

BM

Innenausbau / Möbel / Bauelemente

01/16

Fenster, Türen & Fassade – ab Seite 12

Design trifft Funktionalität

/ *Geschäftskonzept – ab Seite 50*
Mit Herz und Verstand

/ *Zukunft des Wohnens – ab Seite 74*
Möbel in Bewegung

/ *Fertigungstechnik – ab Seite 78*
Treppen für Kollegen



Zulieferspezialist Hermann-Blösch bietet alle denkbaren Fensteronderformate

Exotische Elemente

Rundbogen-, Schwingfenster und Hebeschiebetüren in Holz und Holz-Alu in allen erdenklichen Varianten und Formen – das ist die Welt des Spezialisten Hermann-Blösch. Der Zulieferer hat seine Fertigung vor drei Jahren neu aufgestellt. Zudem vollzieht sich gerade ein Generationswechsel. DITTMAR SIEBERT



/ Moderne Fertigung: Auf der Weinig Conturex C 124, die Hermann-Blösch vor drei Jahren gekauft hat, werden Schiebetüren und Schwingfenster CNC-gesteuert gefertigt.



/ „Ich wünsche mir, dass insbesondere der kleinere Fensterbauer in Bezug auf nicht alltägliche Sonderelemente objektiv und kaufmännisch denkt und rechnet,“ sagt Bruno Herrmann.

Das Unternehmen fertigt an zwei Betriebsstandorten mit 55 Mitarbeitern auf 6000 m² Produktionsfläche ca. 7000 Sonderelemente pro Jahr. Über zwei Drittel davon sind Rund-, Segment-, Korb- bogen oder kreisrunde Fenster, Halb- und Viertelkreise, ovale Fenster in allen Varianten und Öffnungsarten. Dazu kommen rund 2000 Hebeschiebetüren und ca. 500 Schwingfenster. Alle gefertigten Elemente sind in Holz bzw. Holz-Aluminium, flächenversetzt oder wahlweise flächenbündig lieferbar. 3000 Kunden vom handwerklichen Einmannbetrieb bis zu industriellen Großunternehmen aus Deutschland, Österreich, der Schweiz, Norditalien und Frankreich kaufen bei Hermann-Blösch. „Ich wünsche mir, dass insbesondere der kleinere Fensterbauer in Bezug auf nicht alltägliche Sonderelemente objektiv und kaufmännisch denkt und rechnet. Zudem sollte der Handwerker die Vorzüge einer Auslagerung aufwendiger und schwer kalkulierbarer Sonderanfertigungen kennen und sich mehr auf eigene Fertigungskompetenzen konzentrieren“, bringt es Geschäftsführer Bruno Herrmann auf den Punkt. „Dadurch kann der Handwerksbetrieb mit einem kompletten, umfangreichen Produktportfolio gegenüber seinen Kunden glänzen – ganz nach dem Motto: Geht nicht, gibt’s nicht!“

Als Bausatz oder als fertiges Element

Hermann-Blösch liefert entweder alle Elemente als Bausatz oder als fertige Elemente, jedoch generell ohne Glas. Beim Bausatz werden alle Einzelteile maschinenfertig, roh oder die Flügel zu Rahmen verleimt und mit allen Beschlägen und Zubehörteilen kommissioniert. In einem Holzlager werden 16 Fensterbauhölzer als Massiv- oder Leimholz bevorratet. Die gängigsten Hölzer sind Meranti, Kiefer, Fichte, Eiche und Lärche.

Die Holzoberflächen können auf Wunsch fertig oberflächenbehandelt werden. Die Firma verarbeitet fast alle gängigen Lacke und Farben verschiedenster Lackhersteller. Die Farbtöne und der Beschichtungsaufbau werden mit dem Kunden abgestimmt. Der Kunde kann die Oberflächenmaterialien aber auch selbst anliefern. Da es so zu einem ständigen Materialwechsel kommt, bedarf es hoher Fachkompetenz des Lackierers. Es wird deshalb alles per Hand spritzlackiert.

Besondere Elemente und ihre Eigenschaften

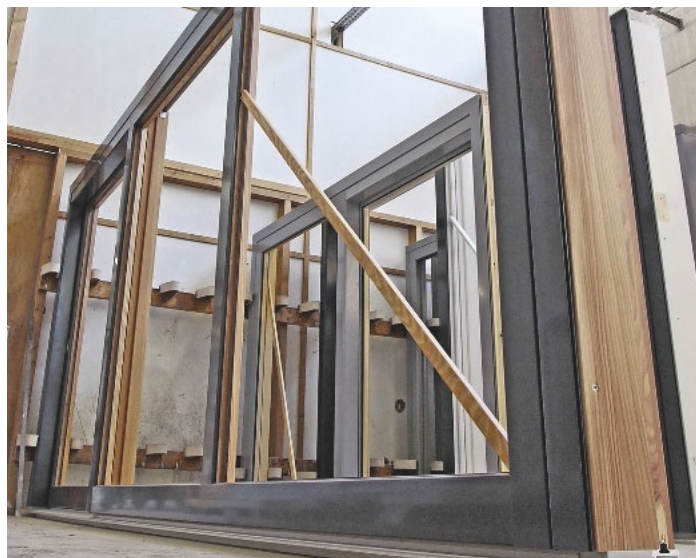
Als Rahmeneckverbindung werden generell Konter-/Dübelverbindungen verwendet. Als Holzstärken für Hebeschiebetüren und Bogenfens-



/ Zwei-Generationen-Geschäftsführung: (v. l.) Josef Hermann, Bruno Hermann, Franziska Hermann und Harald Bürzle-Hermann.



/ In allen Varianten und Öffnungsarten: Neben Rundbogen werden auch Segment-, Korbbojen, kreisrunde, Halb- und Viertelkreise oder ovale Fenster angeboten.



/ Schiebetüren gehören bei Hermann-Blösch zu den stärksten Verkaufsprodukten. Sie werden in Holz und Holz-Aluminium angeboten.



/ Das neu gestaltete Firmenlogo passt zum neuen, modernen Erscheinungsbild des Unternehmens.

ter sind 67, 78 und 88 mm, für Schwingfenster 67 und 78 mm vorgesehen. Wärmetechnisch ist alles machbar bis hin zur Passivhausqualität. Die Schiebetüren und auch die rechteckigen Schwingfenster haben als Grundsicherheit RC2. Für die Hebeschiebetüren werden Maco-Beschläge verwendet, für die Schwingfenster und Oberlichtöffner Gretsch-Unitas. Nach Unternehmensaussagen gehört es zur Philosophie, generell nur das solide und beste Rohmaterial zu verwenden, so z. B. hochwärmedämmende, feste GFK-Schwellen. Es können aber auch Alumatschwellen als barrierefreie Varianten verarbeitet werden. Neben traditionellen Schiebetüren werden zudem rahmenlose Festteile mit Zargen- bzw. Schwellenverglasung, einer Verglasung von außen, geliefert. Bei den Schiebetüren bis zu einer maximalen Flügelbreite und -höhe von 2,50 m gibt das Unternehmen eine Herstellergarantie, wobei das nicht heißt, dass man nicht schon viel größere Türen gefertigt hat, doch dann ohne Gewährleistung. Es sind alle Öffnungsarten lieferbar, auch Varianten mit mehreren verschiebbaren Flügeln, welche auf Wunsch auch elektromotorisch geöffnet werden können. Möglich ist theoretisch alles, was technisch machbar ist, wobei Bruno Hermann warnt, die Grenzen nicht maßlos zu überschreiten.

Neue Fertigung zukunftsorientiert aufgestellt

Die Schwingfenster und Hebeschiebetüren werden auf einer Weinig Conturex C124 mit drei Spindeln hergestellt. Alles, was rund ist, wird auf einem CNC-Flächenbearbeitungszentrum, Homag BMG 511 Profile, mit einem Vierachskopf und automatischem Tisch gefertigt. Die Fensterwerkzeuge wurden von Leitz geliefert. Die Hermann-Blösch GmbH verwendet als CAD-System Tenado und als Branchensoftware

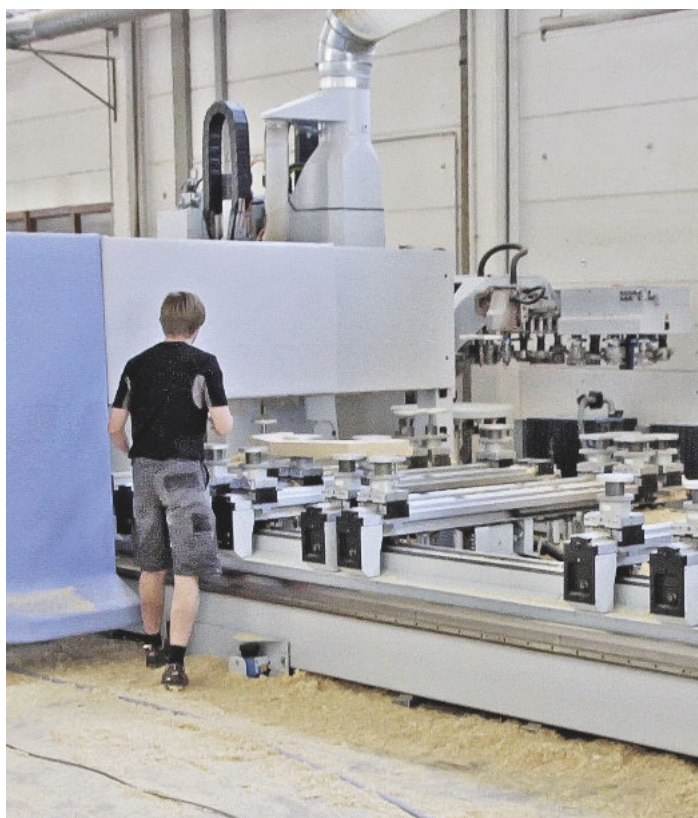
3E. Jeder Auftrag kann mit Bauwerksanschlüssen im CAD gezeichnet und dem Kunden zur Verfügung gestellt werden. Das Unternehmen verfügt zudem über eine eigene moderne Fertigung zur Herstellung von Aluschalen für alle Rund-, Bogen- und Rechteckfenster. Somit können Profile hochpräzise passend zu den Holzrahmen gebogen werden. Als Profilsystem verwendet man Gutmann, flächenbündig bzw. flächenversetzt. Die Ausführung der Alurahmen kann gesteckt oder geschweißt erfolgen. Auch gebogene Fensterbänke für kreisrunde Fenster werden angeboten.

Der unsichtbare Zulieferant

Im Umkreis von ca. 250 km um Weißenhorn liefert Hermann-Blösch mit eigenem neutralen Lkw an. Bei weiteren Entfernungen kann per Spedition ausgeliefert werden. Das Unternehmen legt größten Wert darauf, dass der gesamte Auslieferungsvorgang für den Endkunden unsichtbar verläuft. Selbst der Mitbewerber weiß oft nichts davon, dass hier ein Zulieferant die Sonderelemente hergestellt hat. Dies individuell zu gewährleisten, ist für den Spezialisten ein hoher Anspruch. Die Stammkunden schätzen diese Bemühungen und die fachliche Kundenbetreuung. Größere Objekte, welche genau und scharf kalkuliert werden müssen, können im Bedarfsfall durch den Außendienstmitarbeiter direkt vor Ort gerechnet werden. Der Kunde bekommt schnellstmöglich, meistens innerhalb von einem Tag, ein Angebot. Für standardisierte Produkte gibt es Preislisten. Das Aufmaß bzw. die Maßfestlegung erfolgt selbstständig durch den Kunden, mittels vordefinierter Formulare. Bei komplexen Formen werden Schablonen geliefert, welche digitalisiert und per CAD weiterverarbeitet werden können.

Schulungs- offensive

NEU



/ Alles, was einen Bogen hat: Auf der Homag BMG 511 werden zum größten Teil Bogensegmente hergestellt und bearbeitet.

Lange Tradition und solide Zukunft

1860 wurde die Firma Hermann von dem Uhrmacher und Schreiner Josef Hermann gegründet. Die fünfte Generation, Josef Hermann und sein älterer Bruder Bruno Hermann, leiten seit über 20 Jahren das Unternehmen. 2011 wurde die Geschäftsführung mit Franziska Hermann, der Tochter von Bruno Hermann, und ihrem Mann Harald Bürzle-Hermann erweitert. Franziska Hermann initiierte einen modernen Markenauftritt und entwickelte das Corporate Design, die Website, den Kommunikationsstil, Anzeigenkampagnen, Messeauftritte, Produktprospekte und die Unternehmensbroschüre weiter. Harald Bürzle-Hermann ist ein kompetenter Fertigungsexperte. Er programmiert und entwickelt komplexe CNC-Programme für Sonderelemente, wie z. B. Rundbogenschwingfenster mit Falzwechsel. Was die Zukunft angeht, ist sich die alte und die neue Geschäftsleitung einig: Man möchte weiter wie bisher solide, bewährte, gute Qualität liefern. Im Sinne des Kunden geht man mit Innovationen umsichtig um und setzt sie ein, wenn diese sich bewährt haben. ■

Hermann-Blösch GmbH, 89264 Weißenhorn
www.hermann-bloesch.de

Der Autor

Dipl.-Ing. Dittmar Siebert ist freier Fachjournalist und Inhaber des Ingenieurbüros Siebert Engineering. www.siebertengineering.de



Profitieren Sie von unserem neuen Schulungsprogramm

Praxiserfahrene Referenten geben ihr Know-how weiter. Erfahren Sie mehr über die Vorzüge der gral Duschsysteme und mame Designinnentüren.

Ausführliche Informationen finden Sie unter www.mame.de

provitr GmbH
Ludwig-Erhard-Straße 7
33397 Rietberg
Tel. +49 (0) 5244 9076-100
marita.fejer@dorma.com



/ Bekräftigt die Kaufentscheidung: Das ift-Qualitätszeichen bestätigt dem Fensterkäufer, dass er ein geprüftes, sicheres und überwachtes Bauteil erworben hat.

ift Rosenheim gibt Tipps für Planung, Umsetzung und Vermarktung von Bauelementen

Erfolg mit geprüfter Qualität

Im Wettbewerb kann die Herstellung, Sicherung und Vermarktung von Qualität eine erfolgreiche Strategie für Tischler sein, weil Konsumenten ihre Kaufentscheidung auch nach Qualitätsmerkmalen und Sicherheitsaspekten ausrichten. CHRISTIAN KEHRER UND JÜRGEN BENITZ-WILDENBURG

Die Produktnorm für Fenster und Außentüren EN 14351-1 ist eine einheitliche Grundlage zur Ermittlung der Leistungseigenschaften, aber die CE-Kennzeichnung verpflichtet den Hersteller nur zur Deklaration bestimmter Eigenschaften und nicht zur Überprüfung qualitätsrelevanter Kriterien. Ob diese an einem „Musterfenster“ ermittelten Eigenschaften nachher von einem „normal“ produzierten Serienfenster erreicht werden, unterliegt der Verantwortung des Herstellers. Deshalb ist das CE-Zeichen kein Qualitätszeichen!

Überwachte Qualität bietet Sicherheit

Die Empfehlung zufriedener Kunden hilft bekanntermaßen beim Vertrieb, aber potenzielle Fensterkäufer werden immer kritischer, informieren sich im Internet und fragen nach technischen Kennwerten und Qualitätsmerkmalen. Genau hier setzt das neue ift-Qualitätszeichen an, denn eine Zertifizierung des ift steht für Kompetenz und Neutralität und

schaft so Vertrauen bei Bauherren, Architekten und Behörden. Hinter den ift-Qualitätszeichen stehen klar definierte Kriterien und Prüfungen, eine regelmäßige Fremdüberwachung und eine transparente Kommunikation der Kriterien und technischen Kennwerte auf der ift-Website. Die freiwillige Qualitätsüberwachung des ift als notifizierte Produktzertifizierungsstelle bietet darüber hinaus für die Betriebe auch ein hohes Maß an Sicherheit im Konformitätsverfahren der Bauproduktenverordnung (BauPVO). Das ist wichtig, wenn sicherheitsrelevante Produkte wie Brand- und Rauchschutzelemente oder Fluchttüren gefertigt oder montiert werden. Denn dann werden die baurechtlichen Anforderungen durch die freiwillige Überwachung des ift Rosenheim gleich mit erfüllt.

Die Idee des Stufenmodells

Damit diese Vorteile auch für die eher klein- und mittelständisch strukturierten Tischlerei-

en nutzbar werden, hat das Institut ein Stufenmodell mit einer Einteilung in Standard, Qualität und Premium entwickelt. Denn die bisherigen bekannten Zertifizierungssysteme von ift Rosenheim und RAL sind eher für größere Unternehmen konzipiert. Bei Fenstern und Außentüren wird ift-Premium nicht angeboten, um keine Überschneidung zur RAL-Zertifizierung zu schaffen. Allen drei Stufen ist gemeinsam, dass die Überwachung keine reine „Papierprüfung“ ist, sondern die ift-Experten kommen regelmäßig in die Betriebe, und begutachten Produkte und Fertigung und stehen auch für Fragen zu Technik, Normen und Qualitätsmanagement zur Verfügung. Die zertifizierten Hersteller werden auf der Website des ift Rosenheim „gelistet“, auf der Hersteller mit ihren Produkten beschrieben werden und das Qualitätssystem erklärt wird.

Beim Zeichen „ift-Standard“ steht die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen der Pro-