

Schuss ins Schwarze

Fenster, Türen, Möbel: Seit Jahrzehnten fertigt Meinzinger nahezu alles, was das Kundenherz begehrt. Sein Erfolgsrezept: Ehrlichkeit, Know-how und überzeugende Handwerksexpertise. Von Hand können Meinzingers Mitarbeiter alles – und das in Qualität. Trotzdem investierte er letztes Jahr in eine neue Schleifmaschine. Und seine Mitarbeiter? Die haben nun Zeit für andere Aufgaben. Der Geschäftsführer traf mit seiner Entscheidung für die Breitbandschleifmaschine von Homag voll ins Schwarze. Dabei habe er „nur einen Schuss“ gehabt. Und der musste sitzen.



► Die zweite und die dritte Generation: Norbert Meinzinger, der heutige Geschäftsführer Schreinerei Meinzinger, und sein Vater (Bilder: Homag Group)

◀ Das Endprodukt: Der Fenster- und Haustürenbau ist mit 60 bis 65 Prozent des Jahresumsatzes der Schwerpunkt der Fertigung in Wörth



➤ Schon mit dem ersten Schritt in die Firma Meinzinger steht man mittendrin in einer Welt aus Fenstern, Treppen und Türen, die das Herz manch eines Architekten oder Häuslebauers höher schlagen ließen: Haus- und Innentüren in Hochglanz oder furniert, Fenster in Holz oder Holz-Alu, individuelle Lösungen nach gestalterischen oder funktionalen Bedürfnissen, von traditionell bis modern, von klassisch bis elegant. Begrüßt wird man in Wörth an der Donau von sympathischen Handwerkern, denen die Liebe zu ihrer Arbeit anzumerken ist. Im Unternehmen im oberpfälzischen Landkreis Regensburg arbeiten heute 17 Mitarbeiter um Geschäftsführer Norbert Meinzinger. Er leitet das Unternehmen seit 1994. Ein aufregendes Jahr, denn 1994 heiratete er auch seine Frau Ulrike, die heute im Tagesgeschäft mitarbeitet.



◀ Geschäftsführer Meinzinger: „Schau ich meine alte Maschine und meine jetzige Bütfering an, ist die eine ein Trabi und die andere ein Mercedes“

Know-how seit 1946 Meinzinger führt seine GmbH jetzt in dritter Generation – vom Gründer und Großvater hat er dafür einiges an Know-How und handwerklicher Tradition übernommen. Was 1946 als Einmannbetrieb eines Wagners begann, ist heute eine Schreinereiwerkstatt mit moderner technischer Ausstattung, die allen Herausforderungen der Türen-, Fenster- und Treppenfertigung und des Innenaus- und Modellbaus gewachsen ist. Das neue Gebäude, in dem Meinzinger heute produziert, hat er 2003 im Wörthener Industriegebiet gebaut. Auf 1 800 m² fertigt

er hier mit seinem Team in einer Produktionshalle, die bis auf den letzten Zentimeter genutzt wird.

Zweitausend Fenster pro Jahr Der Schwerpunkt von Meinzinger liegt auf dem Fenster- und Haustürenbau, mit dem 60 bis 65 Prozent des Jahresumsatzes gemacht werden. Der Rest entfällt auf die Plattenbearbeitung und Innentürenfertigung. Pro Jahr stellt Meinzinger mit seinem Team über 2 000 Fenstereinheiten her. „Alle unsere Kunden kommen aus einem Radius von 30 km. Die

meisten sind Stammkunden, zu 80 Prozent arbeiten wir für Architekten. Langweilig wird es nie“, schmunzelt der Schreinermeister. Auf den persönlichen Kontakt zum Kunden legt Meinzinger großen Wert: „Am liebsten ist es mir, wenn der Kunde zu uns kommt und die Informationen nicht über die Website oder E-Mail holt. Wenn unsere Kunden durch unseren Ausstellungsraum und unsere Werkstatt gehen, sehen sie direkt, was wir fertigen. Und sie erkennen, dass es sich lohnt, für Qualität auch den manchmal etwas höheren Preis zu bezahlen. Wir legen Wert darauf, die Dinge selber zu machen. Und wir haben die Leute, die das können.“

Wenn die Chemie stimmt ... Was Meinzinger und sein Team auszeichnet, ist aber nicht nur das Können, sondern vor allem auch Transparenz. In Würth setzt man auf Offenheit und klare Aussagen. „Wir sagen dem Kunden auch mal, wenn es ‚a Schmarrn‘ ist, was er machen will. Wir haben keine Angst davor, den Finger in die Wunde zu

„Die Investition war eine der besten Entscheidungen seit Langem“

legen“, so Meinzinger. Das scheint den Leuten zu gefallen, denn er hat wenige Neukunden: Wer einmal da war, kommt wieder. „Wenn die Chemie stimmt, dann stimmt sie“, sagt er.

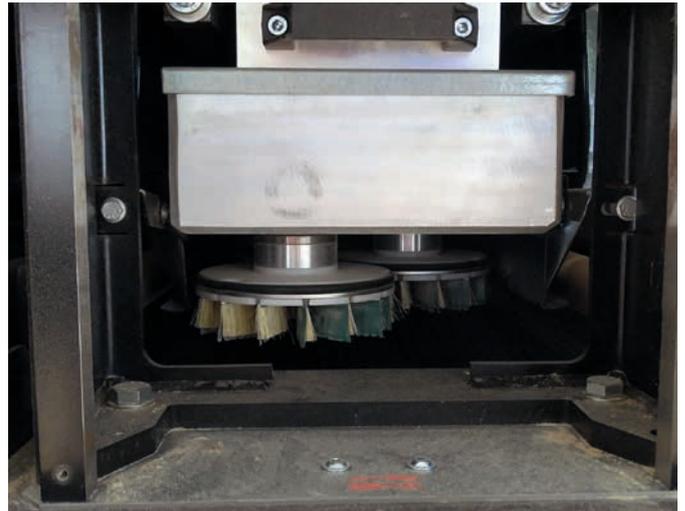
Sprache des Handwerks So beschreibt er auch seine Entscheidung für eine Bütfering-Schleifmaschine (heute Marke Homag): Der Homag-Servicetechniker Gerhard Huber habe bei ihm den Nerv getroffen. „Er hat die Sprache des Handwerks gesprochen. Industriesprache, die bei großen Maschinenherstellern oft anzutreffen ist, verstehen wir nicht.“ Gefunkt hat es zwischen Meinzinger und der Breitbandschleifmaschine SWT 345 CUQH auf der Holz-Handwerk 2016 in Nürnberg. Einige Jahre zuvor hatte er bereits in ein CNC-Bearbeitungszentrum BMG 511 von Homag investiert. Obwohl er mit dem Zentrum zufrieden ist, war es für ihn nicht selbstverständlich, auch beim Schleifen auf diesen Hersteller zu setzen. Für einen Betrieb wie Meinzingers, kann eine Investitionsentscheidung alles verändern. „Wir hatten nur einen Schuss – und der musste sitzen“, betont der Geschäftsführer. „Wir suchten einen Partner, der uns bei der Ausführung unserer heutigen und künftigen Aufgaben optimal hilft. Bis dato haben wir mit Bütfering alles richtig gemacht“, schätzt der Schreinermeister ein – und fügt verschmitzt ein „Toi, Toi, Toi“ hinzu.

Kein Trabi mehr, sondern ein Mercedes Früher hatte Meinzinger auf einen anderen Hersteller gesetzt, mit dem er ebenfalls zufrieden war. Vergleicht er heute jedoch dessen Lösung mit seiner aktuellen, kommt es schelmisch über seine Lippen: „Stelle ich meine alte Maschine und meine Bütfering gedanklich nebeneinander, ist die eine ein Trabi, die andere ein Mercedes.“ Die Neue steht heute bei Meinzinger im Mittelpunkt der Werkstatt. Durch die Lichtkuppel in der Decke strahlt die Sonne an schönen Tagen in diesen Bereich – und vermittelt fast den Eindruck, als stünde die SWT 345 im Spotlight. Verdient hätte sie es, denn laut Meinzinger war die Investition „eine der besten Entscheidungen seit Langem.“ Auf die Frage, welche Teile er durch die Schleifmaschine jagt, antwortet er prompt: „Fast alles.“ Nahezu jedes Werkstück bis 160 mm Dicke sieht daher die SWT 345 von innen, bevor es das Haus verlässt. Die Voraussetzung dafür ist eine Ausstattung der Maschine mit der richtigen Aggregatekombination. Ralf Schröder,

Homag-Vertriebsexperte für Schleifmaschinen: „Bei Meinzinger setzen wir auf eine Kombination der Aggregate, die im ersten Moment ungewöhnlich

scheint. Nicht alles ist Standard. Da der größte Anteil im Bereich der Fensterbearbeitung liegt, war es für Meinzinger sehr wichtig, dass die Radien an den Fensterflügeln nach dem Schleifen gleichmäßig nachgearbeitet werden. Durch das flächige Schleifen werden die Radien – besonders bei Weichhölzern – leicht abgeplattet und müssen wieder perfekt hergestellt werden. Das erfüllt die SWT 345 mit ihrem Universalaggregat und der Tellerbürstenkassette zu voller Zufriedenheit. Das Universalaggregat macht dabei seinem Namen alle Ehre: Weil es über eine Schnellwechsellösung verfügt, können innerhalb weniger Minuten verschiedenste Struktur-, Satinier- und Lamellenbürsten eingesetzt werden, was die Flexibilität der Maschine unterstreicht.“

Genau auf die Bedürfnisse abgestimmt Ausgestattet ist Meinzingers SWT 345 mit C-, U-, Q- und H-Aggregaten. Den Anfang macht nach dem Werkstückeinlauf ein C-Aggregat: ein kombiniertes Aggregat, bestehend aus Feinschleifaggregat mit zusätzlicher Kalibrierfunktion. Der Einsatz der profilierten Kontaktwalze ermöglicht präzises Kalibrieren ohne Auswascheffekt. Schröder bezeichnet das C-Aggregat gerne als Generalisten, weil es universell für Furnierschliff sowie Kalibrier-, Zwischen- und Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen, aber auch für lackierte



Oberflächen einsetzbar ist. Meinzinger ist daher mit dem Aggregat vielseitig aufgestellt. „Kombiniert mit der Sicherheit des segmentierten Druckbalkens in MPS-2.0-plus-Ausführung punktet das universelle C-Aggregat auf der ganzen Linie“, so Schröder.

Das segmentierte Magnet-Druckbalkensystem MPS 2.0 plus erkennt jedes Werkstück individuell – egal, welcher Geometrie. Das hat entscheidenden Einfluss auf die Qualität der Bearbeitung, denn je genauer die Werkstückgeometrie erfasst wird, desto besser ist das Ergebnis. Beim MPS-2.0-plus-System setzt Homag eine Werkstückerkennung im Raster von 12,5 mm ein und sorgt – zusammen mit dem schnellen, reibungsfreien Magnet-Druckbalkensystem – für einen sicheren Schleifprozess. Zudem ist das System wartungs- und verschleißarm und erzielt so eine hohe Prozesssicherheit.

Zum Schleifprozess gehört zudem das nach dem C-Aggregat aufgebaute U-Aggregat – ein spezielles Universalaggregat für das besondere Finish. Durch das Kassettenschnellwechselsystem kann einfach zwischen verschiedenen Rund- und Tellerbürsten gewechselt werden. Der Maschinenbediener kann nicht nur die Drehzahl stufenlos verstellen, sondern die Drehrichtung in oder gegen die Vorschubrichtung wechseln.

Meinzinger hat viele Produkte mit hochwertigen Oberflächen im Programm, zu denen empfindliche Materialien sowie hin und wieder auch Hochglanztüren gehören. Das Schleifen solcher Teile entfällt in der Regel auf das Q-Aggregat in Verbindung mit dem H-Aggregat, die speziell auf den Furnier-, Lack- und Füllerschleif ausgerichtet sind. Auch hier kommt der Druckbalken mit MPS-2.0-plus-System zum Einsatz. Maßsto-

lerenzen bis zu 2 mm werden ausgeglichen. Das Q-Aggregat stellt sich per stufenloser Schnittgeschwindigkeit und dynamischer Druckanpassung der Segmente optimal auf unterschiedlichste Oberflächen ein. Das letzte Aggregat im Bunde ist schließlich das H-Aggregat. Sein Spezialgebiet: Feinstschleif in hoher Güte – und das ohne sichtbare Oszillationsspuren. Meinzinger setzt hier auf den hochwertigen Schleif verschiedenster Oberflächen, auf den Furnier-, Lack- und Füllerschleif bis zu sehr feinen Körnungen. Im Bereich Massivholz- und Furnierschleif, besonders bei Rahmenteilen, bringt das H-Aggregat Vorteile bei der Schleifqualität. Zusatzfunktionen wie ‚Vintage Look‘ und ‚Rahmenschleifprogramm‘ machen die SWT 345 zum Multitalent.

Mehr Zeit für andere Aufgaben Das Lack-schleifen wurde bei Meinzinger bisher komplett per Hand erledigt. Jetzt arbeitet das Unternehmen deutlich effizienter und schneller. Das setzt Kapazitäten frei und verbessert die Qualität der Endprodukte. „Was wir früher in einer Stunde nachgeschliffen haben, erledigen wir jetzt in fünf Minuten“, so Meinzinger. In der gewonnenen Arbeitszeit kann er seine Mitarbeiter andere Arbeiten erledigen lassen. „Das setzt Ressourcen frei, die wir besonders bei hoher Auslastung benötigen. Auch wir suchen ständig neue Fachkräfte, die aber immer schwerer zu finden sind.“

Per Touch zum hochwertigen Fenster

Alle Aggregate der SWT 345 arbeiten frequenzgeregelt und sind flexibel und einfach zu bedienen, was vor allem an der power-touch-Software und dem ‚Sanding Center‘ liegt. Als Sanding Center bezeichnet Homag

◀ Die Breitbandschleifmaschine SWT 345 hat Bütfering speziell für Meinzinger mit C-, U-, Q- und H-Aggregaten ausgestattet

▲ Durch das Kassettenschnellwechselsystem kann einfach zwischen verschiedenen Rund- und Tellerbürsten gewechselt werden

die bedienerfreundliche Oberfläche, mit der sich die technischen Möglichkeiten der Schleifmaschine leicht beherrschen lassen. An einem 21“-Display im Breitbildformat kann der Anwender alle Funktionen einfach per Touch und Drag & Drop steuern. Meinzinger findet das gut: „Ich muss schon sagen: Die Touch-Bedienung ist mir lieber als die Bedienung bei anderen Maschinen. Sie ist wesentlich verständlicher.“

Komme was wolle Beim Türen- und Fensterbau trifft Standard auf Individualität. Häufig entsprechen die Fenstergrößen dem Standard, aber die Materialien und Oberflächen werden individuell gewählt. Im Möbelbau ist jedes Teil, das Meinzinger fertigt, ein Unikat. Letzten Endes waren es solche Anforderungen der Kunden, die ihn dazu bewogen haben, in neue Technik zu investieren. Dazu gehört auch der Wunsch nach weißen Hochglanztüren, den Meinzinger heute ohne Probleme abdeckt. Aber auch Trends wie astige Türen oder Holz-Alu-Fenster bedient er flexibel mit der SWT 345. Und aller Voraussicht nach wird Meinzinger wohl auch kommende Trends mit der flexiblen Schleifmaschine abdecken können. So er hat bei seiner Entscheidung für die SWT 345 mit einem Schuss mitten ins Schwarze getroffen.

► www.homag.com

► www.schreinerei-meinzinger.de