

Neue Fenster wie von Geisterhand

CNC-Bearbeitungszentrum im Fenster- und Türenwerk Sternberg schrittweise in die Produktion / Mit gleichem Personal größere Kapazität

STERNBERG Durch die gläserne Abtrennung lässt sich verfolgen, wie die Werkzeuge automatisch wechseln und dann die Hölzer für ein neues Fenster bearbeiten. Zuerst werden die verschiedenen Profile im Stirnbereich gefräst, anschließend die Längsseiten. Rasend schnell zischen die Werkzeuge dicht an den Haltepunkten für das Holz vorbei. Wer hier mit der Hand eingreifen wollte, müsste um seine Finger fürchten. Doch das könne nicht passieren, versichert Olaf Renz, Geschäftsführer im Fenster- und Türenwerk Sternberg (FTS). Sobald die Tür zur Maschine geöffnet würde, schalte sich diese von allein ab. Die Anlage wird über ein Steuergerät mit Monitor bedient, das etwa die Größe eines kleinen bis mittleren Fernsehbildes hat.

Tischler Uwe Gotham, der ein Fenster mit Rahmen und zwei Flügeln herstellen will, hat vor 25 Jahren im Holzbau Sternberg gelernt, war später auf zahlreichen Baustellen unterwegs und arbeitet seit einem Vierteljahr bei FTS „praktisch vor der Haustür“. Er sei die ganze Zeit in seinem Beruf geblieben, habe auch den Meister gemacht, das CNC-Bearbeitungszentrum sei nun allerdings die größte Umstellung für ihn. „Alles ist neu, man muss sich erst hineinfinden, doch es ist zu schaffen“, sagt der 42-Jährige, der guter Dinge ist. Im Vordergrund steht, die Bearbeitung der Hölzer zu überwachen. Ständig hat er ein Auge auf die Kontrollleuchten, die einen Fehler sofort signalisieren. Wenn die Anlage richtig eingelaufen ist, kann ihr Bediener in der Zwischenzeit anderes machen. Auch deshalb diese Investition, sagt der Geschäftsführer. Für das Bearbeitungszentrum und alle notwendigen Begleitmaßnahmen wie Erneuerung von Stromanschluss und Druckluftanlage nahm das Unternehmen im Vorjahr 900 000 Euro in die Hand. Im Frühjahr soll in anderthalb und in der Hochsaison von Juli bis Dezember in zwei Schichten gearbeitet werden.

„Is lang hatten wir gar nicht die Leute dafür, und weitere Fachkräfte zu finden, ist beinahe unmöglich. Mit der neuen Maschine, die mehrere Schritte vereint und damit bedeutend produktiver ist, soll kein Mitarbeiter freigesetzt, sondern die Kapazität erweitert werden“, erklärt Renz. Das Sortiment wächst von acht auf 26 Fenster- und Haustürsysteme, Standardkonstruktionen aus Holz sind künftig bis zu einer Stärke von 90 statt 68 Millimetern möglich, auch Fenster mit der Innenseite aus Holz und einer Außenschale aus Aluminium. Zudem kann die neue Anlage dänische Konstruktionen fertigen, bei denen das Fenster nach außen aufgeht und der Blendrahmen sogar 115 Millimeter stark ist. Über ein bundesweites Vertriebsnetz, das sich etwa bis Leipzig und Kassel spannt, liefert der Sternberger Betrieb an den Fachhandel, an Tischler und Bauelementehändler.

Jedes der 26 Systeme hat im Durchschnitt noch zwei Untervarianten sowie verschiedenste Profilierungen. „Wir starten mit zwölf Systemen. Bis alle 26 am Markt sind, vergeht wohl ein Jahr“, bleibt Renz Realist. Für die Arbeitsvorbereitung müssen gigantische Datenmengen hinterlegt werden, um die Fenster „mit allem Schnickschnack“ nach Kundenwunsch am Computer konstruieren zu können. Dabei sei die Bearbeitung gleich mit eingebunden. Ebenso laufe die Preisliste im Hintergrund. Nach Auftragsbestätigung geht eine entsprechende Bearbeitungsnummer an die Maschine. Unter der sind sämtliche Bohrungen, Schrägungen und Besonderheiten bestimmt. Ein zweites Programm hinterlegt die notwendigen Werkzeuge, auch in welcher Geschwindigkeit die Fräsen ihr Werk verrichten sollen. „Ausgedruckt wären das 20 bis 50 Seiten A4, je nachdem, welche Raffinesse das Fenster haben soll“, erklärt Olaf Renz.



Passt einwandfrei, freut sich Tischler Uwe Gotham, nachdem er die vier Teile des Fensters probenhebel zusammensteckt hat. Das neue CNC-Bearbeitungszentrum bringt eine deutlich höhere Kapazität und verbessert gleichzeitig die Maßgenauigkeit. FOTOS: RÜDIGER RUMP



Beim Auflegen der Hölzer muss die vorgebene Reihenfolge strikt eingehalten werden. Die Maschine ist danach eingestellt.



Fehlermeldung! Produktionsleiterin Andrea Dobrowolski (r.) ist mit zur Stelle, um die Bearbeitung wieder in Gang zu setzen.

Jetzt kann es an der Maschine losgehen. Uwe Gotham legt die auf Länge zugeschnittenen Vierkanthölzer laut Liste auf das Band. Die Maschine ist auf diese Reihenfolge eingestellt und kontrolliert vor der Bearbeitung die Maße. „Stimmt die Länge nicht, meckert die Maschine, und das Holz bleibt stecken“, sagt Produktionsleiterin Andrea Dobrowolski. Wenn die Reihenfolge nicht stimmt, die Hölzer aber die gleiche Länge haben, merke die Anlage das nicht und würde womöglich falsch fräsen. Derweil hat Uwe Gotham am Display die Bearbeitungsnummer eingegeben. In etwa zehn Sekunden sind die Werkzeuge automatisch gewechselt, be-

vor die Bearbeitung beginnt. Plötzlich eine Fehlermeldung, deren Ursache sich rasch herausstellt: Uwe Gotham hatte es gut gemeint und Späne auf dem externen Entladeband abgefeigt. Doch das muss während der Bearbeitung frei sein, Sensoren erkannten den Besen als Gegenstand, der dort nicht hingehört. So ein Fauxpas könne in der Einlaufzeit der Anlage immer wieder einmal passieren, meint die Produktionsleiterin gelassen. Doch von Tag zu Tag würden die Mitarbeiter sicherer. Uwe Gotham hat mit flinken Händen am Display alles bereinigt und freut sich, dass „das funktioniert hat“. Die Maschine läuft wieder.

Rüdiger Rump