

HOLZKURIER^{01/02.12}

12. Januar 2012

unabhängig • tagesaktuell • international

 **PFEIFER**



since 1948

PASSION FOR
TIMBER

WOLF FENSTER

Konkurrenzlose Flexibilität

Fensterbau von morgen – Südtiroler macht es vor

„Fenster wie vom Tischler“ – so könnte man den Anspruch von Wolf Fenster an sein Südtiroler Fensterwerk beschreiben. Wolfs Leitfaden kombiniert makellose Qualität mit prozessoptimierter Flexibilität. Das Ergebnis sind maßgeschneiderte RAL-Fenster aus voll automatisierter Produktion. Weinig, Tauberbischofsheim/DE, hat den Fensterhersteller mit einer neuen „High Class“-Komplettbearbeitungsmaschine ausgestattet. In dieser Form einzigartig bietet die Conturex Vorteile, womit sich Wolf von vielen Mitbewerbern abhebt.

So etwas haben Sie bisher noch nicht gesehen“, leitet Klaus Müller, Marketingleiter von Weinig, am Vorabend der Präsentation zur neuen Conturex-Fensterbearbeitungsmaschine bei Wolf Fenster in Natz-Schabs/IT seine Begrüßungsworte ein. Das Ziel, das sich Wolf für die 3-Mio.-€-Investition in die neue Anlage gesteckt hat, war, maximale Flexibilität zu erreichen. „Wir wollen alle Möglichkeiten der Fensterproduktion ausschöpfen

und für unsere Kunden zeitgerecht Produkte nach ihren Vorstellungen fertigen“, informiert Walter Wolf, technischer Geschäftsführer bei Wolf. Ständige Werkzeugwechsel will der Fensterbauer dabei vermeiden.

Fenster nach Maß

Auf dem Weg weg vom Massenprodukt hin zum maßgeschneiderten Fenster hat Wolf bereits in der Vergangenheit mit Weinig zusammengearbeitet. „In den 1990er-Jahren hat es keinen Spaß mehr gemacht, Fenster zu bauen – der internationale Preisdruck war zu groß“, erinnert sich Helmut Wolf, kaufmännischer Geschäftsführer bei Wolf Fenster. Damit leitete Wolf einen Strukturwandel in seinem Unternehmen ein. Mit der Änderung seiner Unternehmensphi-



Umdenken: Wolf-Geschäftsführer Helmut Wolf hat in den 1990er-Jahren die Strategie seines Unternehmens grundlegend verändert



Eingangsportale: In der ersten Station der rund 500 m² großen Conturex werden die Kantenhölzer gehobelt



Fest im Griff: In der Portalmaschine für die Querbearbeitung werden die Werkstücke von Einzelzangen festgehalten

> DATEN & FAKTEN

WOLF FENSTER AG

Gründung:	1963
Standorte:	Natz-Schabs/IT Rammenau/DE
Geschäftsführer:	Helmut Wolf, Walter Wolf
Mitarbeiter:	130
Produkte:	Holzfenster, Holz-Alu-Fenster, Schiebetüren, Haustüren
Hauptvertrieb:	Norditalien, Ostdeutschland

losophie durfte sich Wolf verstärkter Nachfrage erfreuen und sah sich 2011 aufgrund ausgelasteter Kapazitäten zur Erweiterung seiner Produktionsstätte gezwungen. „Wir verarbeiten zu 80% Fichte. Diese Holzart stellt höchste Qualitätsanforderungen an die Bearbeitungsmaschinen, um tadellose Oberflächen industriell realisieren zu können“, fährt Wolf fort. Zur Erzeugung hochwertiger Holzoberflächen seien eine massive Bauweise und sanfte Werkstückbehandlung Voraussetzungen, erfährt man in Natz-Schabs. „Im Gegensatz zu Durchlaufsystemen werden in der Conturex die Werkstücke perfekt eingespannt“, erklärt Karlheinz Moldan, Bereichsleiter Fenster/Conturex-Systeme bei Weinig, und spricht auf den patentierten Zangentisch von Weinig an, welcher die Fensterkanteln bewegungsfrei festhält. Das beidseitig installierte System sorgt für reibfreie Werkstückbehandlung und kann zur Gänze im Maschinentisch versenkt werden.

Keine limitierende Komponente

„Wenn in der Vergangenheit neue Fensterprodukte am Markt auftauchten, mussten wir zuerst abklären, inwieweit unsere Maschinen diese fertigen konnten. Oft mussten die Produkte an die gegebenen Möglichkeiten angepasst werden. Heute designen wir unsere Produkte nach Kundenwünschen. Die Conturex Portalmaschine gibt uns alle Freiheit“, verdeutlicht Wolf. Der Fensterbauer konnte sich bei einem bekannten Bauprojekt des Stararchitekten Renzo Piano in Trient als Fenster-

Bildquelle: Reitberger (6), Weinig (1)



Fliegender Wechsel: Um lückenlos produzieren zu können, verfügt die Conturex über ein umfangreiches Werkzeugarsenal

lieferant durchsetzen. „Die Conturex kann im Prinzip jedes denkbare Fensterteil fertigen“, macht Klaus März, Konstruktions- und Entwicklungsleiter für den Fensterbereich, deutlich.

„Heute gibt es Architekten, die sich für den Preis nicht interessieren. Sie nehmen den Stift in die Hand und zeichnen das, was sie haben wollen“, weiß Helmut Wolf. Um die außergewöhnlichen Wünsche seiner Kunden umsetzen zu können, muss das Unternehmen nur in entsprechende Werkzeuge investieren. Somit stellen, laut Wolf, dank der Conturex weder 2-Mio.-€-Aufträge, wie in Trient, als auch Projekte im Einfamilienhausbau keine Probleme mehr dar. „Oft sehen Kunden Fenster aus unserem Produktkatalog, haben aber doch explizite Sonderwünsche. Das ist wie im Automobilbau. Wenn dort plötzlich Nachfrage nach einer Allradausführung eines ursprünglich frontangetriebenen Wagens besteht, wird man dort auch über eine Umsetzung nachdenken“, vergleicht Wolf, der besonders stolz auf sein neuestes „Baby“, das außen und innen flächenbündige Holz-Alu-Fenster, ist. Die Lorbeeren seiner Arbeit erkennt der Unternehmer in der Genugtuung,

selbst ein neues Fenstermodell zusammengestellt und bis zum ersten Prototyp begleitet zu haben.

In Deutschland liefern Tischler

Wolf produziert seine Fenster zu 70% für private Abnehmer, liefert aber auch für Großprojekte aus öffentlicher Hand in Italien und Deutschland. Helmut Wolf sieht den deutschen Fenstermarkt zu 80% in den Händen von Tischlern. Nach seiner Einschätzung ordert der deutsche Endkunde Fenster bei Tischlereien, die bei Fensterproduzenten einkaufen. Dieses System will Wolf ändern. „Wir können nicht allen Tischlern beibringen, unsere Fenster richtig zu behandeln, deshalb liefern wir den Endkunden nur direkt an“, klärt Wolf auf. Das Unternehmen sieht sich daher in der Pflicht, Beratung, Verkauf und Montage seiner Fenster selbst zu übernehmen. Damit sollen für die eigenen Produkte eine einheitliche Preispolitik und der direkte Kundenkontakt sichergestellt werden.

Durchdachte Serviceleistung

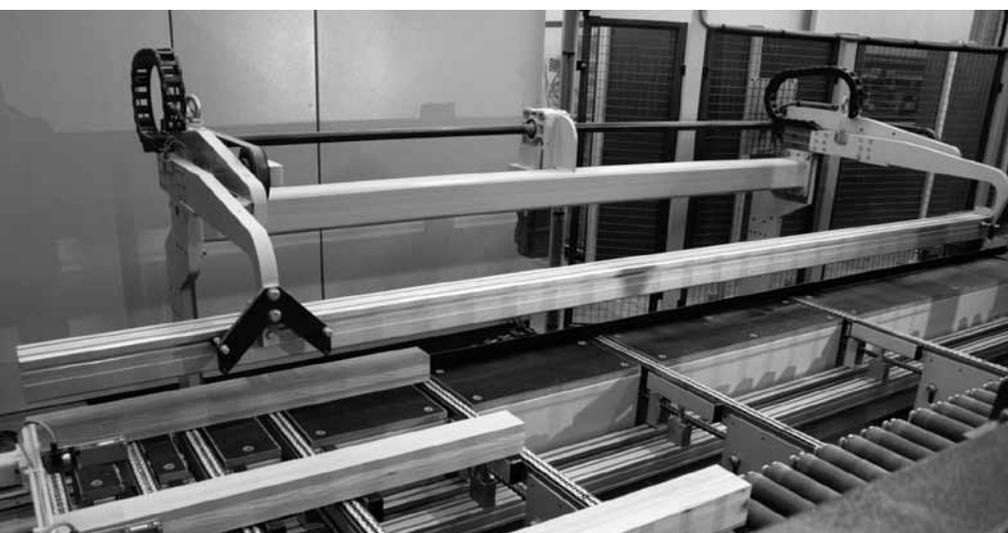
Auch Weinig ist die Nähe zum Kunden ein großes Anliegen. Die Anlage in Natz-Schabs, die bis



Walter Wolf: Der technische Geschäftsführer von Wolf hat sich lange mit der Planung der Maschine auseinandergesetzt

zu 100 Fenster pro Schicht schafft, wurde speziell an Wolfs Anforderungen angepasst. Bei Weinig hat man erkannt, dass Projektmanagement zum „A und O“ eines modern strukturierten Unternehmens gehört. Auch deshalb wurde die Conturex bei Wolf lange im Detail vorausgeplant, um möglichen Produktionsstörungen und Engpässen vorzubeugen. „Produzierende Unternehmen der Holzbranche sollen die zur Verfügung stehende Zeit voll ausnutzen können – es soll lückenlos produziert werden können“, formuliert März einen Anspruch an die Qualität der Weinig-Maschinen. Um das zu ermöglichen, sind die Techniker Weignigs engagiert, reparaturbedürftige Anlagen innerhalb von 24 Stunden wieder betriebsfähig zu machen. Verschleißteile werden deshalb direkt bei Wolf gelagert, um längeren Ausfallzeiten der 46 mal 12 m-großen Conturex entgegenzuwirken, denn flexible Fertigung setzt auch flexible Zeitplanung voraus. In Südtirol ist man sich jedenfalls sicher, die „flexibelste Fensterbearbeitungsmaschine Europas“ zu betreiben.

MR <



Zurechtgelegt: Ein Druckbalken bringt die Fensterkanteln in die richtige Position



Versenkbar: Jede einzelne Zange kann anwendungsbezogen im Maschinentisch versenkt werden