Ihr Ansprechpartner:

**Klaus Müller**

Marketing

Leiter Kommunikation

Telefon +49 9341 86-1125

Fax +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Oktober 2015**

#### Datum

FIRMENREPORTAGE

**Multitalent Conturex öffnet neue Marktnische**

**für die Hauri AG**

Bei der schweizerischen Hauri AG schätzt man die aktuelle Marktsituation für mittelständische Fensterbauer nüchtern ein: „Allein mit Standardprodukten können wir uns im Wettbewerb mit den ganz Großen nicht behaupten“, sagt Frank Hauri. Er und sein Bruder Pascal, die beide die Geschäfte der Schreinerei führen, setzen auf einen ausgewogenen Mix, bei dem die individualisierte Produktion eine immer wichtigere Rolle spielen soll. Das Portfolio des Unternehmens umfasst hauptsächlich Fenster und Türen, aber auch Bäder, Küchen und Möbel. Im Fensterbau reicht die Spanne vom einfachen Rechteck-Rahmen bis zum aufwendigen Rundbogen für das denkmalgeschützte Objekt.

Auf ihrer Suche nach einer Technologie, die es erlaubt, sowohl Standard- als auch Sonderformen für die Nischenproduktion gleichermaßen effizient und wirtschaftlich zu produzieren, wurde die Schreinerei bei Weinig fündig. 2011 investierte sie in ein CNC-Center Conturex. Das Multitalent ist vom Grundkonzept her bereits auf hohe Flexibilität ausgerichtet. Das Projektteam der Hauri AG hatte jedoch eine besonders hohe Vorgabe: die Kombination von Stab- und Flächenbearbeitung in ein und derselben Anlage. Das System sollte es ermöglichen, jeden auch noch so ausgefallenen Kundenwunsch zu erfüllen. Mit der Conturex „F“ entschieden sich die Schweizer schließlich für die anspruchsvollste Ausbaustufe des modularen Fenstercenters. Die Conturex 124 F ist zuallererst ein vollautomatisches Durchlauftakt-Bearbeitungszentrum für stabförmige Teile in rahmenweiser Fertigung mit vollautomatischem Ablauf aus einem Teilepuffer von 100 Teilen.. Das „F“ weist allerdings auf den zusätzlichen, 3000 x 1500 Millimeter großen Traversentisch hin, auf dem sich Platten, Türblätter oder verleimte Fenster und Türen bearbeiten lassen. Entscheidend ist, dass beide Tische parallel in einer Pendelbewegung arbeiten, ohne dass umgerüstet werden muss. Das Highlight der Stabbearbeitung sind die patentierten Weinig PowerGrip-Zangentische. Sie halten die Teile, führen sie an den Werkzeugen vorbei und übergeben sie erst, wenn der nächste Tisch zugepackt hat. Die integrierte Flächenbearbeitung verfügt mit dem VarioGrip-System über eine ähnlich effiziente Technologie. Im Fall der Hauri AG, die auch Bogen- und Sonderteile produziert, werden die Teile pneumatisch oder mit Vakuum gespannt. Werkzeuge mit großen Hubhöhen gewährleisteten maximale Effizienz und Wirtschaftlichkeit auch im Bereich der Flächenbearbeitung. „Damit kann tief unter den Tisch gefahren werden und so das Werkzeug der Stabbearbeitung 1:1 auch für Rundbögen verwendet werden. Bei anderen Konstruktionen geht das nicht, da braucht man dann Werkzeug mit kürzeren Dornen“, weiß Geschäftsführer Markus Lochmann vom verantwortlichen IT-Partner m.p. network.

Dass der Kauf der innovativen Technologie trotz des enormen Potenzials kein sanftes Ruhekissen bedeutete, sondern den Anfang eines langen Prozesses, war allen Beteiligten im Betrieb 2011 bewusst: „Die Grenzen setzt nicht die Anlage, sondern die Betriebsorganisation“, wusste Frank Hauri schon damals. Schritt für Schritt lotete das Projektteam mit dem CNC-Verantwortlichen Matthias Erb und dem Systemverantwortlichen Fenster Urs Rauchenstein in der Folgezeit die Möglichkeiten des Systems aus. In dieser Phase erfuhr nicht nur die Betriebsorganisation Anpassungen. Auch die Software wurde immer wieder optimiert, weil neue Aufträge mit komplexen Fensterdimensionen in die bestehende Konfiguration integriert werden mussten.

In diesem Sommer schließlich ergab sich die Möglichkeit zur finalen Belastungsprobe. Ein Auftrag über 33 Korbbogenfenster konnte gewonnen werden. Dahinter stand die Sanierung eines denkmalgeschützten Objektes in der Region. Für die Hauri AG die perfekte Gelegenheit, um ihre Kompetenz als Spezialist für hochwertige, individuell gestaltete Sonderfenster in der Sanierung zu beweisen. Frank Hauri: „Für andere Schreinereien ist die Bedienung dieses Segments technisch meist zu aufwändig und deshalb unrentabel. Mit der Conturex F haben wir eine große Chance, die attraktive Nische nachhaltig zu besetzen“. Schon in den Jahren zuvor hatte die Hauri AG einzelne Rundbogenfenster auf dem neuen System produziert. Nun ging es jedoch um die Tauglichkeit zur Kleinserie. Und das in der Königsdisziplin der klassischen, sogenannten Korbbogenfenster. „Wir haben es hier nicht nur mit einer Rundung, sondern zusätzlich mit mehreren Winkeln zu tun“, betont Frank Hauri. Eine Herausforderung für die Systempartner Weinig und m.p. network war es, in Abstimmung mit dem Hauri-Projektteam die Steuerungen der beiden Technologien Stab- und Flächenbearbeitung auf dem neuen Niveau zusammenzuführen. Daten mussten abgeglichen werden, um Redundanzen durch mehrfache Erfassung von diversen Parametern zu vermeiden. Weiterhin galt es, Dübelbilder und Beschlagpositionen mit dem separaten Datensatz für den Bogen zusammenzubringen. Mechanische Grenzbereiche in der Aufspannung verlangten zudem spezifische Software-Lösungen. „Die Entwicklung war ein Paradebeispiel für die Bedeutung von Systempartnerschaften in der heutigen Produktion“, sagt Markus Lochmann. Das Produkt der erfolgreichen Zusammenarbeit zwischen Weinig, m.p. network und dem Projektteam der Hauri AG lief kürzlich aus der Maschine: 33 qualitativ hervorragende Korbbogenfenster. „Wir sind sehr zufrieden und konnten unsere Ziele erreichen“, bilanziert Frank Hauri. Jetzt möchte er seine Kompetenz in Fenstern für historische Gebäude auch Wiederverkäufern anbieten. „Wir haben dafür ein Programm aufgelegt, das auch exakte Nachbildungen alter Beschläge einschließt“, berichtet er. Schon bald sollen auf der gleichen Anlage auch Türen produziert werden. Mit dem Conturex 124 F ist dies ohne Mehraufwand und sogar in jedem gewünschten Wechsel mit einem Fensterauftrag möglich.

„Wir haben die Flexibilität der Conturex noch lange nicht ausgeschöpft“, sagt Frank Hauri. Und erinnert sich mit einem Schmunzeln an die alten Zeiten der Winkelanlagen. „Da wurde jahrelang mit unveränderter Technik produziert, aber immer wieder teures Werkzeug angeschafft. Eine Conturex-Anlage lässt sich ohne große Investitionen an jeden Bedarf anpassen, sie wird aber nie fertig“, so der Schreiner, der weiß, dass wieder neue Herausforderungen auf ihn und sein Projektteam zukommen werden. Herausforderungen einer Technologie, die perfekt zur Ausrichtung auf Sonderfertigung passt und der Hauri AG noch viele Marktnischen öffnen wird.

**Fotos:**

1. Stab- und Flächenbearbeitung in einer Anlage: Weinig Multitalent Conturex F
2. Pneumatisch gespannt mit VarioGrip: Oberteil des Korbbogenfensters
3. Vorher – nachher: Auch komplexe Geometrien sind für den Conturex F eine leichte Übung
4. Anspruchsvolle Aufgabe perfekt bewältigt: Frank Hauri (rechts) freut sich zusammen mit dem CNC-Verantwortlichen Matthias Erb (links) und Systementwickler Urs Rauchenstein

**Firmensteckbrief**

Hauri AG

5053 Staffelbach

Schweiz

[www.hauriag.ch](http://www.hauriag.ch)

Unternehmens-Gründung: 1964

Mitarbeiterzahl: 40

Geschäftsführer: Frank und Pascal Hauri

Produkte: Fenster in Holz und Holz/Alu, Türen, Bäder, Küchen, Innenausbau

Kundenkreis: 80 % Privatleute

Produktionsleistung: 3.000 Fenstereinheiten pro Jahr

Vertrieb: direkt, 6 Montageteams