

Qualität erfordert Technik

Lackieranlage für Türrahmen

Herba Zimmertüren investiert in Fertigungstechnik und nimmt eine neue Lackieranlage für die Zargenproduktion in Betrieb.

Das breite Angebotsspektrum spiegelt sich in der Ausstellung wider, wo ständig mehr als 150 Türenmodelle gezeigt werden.



1935 gründete Georg Bär, der Großvater des heutigen Firmenchefs Ralf Bär, am Rand von Ipsheim und rund 50 km von Nürnberg entfernt, eine klassische Dorfschreinerei. Mit Türblättern für die damals beliebten Stahlzargen kam der Einstieg in den Türenbereich, später folgten auch die passenden Rahmen. Unter seinem Sohn erfolgte die Spezialisierung auf Innentüren, was sich 1962 in der Gründung der Firma Herba Zimmertüren (zusammengesetzt aus den Anfangsbuchstaben von Firmengründer Herrmann Bär) niederschlug. Basis für die heutige Produktvielfalt sind gut ausgebildete Mitarbeiter und Fertigungstechnik, in die kontinuierlich investiert wird.

Das Spektrum reicht von traditionell oder modern gestalteten furnierten Türen, über Vollholztüren, Sicherheitstüren bis hin zu Glas- und Schiebetüren.

Qualität für Profis

Zu den Spezialitäten des Unternehmens gehört, dass die Rahmen grundsätzlich montiert ausgeliefert werden. Besonders stolz ist man auf deckend lackierte Türzargen ohne erkennbaren – weil verspachtelt und geschliffenen – Gehrungsschnitt.

Wichtige Kunden sind Fertighaushersteller, aber auch Händler und Endkunden. Nicht selten schicken befreundete

Schreiner ihre Interessenten in den 300 m² großen Ausstellungsraum, um sich unter den dort gezeigten 150 Türmodellen das Passende auszusuchen. Hoch im Kurs stehen Eichenfurniere, aber grundsätzlich kann jede verfügbare Holzart angeboten werden, sogar die Textur ist wählbar. Hat sich der Kunde entschieden, leitet Herba das Angebot an den zuständigen Schreiner weiter. Zum Teil werden die Türen auch von eigenen Montageteams eingebaut. So habe man auch diesen Bereich unter Kontrolle, erklärt der auf Qualität bedachte Firmenchef Ralf Bär.

Um möglichst zügig liefern zu können, hat das Unternehmen eine hohe Ferti-



Der Maschinenpark reicht bei Herba von der klassischen Altendorf-Formatkreissäge bis zu zwei modernen Bearbeitungszentren von SCM.



Wasserlacke stellen hohe Ansprüche an das Umfeld der Applikation. Der Lackierroboter arbeitet daher in einer klimatisierten Kabine.

gungstiefe. Die Produktion erfolgt ausschließlich kommissionsweise, wobei die Lieferzeit in der Regel sechs Wochen nicht übersteigt. Das organische Wachstum der Firma spiegelt sich bei einem Blick in die Hallen wider. Hier reicht der Maschinenpark von der klassischen Altendorf, über modernste Schleiftechnik von Weber, bis hin zu zwei Bearbeitungszentren von SCM. Raum- und Prozesswärme (u.a. für die Furnierpressen) liefert ein Holzkessel (Spänex), der eigene Holzreste verwertet.

Die Oberfläche ist das A und O

Zwar dominiert im lackierten Bereich weiter „weiß seidenmatt“, aber das Kundenprofil von Herba erfordert auch bei der Lackierung hohe Flexibilität. Ein wichtiges Geschäftsfeld sind Türen für die Sanierung. Dabei muss nicht selten die alte Anmutung der Türen, einschließlich Lackierung, hergestellt werden, jedoch auf Basis aktueller Türentechnik. Entsprechend sind mehr als 50 % der jährlich 8 000 Türen, die den Betrieb aus Ipsheim verlassen, Sonderlösungen.

„Während man die Sorgfalt in den anderen Produktionsschritten oft erst mit längerem Gebrauch schätzen lernt, springen Nachlässigkeiten in der Oberfläche selbst Laien sofort ins Auge“, weiß Ralf Bär. Daher galt es, bei der Umstellung auf Wasserlacke die hohen Qualitätsstandards zu halten. Mit einer Lackieranlage von Giardina wurde 2008 dafür die Basis gelegt. Dank einer Trockenstrecke aus MOS-Mikrowellentrockner, zwei Umlufttrocknern und einem UV-Trockner verlassen die Türblätter die Anlage nach wenigen Minuten in stapelbarem Zustand. Da die wasserbasierten Produkte des früheren Lieferanten zu Problemen führten, wechselte Herba auf Produkte der Marke „Croma Lacke“ von IVM Chemicals.

Roboter arbeitet sparsam

Während die Türblätter seit der Inbetriebnahme der Anlage maschinell lackiert wurden, erfolgte die Lackierung der Zargen weiterhin von Hand. Nach intensiven Recherchen, Gesprächen auf der Ligna und Probeläufen bei Finiture am Stammsitz in Saonara (Padua, Italien) und weiteren Planungen entsprechend der individuellen Wünsche wurde nun investiert. Die neue Anlage ist nicht nur in der Lage, Türrahmen und Rahmenteile zu lackieren, sondern auch ganze Türblätter. Dies wird vor allem genutzt, wenn nur wenige Stücke mit Sonderfarben zu lackieren sind, denn für den Farbwechsel benötigt die Anlage nicht mehr als 30 Sekunden. Dafür sind drei Lackpumpen vorhanden, die den Schichtstoff aus dem bereitgestellten Gebinde zum Roboter fördern. Eine vierte Pumpe ist für das Spülwasser zum Lackwechsel zuständig. Wie Firmenchef Bär informiert, hat



Zur Rückgewinnung der Wärme aus der Kabinenluft ist ein Wärmetauscher installiert.



An die Lackierkabine schließt sich ein Trockenkanal an (li.: Bedienpult und Lackpumpen).

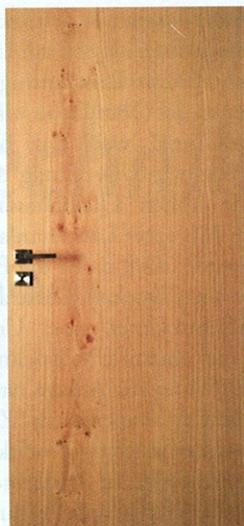


Mit der eigenen Furnierabteilung sind Kundenwünschen kaum Grenzen gesetzt.

ihn u.a. die Steuerung des Systems begeistert, die auf der Scanner-Technik und einfach mit eigenem Personal zu erzeugenden Programmen basiert. Kern der Anlage ist ein Lackierroboter mit sechs Achsen, der in einer vollklimatisierten Kabine arbeitet, was ein gleichmäßiges Ergebnis unabhängig von Witterungsschwankungen garantiert. Der Arbeitsauftrag für den Roboter ist an die Nummer der Traverse gekoppelt, an dem das Werkstück aufgehängt wird. Vor dem Einlauf in die Kabine passiert das zu beschichtende Teil einen 3D-Scanner (vertikaler Doppel-Infrarot-Scanner), der dessen Form und Maße ermittelt. Aus den Informationen des Arbeitsauftrages und des Scans werden die Daten für den Roboter generiert, sodass dieser Vorder- und Rückseite mit einem Minimum an Overspray lackieren kann.

Frische Luft im Kreislauf

Die Kabine wird nach unten über Filterkassetten abgesaugt. Die abgesaugte, gereinigte Luft wird nach dem Zusetzen von 30 % Frischluft wieder in die Kabine eingeblasen. Bevor die Abluft das System verlässt, passiert sie einen Kreuzwärmetauscher. Die hier rückgewonnene Wärme erwärmt die Frischluft. Dies senkt den Wärmebedarf der Anlage. Direkt an die Lackierkabine schließt sich ein Trocknungstunnel



Neben dem Dauerbrenner „weiß“ verspürt man bei Herba eine Zuwendung der Kunden zur furnierten Tür. Dabei dominiert Eiche, gern auch astig, eines von vielen Furnieren, das der Betrieb verarbeitet.

Fotos: (li.), Herba (re)

an. Durch das Kondensieren der Luftfeuchtigkeit ist ein reiner Umluftkreislauf möglich. Die Verdunstungswärme wird bei der Kondensation wieder frei und in den Trockenkreislauf zurückgeführt.

Zwar hat die gesetzlich geforderte Umstellung auf lösemittelfreie Lacke auch der Firma Herba Zimmertüren einiges abverlangt, aber im Rückblick ist Firmenchef Bär froh darüber. Zum einen seien viele seiner Kunden hinsichtlich der Baubiologie stark sensibilisiert. Gleichzeitig hätten sich die Arbeitsbedingungen für seine Mitarbeiter massiv verbessert, Lösemittelgerüche seien Geschichte. Die Sorge um die Beleg-

schaft zahlt sich aus. Viele Mitarbeiter halten seit mehr als 25 Jahren dem Betrieb die Treue. Aber auch für Nachwuchs sorgt man, beispielsweise indem man Ausbildungsplätze anbietet. Entsprechend sind nahezu alle Mitarbeiter in der Fertigung ausgebildete Schreiner, was dem Fertigungskonzept und den hohen Qualitätsstandards sehr zugute kommt, wie Bär betont. „Die Leute können einfach mit dem Werkstoff Holz umgehen!“ ■

Dr. Michael Ißleib

Weitere Informationen
www.zimmertueren.de



Eine schonende Trocknung bei relativ niedrigen Temperaturen mit entfeuchteter Luft lohnt sich vor allem bei Werkstücken aus Holz.



Firmenchef Ralf Bär und seine Frau Christine, die im Betrieb das Büro managt, sind stolz auf ihre neueste Investition, eine Lackieranlage für Türrahmen.



Ralf Bär (li.) und Finiture-Projektentwickler Wilfried Mutschler erklären: Ein Power-and-free-Förderer bringt die Teile zur Lackierkabine; vor dem Einlauf befindet sich der 3D-Scanner (gelb).