

Steindl Glas in Itter

Vom Kleinbetrieb zum Komplettanbieter

Als Franz Steindl sen. 1934 seinen Betrieb in einer 40 m² großen Werkstatt in Wörgl/Tirol gründete, war der unternehmerische Erfolg keinesfalls abzusehen. Es galt, die schwere Vor- und Nachkriegszeit zu überwinden und dabei nicht das Ziel des gesunden, wirtschaftlichen Wachstums aus den Augen zu verlieren.



Fusinggläser schmücken den Ausstellungsraum in Itter und zeugen von der Vielseitigkeit des Unternehmens Steindl Glas

Ab 1954 stand dann dem Firmengründer sein Sohn und Nachfolger Franz Steindl jun. zur Seite, der 1972 die Firma übernahm. Im Laufe der Zeit war aus einem kleinen Handwerksbetrieb ein mittelständisches Unternehmen entstanden, das 1994 seinen Firmensitz nach Itter bei Wörgl verlegte und dort eine glasarchitektonisch vorbildliche Produktionsstätte mit zunächst 4000 m² überbauter Fläche schuf. Das Fertigungsprogramm umfaßte neben der modernen Isolierglasproduktion auch die weithin bekannte Kunstglaserei, die Glasveredelung durch nachträgliche Bearbeitung wie Schleifen, Gravieren, Bohren, Sägen und Fräsen, die Ganzglasabteilung und die Fusing-Glaserzeugung.

In Itter erkannte man die Zeichen der Zeit rechtzeitig; so wurde bereits Ende 1995 dem Unternehmen die ISO-9001-Zertifizierungsurkunde überreicht und 1996 das bestehende Werk um eine 90 m lange Produktionshalle erweitert, wodurch sich die Produktionsfläche auf nunmehr 8000 m² vergrößerte. Dieser Hallenneubau beherbergt heute die moderne ESG-Produktion und alle vollautomatisch gesteuerten Bearbeitungszentren.

*Erster Hochkonvektionsofen
in Österreich*

Bei Steindl war und ist man bestrebt, immer den neuesten Stand der Technik zu repräsentieren, deshalb galt bei der Ofeninvestition für die eigene ESG-Fertigung besonderes Augenmerk den Kriterien Funktionalität, Wirtschaftlichkeit und Qualität. Nach reiflichen Überlegungen entschied man

sich für einen gasbeheizten Hochkonvektionsofen der Firma Glafurit Anlagenbau GmbH, den ersten seiner Art in ganz Österreich. Mitentscheidend waren folgende Überlegungen:

- Erzeugung bestmöglicher Qualität
- Kundenservice der Lieferfirma
- Umweltfreundliche und umweltschonende Produktion (alle relevanten Abgasnormen werden eingehalten)
- Kostengünstigste Produktion
- Komplettierung der Produktionspalette

Durch die eigene, hochmoderne Vorspannanlage entlastet die Firma Steindl Glas auch entschieden ihre Handelsbilanz, da sie bis zum Zeitpunkt der Produktionsaufnahme einen Großteil des Sicherheitsglasbedarfs aus



Steindl Glas ist ein modernes Unternehmen der Glasbranche; am Firmensitz in Itter bei Wörgl wurde nicht mit hochwertigem Glas in den Fassaden geheizt

dem Ausland decken mußte. Es entfallen zudem viele Lkw-Fahrten, die notwendig waren, die benötigten Sicherheitsgläser fristgerecht in Itter bereitzustellen.

Der von Glafurit gelieferte Hochkonvektionsofen arbeitet seit Inbetriebnahme im Spätherbst 1996 ohne technische Probleme; hier seine wichtigsten Daten: Vorspannbare Glasarten: Floatglas 4–19 mm, Emailierungen aller Art, Siebdrucke, Gußgläser nach ECE-R 43, „Panitherm II“ und alle Arten von beschichteten Gläsern
Scheibenabmessungen: maximal 1,50 m × 3,60 m, minimal 0,10 m × 0,36 m, Anschlußleistung: 730 kW, davon 440 kW durch Gasbeheizung (ca. 44 m³/h Erd- oder Flüssiggas),
Wartungsplan: elektronisch überwacht, Rezepturen: bis 10 000 speicherbar auf Sicherheitsdisketten.

Der Ausdruck von Rezepturen und Temperaturkurven ist jederzeit möglich. Durch die indirekte Gasbeheizung des Ofens ergaben sich bemerkenswerte Vorteile:

- Neutrale Ofenatmosphäre, da keine Verbrennungsgase im Ofen; dies ist besonders wichtig beim Vorspannen beschichteter Scheiben.



Die „Quentsch“, in der die Scheiben durch exakte Kühlung die notwendige Vorspannung erhalten

- Kostenvorteile bei der Beheizung, da die Energiekosten für Gas nur etwa ein Viertel der Kosten für elektrische Energie betragen. Dadurch amortisieren sich die Mehrkosten der Gasbeheizung in kurzer Zeit.



*Blick auf das Herzstück der Glafurit-Hochkonvektionsanlage, der gasbeheizte Ofen
Fotos: Steindl*

Die Glafurit-Vorspannanlage in Itter ist mit einem Notstromaggregat ausgestattet, das jederzeit die Energieversorgung der Heizgasventilatoren, der Rollgänge und Hubanlagen übernehmen kann. Ferner zeichnet sich die komplette Anlage durch einfache Wartungs- und Reparaturmöglichkeiten aus, so ist zum Beispiel der Ausbau aller Keramikrollen – selbst bei aufgeheiztem Ofen – innerhalb von nur 15 min machbar.

Je nach Glasdicke, Glasart und Beschichtung betragen die Aufheizzeiten 30–38 s/mm Glasdicke, so zum Beispiel für 15-mm-Scheiben weniger als 8 min. Kurze Verweilzeiten verbessern in jedem Falle die optische Qualität. So läßt sich u. a. auch die Mittelstreifenbildung durch Ventilatorensteuerung im Ofen beim Hochkonvektionsofen vermeiden, da im Gegensatz zum Strahlungsofen (immer Schüsselbildung) eine Glockenbildung im Ofen erzeugt werden kann. In Itter können zudem teilvorgespannte Gläser jeder Dicke ohne Zusatzaggregate wie zum Beispiel Axialventilatoren produziert werden.

Ein Vorteil, den besonders das Bedienungspersonal besonders schätzt, ist die geringe Schallbelastung, die durch die Drehzahlregelung der Ventilatoren erreicht wird, ein Zusatznutzen besteht in der erwünschten Energieersparnis, die durch die robusten Drehstrommotoren mit Frequenzumrichter möglich wird. Weiter können bei Steindl alle Anlagenparameter vollautomatisch programmiert werden, was besonders bei Kleinserien und häufig wechselnden Glassorten wichtig ist.

Bei Glafurit gehört im übrigen die intensive Einarbeitung an der Anlage zum Angebot.
Wilhelm Hager