

Industrieselektion

Qualitätskontrolle beginnt schon im Wald

Mit kontinuierlich erstklassiger Qualität beliefert Sigro einige der wichtigsten Fensterhersteller Europas. Die harten Rechner haben nämlich längst erkannt, das Billigmaterial teuer kommen kann – durch erhöhten Werkzeugverschleiß und den Mehraufwand beim Ausflicken etwa. Für ein hohes Qualitätsniveau beginnt die Selektion von Sigro deshalb schon im Forst. Und hört bis zur Auslieferung nicht mehr auf.

Robert Kittel | Robert Kittel

Die Lamellen auf dem Bild links würden überall als A-Qualität durchgehen – aber nicht bei Sigro, erklärt Michael Kaminski: „Das ist bei uns schon die B-Ware für Mittelagen, für A sollten sie feinjähriger sein und durchgängig stehende Jahre haben.“ Eben diese gnadenlose Selektion habe Sigro zum Lieferanten einiger der bedeutendsten Fensterhersteller Mitteleuropas gemacht: „Natürlich muss auch der Preis stimmen, aber noch wichtiger ist, dass man das ganze Jahr über eine gleichbleibend hohe Qualität produzieren und liefern kann.“

Um das zu erreichen, arbeiten Michael Kaminski und sein Vater Sigmund kompromisslos: „Die Materialauswahl ist bei uns Chefsache. Den Einschnitt bei aussuchten Sägern und die Trocknung überwachen wir genauso wie die Verarbeitung in unserer Produktion.“ Und Firmengründer Sigmund Kaminski ergänzt: „Inzwischen macht das meist mein Sohn. Er hat Erfahrung und ein gutes Auge für die Qualität bekommen.“

Gutes Rohmaterial ist wirtschaftlicher

So paradox es klingt: Die Kompromisslosigkeit schon am Beginn der Verarbeitungskette mache die Produktion wirtschaftlicher, ver-

sichert Michael: „Je weniger ich auskappen muss, desto mehr Durchsatz können wir erreichen.“ Noch dazu sind die Produktionsanlagen des Sigro-Werkes nahe Krakau in Polen sehr modern. Kappsägen und Keilzinkenlinien stammen von Dimter und Weinig. Die Automatisierungen stammen vom Spezialisten Sicko, Zaisenhausen/DE. Der Materialfluss wurde dabei sowohl auf die Handsortierstationen als auch auf eine möglichst rasche und kontinuierliche Beschickung der Kappanlage und diversen Keilzinken- und Hobelanlagen optimiert. Denn eine der Besonderheiten der Sigro-Produktion ist, dass Michael Kaminski bewusst auf den Einsatz eines Scanners verzichtet: „Natürlich kann ich auch einen Scanner restriktiv einstellen. Ihm geht aber die Fähigkeit unserer erfahrenen Sortierer ab, das Material zu bewerten“, findet er „sie finden eine deutlich bessere Balance zwischen wirtschaftlicher Ausbeute und hoher Qualität.“

Makellose Decklagen

Bei den Decklagen sowieso: „Durch unseren großen Durchsatz können wir wirklich die schönsten Stücke für die Decklagen selektieren.“ Fehlerfreie Lamellen zwischen zwei und vier Meter kann Kaminski relativ problemlos

Fensterkante 2.0: Isolierende Zwischenlagen wie Kork werden immer häufiger benötigt.



Wirtschaftliche Lösung: Sigro hat deshalb zwei Verbundkante entwickelt.



Chefsache: Michael und sein Vater Sigmund Kaminski (v. li.) kontrollieren das angelieferte Schnittholz persönlich penibel, um möglichst wenig auskappen zu müssen.

aus dem wohlsortierten Lamellenlager holen: „Wir haben im vergangenen Jahr drei neue Hallen für das Schnittholzlager gebaut, damit wir unter optimalen Bedingungen lagern und vorkonditionieren können.“ Die sorgfältige Rohmaterialauswahl mache sich selbst bei den KKK-Kanteln bemerkbar: „Diese Decklagen haben besonders lange Zinkabstände, mit einem ähnlich schönem Wuchsbild wie bei den durchgehenden Lamellen“, ist Kaminski stolz.

Fugenlage nach Wunsch

Immer häufiger werden „maßgeschneiderte“ Kantel verlangt, weiß Kaminski. „Die Produzenten sparen den Teil des Kantels, den sie ohnehin zerspanen würden, ein. Das ist natürlich wirtschaftlicher, weil die Fräsergarnituren eine höhere Standzeit erreichen.“ Decklagen könne man gezielt in Rift- Halbrift sortieren um die gleichzeitige Produktion von Profil und Glasleiste mit stehenden Jahren zu ermöglichen. Auch die Leimfugen können,

Seele der Produktion: Meister Gregor achtet als Produktionsleiter auf die hohe Qualität.



soweit technisch möglich, nach Wunsch gelegt werden: „Damit erspart man sich schon mal eine Scharte, wenn es gelingt, die Fuge außerhalb der Fällung zu platzieren.“ Das seien wirtschaftliche Vorteile, die große Hersteller zu würdigen wüssten, plaudert er aus der Schule. „Aber auch der kleine Handwerksbetrieb profitiert, wenn er auf solche Details achtet.“ Denn Sigro beliefert nicht nur die Großen – im Holzfachhandel sind die FensterkanteL auch in „handwerksgerechten“ Mengen zu bekommen. „Mein Vater hat nicht vergessen, dass er jahrzehntelang in Deutschland als Meister tätig war und legt Wert auf perfekte Qualität zu sehr fairen Preisen“, meint Kaminski trocken.

FensterkanteL 2.0

Auch wenn KanteL in Fichte und Kiefer den Löwenanteil der Produktion ausmachen, registriert Kaminski wachsende Nachfrage nach Verbundmaterialien. „Vor allem, wenn ein Hersteller den U-Wert ohne weiteren Zu-

Die Automatisierungen wurden von Sicko für die Herstellungsmethode optimiert. Sie schaffen einen kontinuierlichen Materialfluss trotz einer Handsortierung vor der Keilzinkenanlage.



Gut gelaunt: Die sorgfältigen polnischen Sortierer sorgen für die makellose Qualität.

wachs im Profilerschnitt verbessern will, werden häufig solche Maßanfertigungen angefragt. Deshalb setzen wir uns mit diesem Trend auseinander und versuchen für eine Großserienproduktion taugliche KanteLquerschnitte zu entwickeln.“ Denn die derzeit gängigen „Einzelanfertigungen“ seien seiner Ansicht nach unwirtschaftlich: „Also haben wir zunächst zwei Typen entwickelt, einen mit Kork und einen mit Hartpolystyrol. Das sind unsere FensterkanteL 2.0“ lächelt er. ●

