



BM-Fotos: Christian Nürdemann

/ Mit viel Fleiß und Innovationskraft hat Josef Fitz sein Unternehmen zum gefragten internationalen Player entwickelt.

Fitz Interior stattet Megayachten, Villen und Vorstandsetagen aus

Perfektion bis ins allerletzte Detail

Fitz Interior ist ein international gefragter Spezialist, wenn es um den Innenausbau von Yachten, Vorstandsetagen und Villen geht. Beim Besuch in Mertingen wird deutlich, dass das nicht von ungefähr kommt. Hier arbeiten Menschen, die ihr Handwerk verstehen, Hand in Hand mit hochmoderner Technologie. BM-CHEFREDAKTEUR CHRISTIAN NÜRDEMANN



/ Eine von vielen Yachten, in denen Innenausbauten des Mertinger Spezialisten ihre anspruchsvollen Besitzer beglücken, ist die Pelorus. In dem 118 m langen Schmuckstück hat Fitz Interior das Kino ausgestattet.



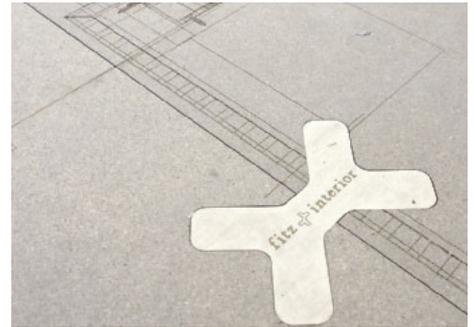
/ Ausstattung komplett aus einer Hand: Hier kommt es auf Perfektion bis ins allerletzte Detail an.

Foto: Mark O'Connell Photography

Foto: Klaus Jordan



/ Ausgeprägtes handwerkliches Können ist die Basis für das sehr hohe Niveau, auf dem sich das Unternehmen mit seinen Innenausbauten für Yachten, Villen und internationale Objekte bewegt.



/ Der „Fitz-Knochen“ verbindet die hochpräzise gelaserte Auftragsplatten in der Werkstatt und auf Montage.

Das vor knapp drei Jahren fertiggestellte neue Firmengebäude präsentiert sich nicht nur von außen mit seiner U-Form als spektakulärer Hingucker, sondern beherbergt auch die lichtdurchflutete, 7000 m² große Produktion. Bei Fitz Interior arbeiten rund 60 Menschen an anspruchsvollen Objekten für Kunden aus aller Welt. Dazu zählen Weltkonzerne wie BASF und Time Warner, Designer wie Terence Disdale und Newcruise sowie Yachthersteller wie Lürssen oder OceAnco.

Mit Mut und Fleiß durchgestartet

Wichtigstes Standbein ist der Innenausbau von Yachten. Zwei bis maximal drei realisiert das Unternehmen pro Jahr, je nach Auftragsumfang und Größe. Firmenchef Josef Fitz (57) fasst das schmunzelnd in Zahlen: „Eine 75-m-Yacht zum Beispiel bedeutet rund 80 Sattelzüge voller Material. Das ist nicht nur fertigungstechnisch, sondern auch logistisch eine echte Herausforderung.“

Das beeindruckt mich ziemlich. Dann erzählt mir Josef Fitz von den Anfängen des Unternehmens, das sein Vater 1956 gegründet hat. Ein Drittel der ersten, rund 300 m² großen Halle diente der Familie damals als Wohnung. So wuchs Josef Fitz zusammen mit seinen sechs Geschwistern in direkter Nähe zu Hobelmaschine, Kreissäge & Co. auf. Das hat ihn geprägt. Direkt nach der Lehre im elterlichen Betrieb geht er, ausgestattet mit einer Ausnahmegenehmigung, nach Cham, um dort seinen Meister zu machen. Die Prüfung besteht der damals Zwanzigjährige mit Auszeichnung. Zusammen mit seinem Bruder Dieter (der vor zwei Jahren verstarb) hat er fortan den Betrieb geführt. 1985 übernahmen die beiden dann offiziell die Schreinerei.

Schon früh international aktiv

Zu dieser Zeit lieferten die Mertinger im Rahmen einer engen Zusammenarbeit mit einem Architekturbüro bereits sehr viel in die

USA. „Wir haben viel im Amerikageschäft gelernt und sind auch ein hohes Risiko eingegangen. Dabei ging es uns nicht immer ums Geld, die Herausforderung bestand in der Arbeit“, blickt Josef Fitz auf sehr intensive Jahre zurück. In den 90er-Jahren machten die Innenausbauer quasi ihren „Freischwimmer“: Sie fertigten erste Innenausbauten für die Yacht des Emirs von Katar. Beste Ausführung in Topqualität war dann das Ticket für weitere Anfragen, bei denen es bereits um komplette Kabinen ging. Inzwischen ist die Referenzliste sehr lang und Fitz Interior eine der Topadressen weltweit. Die Auftragsbücher sind bis 2019 gefüllt.

Extrem hohe Fertigungstiefe

Ob Möbel, Täfelungen, Accessoires oder Intarsien – Fitz Interior setzt auf eine extrem hohe Fertigungstiefe im eigenen Haus. „Bei uns gibt es nichts von der Stange. Jedes Stück ist ein Unikat, das wir selber produzieren“,



Foto: Fitz Interior

/ Das spektakuläre Gebäude des Mertinger Unternehmens bietet eine Produktionsfläche von 7000 m², hinzu kommen 300 m² für Büro und Planung. Weithin sichtbar ist auf dem Dach der „Fitz-Knochen“ montiert.



Foto: Fitz Interior

/ Die Vogelperspektive zeigt die ungewöhnliche Form des attraktiven Firmengebäudes.



/ Der Plattenzuschnitt erfolgt auf der neuen Säge-Lager-Kombination von Homag, bestehend aus...



/ ...Plattenaufteilsäge HPP 300 sowie Flächenlager TLF 411 mit Saugtraverse ST 71.



/ Sämtliche Innenausbauten werden komplett aufgebaut, bevor sie ihre Reise in alle Welt antreten.

Das ist mir aufgefallen

An die Spitze navigiert

Der Yachtinnenausbau zählt zu den Königsdisziplinen im Schreinerhandwerk. Fitz Interior genießt in diesem Segment international einen erstklassigen Ruf. Josef Fitz: „Wir sind nicht die Größten, aber in puncto Schnelligkeit, Qualität, Service und Individualität ganz an der Spitze. Das liegt auch daran, dass wir alles selber machen. Geht nicht – das gibt es bei uns nicht.“ Das Unternehmen bildet jedes Jahr drei bis vier Lehrlinge sehr gewissenhaft aus und ist trotzdem immer auf der Suche nach hervorragenden (Nachwuchs-)Schreibern und Projektmanagern. Mittelfristiges Ziel von Josef Fitz ist es, das Team in Mertingen von derzeit rund 60 auf 75 Mitarbeiter zu vergrößern.



/ BM-Chefredakteur Christian Nardemann

betont Josef Fitz. Und: „Das unterscheidet uns von vielen Marktbegleitern.“ Die Mertinger setzen die Entwürfe der renommiertesten Architekten und Designer der Welt oder die fantasievollen Vorstellungen ihrer Auftraggeber um. Dabei spielt auch der Umgang mit unterschiedlichsten Materialien eine herausragende Rolle. Ob edles Massivholz, Furnier, Gold, Leder und Häute, Naturgeflechte oder was auch immer: Fitz Interior kann nahezu jedes Material verarbeiten. Beeindruckend ist der mehrere Tausend Stück umfassende Fundus an Mustern und Kollagen, der in Mertingen für die Präsentation, Beratung und Inspiration von Architekten und Kunden aus aller Welt zur Verfügung steht.

Pfiffiger Fitz-Knochen

Er zielt das Gebäudedach und ist seit seiner Erfindung durch Fitz in den 90er-Jahren mehr als ein Markenzeichen: der Fitz-Knochen. Er sieht aus wie ein in die Länge gezogenes X

und verbindet die zuvor millimetergenau auf Hartfaserplatten gelaserten 1:1-Layouts sicher und einfach. Sämtliche Innenausbauten werden nach der Produktion in Mertingen in der Montagehalle aufgebaut und können von ihren Auftraggebern in Originalgröße begangen und live erlebt werden. Erst dann treten sie die Reise an ihren endgültigen Bestimmungsort irgendwo auf diesem Globus an.

Handwerk trifft Hightech

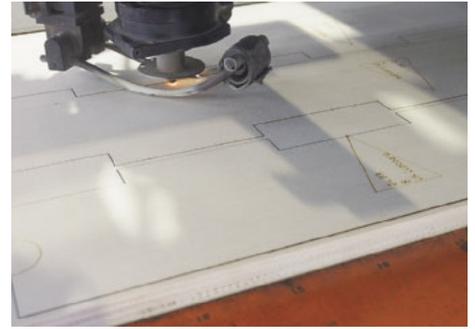
Die Projekte erfordern exzellentes handwerkliches Wissen und Können. Josef Fitz: „Darüber verfügen unsere Mitarbeiter. Und wir benötigen immer auch die beste Technik.“ Was er damit meint, wird beim Rundgang durch die Produktion deutlich. Da ist zum einen eine Lasermaschine, die im Dauereinsatz Unterkonstruktionen, Bodenplatten oder Schablonen schneidet und beschriftet. „Seit fast 20 Jahren setzen wir diese Technologie sehr erfolgreich ein“, bemerkt Josef Fitz.



/ Hell und äußerst aufgeräumt präsentiert sich die Produktion der kreativen Innenausbauer.



/ Ob furnierte, Massivholz- oder Lackoberflächen: Der Homag-Schleifautomat ist für alle Fälle gerüstet.



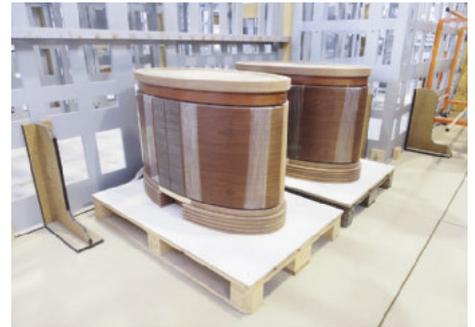
/ Zuschneiden, Gravieren und mehr: Seit vielen Jahren setzt Fitz Interior auf Lasertechnik.



/ Bei Fitz Interior ist es ein gelernter Schreiner, der Leder absolut perfekt in Form und um alle Ecken bringt.



/ Bei genauen Hinsehen stößt man überall auf handwerklich sehr knifflige Details.



/ In der Produktion entdeckt man in jeder Ecke überaus anspruchsvolle Schreinerarbeiten.

Neben dem Oberflächenbereich, der auch für anspruchsvollste Hochglanzlackierungen geeignet ist, steht ein großer Homag-Schleifautomat vom Typ SWT 900 mit fünf Aggregaten. Vom Massivholz- oder Furnier- bis hin zum Lackschliff leistet die Allroundmaschine präzise Dienste. Auf der schweren 5-Achs-CNC BOF 722 von Homag ist Bearbeitungs- und Formenvielfalt Programm – was im Bereich des Yachtinnenausbaus sehr wichtig ist.

Plattenzuschnitt nach Maß

Jüngste Investition ist eine neue Säge-Lager-Kombination, ebenfalls von Homag. Dabei arbeiten eine Plattenaufteilsäge HPP 300 und das Lager TLF 411 samt Saugtraverse ST 71 im automatisierten Verbund – Restelager und -verwaltung inklusive. Die Säge verfügt über einen bedüsten Maschinentisch. Die Option DustEx sorgt für einen stets sauberen Arbeitsbereich auf der Säge, wodurch die Plattenoberflächen vor Kratzern geschützt werden.

Für druckempfindliches Material lassen sich die Spannzangen gesondert einstellen. Die Saugtraverse kann Platten bis 5600 mm Länge und bis 350 kg Gewicht handhaben. Die mögliche Stapelhöhe im Lager beträgt 2500 mm. Dank einer Zusatzfunktion in der Lagersoftware können z. B. lichtempfindliche Platten automatisch mit einer Lichtschutzplatte abgedeckt werden, um Farbveränderungen durch Sonneneinstrahlung zu vermeiden. Die Säge verfügt über pneumatische Besäumanschlüsse sowie eine automatische Winkelschnittfunktion. Weitere Funktionen: Nuten, Ausschnitte und Postforming. Etikettiert wird automatisch am Druckbalken. Zusätzlich ist eine manuelle Etikettierung installiert. Die Optimierungssoftware Schnitt Profit kann der Sägesteuerung wahlweise Rohzuschnitt- oder auch Fertigteilmaße übergeben. Das Softwaretool „WoodStore Analyzer Expert“ analysiert auf Wunsch die Hauptfunktionen des Lagers über einen definierten Zeit-

raum und gibt Hinweise, an welcher Stelle Verbesserungsbedarf besteht. Das Expertensystem gibt auch gleich konkrete Tipps, welche Schritte dazu eingeleitet werden können.

Virtuelle Perspektiven

Wie beschrieben, werden alle Projekte in Mertingen vor der Auslieferung komplett aufgebaut. Hier hat Josef Fitz nichts weniger als einen Quantensprung vor: Sein Ziel ist es, dies in ca. zwei Jahren nur noch virtuell im 3D-Modell zu tun – und zwar mit der gleichen Sicherheit, wie der reale Aufbau sie bietet. Zu diesem Zweck führt das Unternehmen aktuell ein neues 3D-CAD ein. Ebenso wichtig ist Josef Fitz echte Datendurchgängigkeit bis auf die Baustelle, wo auch immer auf der Welt diese ist: „Wir arbeiten daran!“ ■

www.fitzinterior.de
www.homag.com