder zu schwer für die Lackieranlage sind, kommen auf den Spritzstand mit Unterflurabsaugung zur Lackierung von Hand. Die restlichen 10 % der Treppenteile erhalten nach Kundenwunsch eine Endbehandlung per Handauftrag mit Öl oder Hartwachsöl.

Der Fünfjahresplan steht bereits

Und für die nächsten fünf Jahre hat der Unternehmer bereits weitere Projekte ausgemacht. Jörg Wiehl: „Das Thema Prozessoptimierung durch Automatisierung und Vernetzung wird uns die nächsten Jahre begleiten. Deshalb werden wir uns sicher auch mit neuen Technologien und Produktionsverfahren beschäftigen müssen. Ebenso Themen wie Ergonomie sowie die Entlastung der Mitarbeiter, die zu lösen beziehungsweise umzusetzen sind. Neue, umfassende Projekte existieren bereits in Planung oder schon in der Umsetzungsphase. Das heißt kurzum, wir müssen immer offen sein, um uns dem Trend der Zeit erfolgreich stellen und unsere Prämisse ‚Schritt für Schritt ein Meisterwerk' jederzeit realisieren zu können." ▮

Wiehl GmbH & Co. KG
72511 Bingen
www.wiehl-treppen.de

Der Autor
Rudolf Bartl leitet eine PR-Agentur, die Unternehmen aus dem Umfeld des Tischler- und Schreinerhandwerks sowie Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen betreut.