

aus der Taufe gehoben. Damals befassten sich die Viessmanns in erster Linie mit Modellbahnsignalen. Das Geschäft lief gut, und so hatte man sich bereits 1992 in Ungarn nach einer Fertigungsstätte umgesehen. Die tieferen Produktionskosten wie auch die Tatsache, dass Wielands Ehefrau – die Mutter von Matthias – eine Ungarin ist, seien gleichermassen für diesen Schritt ausschlaggebend gewesen. Über einen Budapest-er Modellbahnhändler seien Kontakte zum Bürgermeister von Bátányterenyé geknüpft worden, bald wurde eine erste Fertigungsstätte eingerichtet. Diese habe sich aber sehr schnell als zu klein erwiesen – bereits zwei Jahre später wurde die ehemalige Kantine einer Industriefirma hinzugekauft.

Die Firma wuchs weiter, seit 2005 wird auch im rumänischen Târgu Mureş produziert, 2009 wurde Kibri, 2014 Vollmer übernommen. Heute beschäftigt Viessmann in Ungarn über 200 Mitarbeitende, Bátányterenyé sorgt für fast die Hälfte des Konzernumsatzes. «In Hessen, wo zum Beispiel der Vertrieb und die Buchhaltung angesiedelt sind, ist der Kopf, aber hier in Bátányterenyé schlägt das Herz der Firma», sagt Matthias Viessmann. Er selbst ist 2008 in den Betrieb des Vaters eingestiegen. Seit da begleitet der studierte Betriebswirtschaftslehrer die Werke in Ungarn und Rumänien.

### Es wird gefräst, besprüht, gelötet

In Bátányterenyé werden die H0-Gebäude von Kibri, alle Vollmer-Produkte sowie die komplexeren Viessmann-Produkte hergestellt. Auch Fremdaufträge – zum Beispiel von Tilitig – werden hier ausgeführt. In der Werkstatt schraubt ein Mitarbeiter Maschinenteile für die Spritzguss-Vorbereitung zusammen, nebenan werden Formen gepräst. Die 3-D-Druckmaschine wird programmiert. Spritzgussmaschinen rattern in den Produktionshallen. In der Färberei werden Teile mit Farbe besprüht, in der Elektronikabteilung Platinen bestückt. Figuren und andere Teile werden von Hand bemalt, Kabel und Dioden angelötet. Endmontage, Verpackung. Selbst über ein Fotostudio verfügt das Werk in Bátányterenyé. Im Lager, so Matthias Viessmann, sei das eigentliche Kapital der Firma: mehrere Tausend Spritzgussformen.

Und es werden auch neue Modelle entwickelt. Die Devise der Firma fasst Viessmann so zusammen: «Die statischen Mo-



Ein Signal wird gerade verkabelt. Bei dieser Arbeit ist viel Feingefühl und Geduld gefragt.



Ein Detail an einem Modellteil wird mit schwarzer Farbe bepinselt. Sieht auch nach Führerkabine aus.



Matthias Viessmann trotzt dem Lärm und erläutert, wie die Spritzgussmaschinen funktionieren.