

Lackieren, Trocknen, Befördern – Alles für das Fenster:

Technik im Detail

„Unsere Heimatregion hat sich leider zu einer ausgesprochenen Kunststoff-Fenstergegend entwickelt“, sagt Otmar Döpfner, Seniorchef der Firma Fenster & Haustürenwerk Döpfner. Seine Söhne Frank und Mario, die den Betrieb inzwischen führen, haben sich auf diesen Markt eingestellt. Sie verkaufen die Produkte des Hauses inzwischen ausschließlich im überregionalen Händlervertrieb.

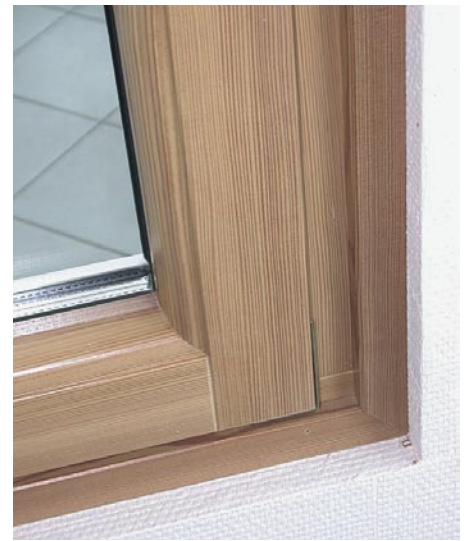
Dazu kommt ein ständig wachsender Exportanteil, der mittlerweile in die 20% Richtung marschiert. Sich immer wieder mit Neuem auseinandersetzen ist die Philosophie des Unternehmens. Und „nur so aufgestellt war es möglich, in den vergangenen Jahren deutlich zu expandieren“, verrät Frank Döpfner sein Erfolgsgeheimnis. Auf 7500 m² ist die Produktion heute angewachsen, alleine die Holzhalle wurde um 1000 m² erweitert. „Bei den Kanteln für Holz-Alu-Fenster gibt es zwar nur eine Sichtseite, aber diese kann dafür in allen möglichen Holzarten ausgeführt werden.“

Einen ungewöhnlichen Weg ging Mario Döpfner bei der Erweiterung eines speziellen Fertigungsbereichs. „Dafür wuchs unsere Oberflächen-Abteilung von 500 m² auf 2000 m².“ Und anstatt sich bei der notwendigen Lackier- und Beförderungsanlage für ein „Komplettpaket“ zu entscheiden, suchte sich Döpfner die Detailtechnik aus. Grund waren zum einen die auf der Ligna gesichtete Flutanlage „Flowcomat“ und die Lackrückgewinnungsanlage „Coolac“ von Range + Heine in Waiblingen. Vor allem von

dem „Flowcomat“ war Döpfner überzeugt. Die beweglichen Arme mit den großen Fächerdüsen sorgen bei der neuen Methode für eine gute Benetzung des Materials bei geringer Umlaufmenge und minimalem Reinigungsaufwand. Aufgrund der großen Düsenquerschnitte ist für einen makellosen Farbauftrag kein Entschäumer nötig. Mit der Lackrückgewinnungsanlage Coolac lassen sich in der Spritzkabine große Mengen Lackmaterial einsparen. Die glatte Wand wird innen gekühlt, so dass die feuchte Luft permanent auskondensiert. Farbtröpfchen werden dadurch aufgefangen, gesammelt und wieder verwendet.

„Anlage muss auf die Bedürfnisse abgestimmt sein“

Das passte genau in das Vorstellungskonzept von Döpfner. Mit dieser „geistigen Arbeit“ stieg der Holzingenieur in die Verhandlungen mit Werner Heine ein. Nachdem keiner der großen Anlagenbauer die genannten Komponenten im Angebot hatte, erklärte sich Heine bereit, als Generalunternehmer



„Döpfner-Fenster“ – trocken verglast mit verdeckten Beschlägen und abgerundeten Glasleisten

Bilder: Heine

aufzutreten und das Gesamtkonzept mit Lackier- Trocken- und Fördertechnik umzusetzen. Bei einem geforderten Durchsatz von 600 Einheiten am Tag (35000 Fenstereinheiten pro Jahr, dazu 800 Haustüren) ist ein gut funktionierendes Anlagenkonzept Voraussetzung. So befinden sich drei der Anlagen auf einer verschiebbaren Plattform. Eine vierte wurde mit Molchtechnik ausgerüstet, um regelmäßige Farbwechsel vornehmen zu können. Rund 40% der Produktion geht dorthin, wo das Fenster noch auf der Baustelle fertig beschichtet wird. Die letzte Wip-Wap-Maschine steht für die Zwischenbeschichtung mit farblosem Füller bereit.

Auch für den nachfolgenden Trocknertunnel hat man sich bei Döpfner ein passendes System ausgesucht. Mit Hilfe von Ventilatoren an der Decke bleibt die Luft in Bewegung. Gleichzeitig wird nur soviel abgesaugt, wie Feuchtigkeit abtransportiert wird. Die Teile werden zunächst auf einer Seite gespritzt. Für die Bearbeitung der Rückseite werden sie durch eine Wendeschleife geleitet. Damit dabei die erste Lackschicht nicht trocknet, erfolgt eine starke Klimatisierung. „Die Coolac-Technik hilft Material sparen. Trotzdem ist ein Farbwechsel

Bewusstes Rosinenpicken

Bei einer herkömmlichen Trockenabsaugung muss man mit bis zu 50% Lackverlust rechnen. Mit der Coolac-Technik lassen sich in der Spritzkabine erhebliche Mengen Lackmaterial einsparen. „Die Lackieranlage ist ein technischer Renner. Wir mussten uns nicht auf Produkte eines Fabrikats festlegen, sondern konnten überall das Optimale aussuchen. Darin lag der Vorteil in der Zusammenarbeit mit der Firma Range + Heine“, sagt Mario Döpfner.



Ein hochwertiges System im Trocknertunnel





Damit die Lackschicht nicht antrocknet erfolgt eine starke Klimatisierung

immer noch mit einigem Aufwand verbunden.“ Bei der Vielzahl von Farbtönen, die Döpfner im Angebot hat, ist das nicht unerheblich. „Heute

erzielt man mit fünf Dickschichtlasuren vierzig verschiedene Nuancen.“ Die beschichteten Fenster aus den Lackierstraßen werden zum Schluß in einen gemeinsamen Trockner befördert. „Die Steuerung für dieses Einschleifen erforderte schon eine gehörige Portion Hirnschmalz. Aber zusammen mit Range + Heine haben wir das gut hingekriegt.“

Döpfner ist vor allem für die Trockenverglasung bekannt, wie sie in Skandinavien Standard ist. „Seit 18 Jahren baut man die Fenster so und noch immer ist die Methode von einigen Kollegen nicht recht akzeptiert.“ Ein weiteres Merkmal der Döpfner-Produkte sind die verdeckten Beschläge und „bei Holz-Alu generell unsichtbar verschweißte Ecken an den Aluminiumschalen. Diese Sparte steigt stetig und liegt schon bei 40 %.“

Bekannt ist der Hersteller auch für seine Softwarelösung. Zum Fensterbauprogramm „pro-Logik“ wurde eine Händlerversion entwickelt, mit der Vertrieb und Kunde die Bestellung zusammen entwerfen können. „So kann sich der Kunde ein Bild davon machen und die Daten kommen fertig aufbereitet ins Werk.“ ■



V.l. Mario Döpfner im Gespräch mit Werner Heine und einem Mitarbeiter des Unternehmens



r + h System
71364 Winnenden
Tel. (0 71 95) 7 03 50
rh-system@range-heine.de
www.range-heine.de