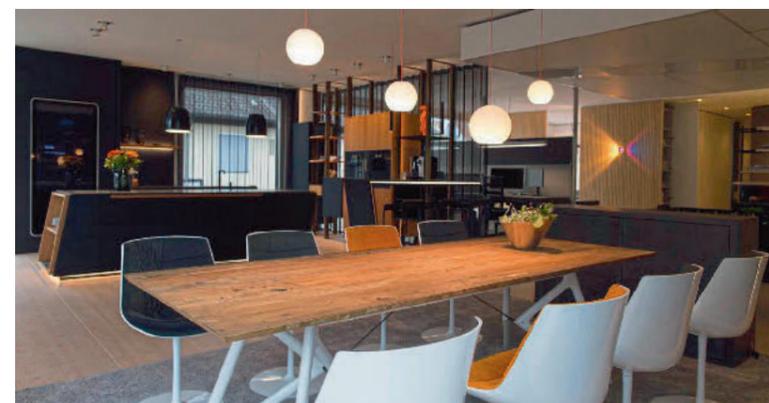


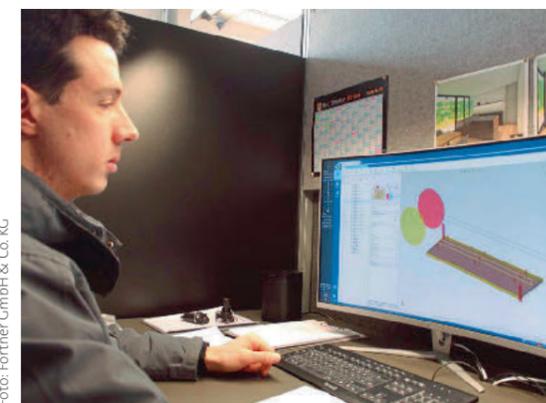


/ Sabine und Bernhard Fortner in ihrem Showroom vor dem plakativ visualisierten Firmenprofil: „Hier wollen wir unseren Kunden Emotionen und Lebensgefühl vermitteln“.

BM-Fotos: Manfred Maier



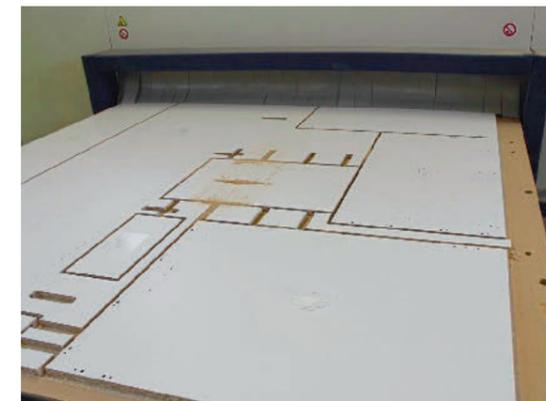
/ Inspiration für moderne Raumgestaltung: Blick in den Ausstellungs- und Besprechungsraum der Schreinerei Fortner.



/ Digital von der Konstruktion bis zum CNC-Programm: Schreinermeister Lukas Soller hat mit der Software von CAD+T alles im Griff.



/ Zwei Maschinen in einer: Die Nesting-CNC von SCM leistet bei Fortner auch den kompletten Plattenzuschnitt.



/ Fertige Korpussteile inklusive Horizontalbearbeitung an den Kanten sind das herausragende Merkmal des sogenannten Schreinertraums.

Schreinerei Fortner: Konzentration auf das Wesentliche

Kreativ und effizient

Aller guten Dinge sind drei: Mit hoher Gestaltungskompetenz, automatisierter Maschinenteknik auf kompaktem Raum und durchgängigem Datenmanagement verfolgt die Schreinerei Fortner ein schlüssiges Konzept, das sich konsequent an den entscheidenden Ressourcen orientiert. MANFRED MAIER

Neuburg an der Donau: Zwischen den großen Schaufenstern geht es über zwei Stufen mitten hinein in ein stimulierendes Raumgefühl. In der wohnlichen Atmosphäre des Ausstellungs- und Besprechungsraums, an den sich ganz transparent Büroarbeitsplätze anschließen, wird schnell klar: Hier geht es um individuellen und hochwertigen Möbel- und Innenausbau in modernem Design. Schreinermeister Bernhard Fortner hat sichtlich Freude an kreativer Raumgestaltung und zeigt sich kommunikativ: „Hier beraten und inspirieren wir unsere Kunden, auch mal ganz neue Wege zu gehen.“ Nach der Meisterausbildung in Garmisch und während eines anschließenden Architektur-

Praktikums kam Fortner eher zufällig zu einem ersten Auftrag für eine Villa in Starnberg. Dafür hat er sich zunächst bei einem Kollegen eingepachtet.

Mit lediglich 2000 DM ...

„2001 habe ich mir dann mit der eigenen Werkstatt einen Kindheitstraum erfüllt und bin mit 2000 DM in die Selbstständigkeit gestartet“, verrät er mit einem Augenzwinkern. Schritt für Schritt ging's nach vorn und 2015 schließlich in das Firmengebäude am jetzigen Standort. Heute gestaltet und schreinert ein bestens qualifiziertes Team mit zwölf Beschäftigten in familiärer Atmosphäre das komplette Spektrum des Möbel- und Innenausbaus für

den privaten und gewerblichen Bereich. Apropos Familie: Bernhard Fortners Ehefrau Sabine ist nicht nur wertvolle Allrounderin im Büro, sondern als gelernte Mediengestalterin u. a. für den sehr gelungenen Internetauftritt und das Marketing verantwortlich. Dafür wird immer mehr Zeit investiert: „Social Media wird immer wichtiger und das muss natürlich auch gepflegt werden“, kommentiert sie den permanenten Wandel mit immer neuen Herausforderungen. Eine besondere Stärke der Schreinerei ist das umfassende Leistungsspektrum von der ambitionierten Gestaltung bis zur kompletten Einrichtungslösung in bester Qualität. Dafür pflegt Fortner ein kollegiales Netzwerk mit anderen Gewerken.

In leistungsfähige Technologie investiert Über den sorgfältigen Umgang mit Ressourcen wie Zeit, Maschinen und Personal macht sich Bernhard Fortner stets viele Gedanken: „Die Voraussetzung für präzises und effizientes Arbeiten ist der Einsatz zeitgemäßer Technologien“, betont der Schreinermeister mit dem Hinweis auf regelmäßige Updates der Technik und der Organisation. Unter diesem Aspekt hat er in den letzten Jahren noch kräftig in Digitalisierung und Automatisierung investiert. Seine Überlegung: „Für die Komplettbearbeitung an möglichst wenigen Fertigungsstationen kann ich auch mal in die Vollen gehen“.

Durchgängiges CAD/CAM

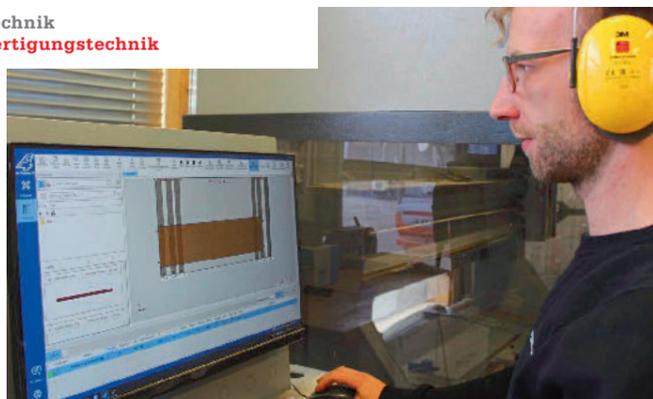
Zuallererst die Software: Mit der AutoCAD-basierten Planungs- und Fertigungssoftware von CAD+T wurde die Voraussetzung für durchgängiges Datenmanagement geschaffen. Zwei Module aus dem Software-Portfolio des erfahrenen Software-Anbieters ragen bei Fortner besonders heraus: Das Konstruktionsmodul „Engineer Classic“ überzeugt durch die

intuitive Benutzeroberfläche. Die integrierte Erzeugung von Schnitten und Ansichten ermöglicht zeitsparendes Konstruieren in 2D mit automatisierter Erzeugung von 3D-Daten samt entsprechender Darstellung. Die automatische Beschlagsetzung aus einer großen Beschlagsdatenbank führender Hersteller unterstützt den Anwender bei individuellen Konstruktionen. Zum Ergebnis gehören u. a. Stücklisten und die komplette Datenbasis für die Anbindung an alle Maschinen. Für die nahtlose Datenübergabe an 3- bis 5-Achs-CNC-Maschinen sorgt als intelligente Schnittstelle das Modul „CAM Interface“ von CAD+T. Dieses CAM-System verfügt über eine intelligente Bearbeitungslogik hinsichtlich Materialien, Werkzeugwahl und der Festlegung von Fertigungsschritten. Die bereitgestellten CNC-Programme für mehrere Maschinen gleichzeitig berücksichtigen damit nicht nur die Geometrie, sondern auch Materialeigenschaften der Bauteile. Bernhard Fortner: „Die Entscheidung für die Software von CAD+T und die damit erzielte,

nahtlose Daten-Durchgängigkeit bis zur Maschine war für uns ein echter Quantensprung.“ Und er fügt hinzu: „Der modulare Aufbau der Softwarelösungen von CAD+T ermöglicht zudem eine schrittweise Erweiterung ohne größeren Aufwand.“

Viel Leistung auf kompaktem Raum

Auf kompakten 600 m² Fertigungsfläche tragen nur wenige automatisierte Maschinen die rationale Fertigung. Die Reduktion auf das Wesentliche ist Teil des Fortner-Konzepts. Ein bezeichnendes Beispiel dafür ist der Verzicht auf eine Plattensäge. Dafür hat sich Fortner den sogenannten Schreinertraum aus dem Hause Grupp Maschinen in Nattheim zugelegt. Herausragendes Merkmal dieses CNC-Bearbeitungszentrums von SCM ist das Nesting inklusive Horizontalbearbeitung an den Werkstückkanten und damit die Komplettbearbeitung (bis auf das Bekannte) von z. B. Korpusteilen mit allen Bohrungen und Ausfräsungen. Darüber hinaus wird bei



/ Die CNC-Steuerung von Format 4 hält praxiserprobte Tools bereit: Schreinermeister Florian Held prüft die Positionierung der Aufspann-Konsolen.



/ Das 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum Profit H 350 von Format 4 zeigt sich als leistungsfähiger Allrounder.



Foto: Fortner GmbH & Co. KG

/ Ein familiäres Miteinander ist den Fortners sehr wichtig: Gut ausgebildete und erfahrene Mitarbeiter tragen die Neuburger Schreinerei.



/ Automatisierte Kantenbearbeitung mit der Tempora 800 von Format 4: Jesse Dix wählt das Bearbeitungsprogramm und los geht's.



/ Auch die Auszubildende Theresa Schinko ist mit der einfach zu bedienenden Kantenanleimmaschine bestens vertraut.



/ Sehr umfangreiche Materialbibliothek: Bernhard Fortner hat ein Faible für kreative Werkstoffe.

Fortner auf der Nesting-CNC auch der Platten-zuschnitt für alle anderen Bauteile durchgeführt.

Bearbeitungsvielfalt mit fünf Achsen

Eine der jüngsten Investitionen ist das 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum Profit H 350 von Format 4. Die flexible Allroundmaschine steht für Bearbeitungsvielfalt und übernimmt die unterschiedlichsten Fertigungsaufgaben mit kurzen Bearbeitungszeiten. Das war Fortner wichtig: „Mit der Fünf-Achs-Spindel können wir auch Oberflächen strukturieren und Mineralwerkstoffe dreidimensional bearbeiten. Außerdem sparen wir uns teure Spezialaggregate.“

Auch an dieser CNC zeigen sich die Vorteile der realisierten Datendurchgängigkeit. Die Maschine versteht sich bestens mit der CAD+T-Software. Die im CAM Interface erzeugten CNC-Programme werden online an die Maschine übertragen und per Touch oder über den QR-Code-Scan des Werkstücketiketts

abgerufen. Für die Werkstattprogrammierung stehen in der Steuerung zudem eine ganze Reihe praktischer Software-Tools zur Verfügung.

Kantenbearbeitung voll gesteuert

Bernhard Fortner nennt die Kantenbearbeitung als eine der sensibelsten Disziplinen, wenn es um hohe Bearbeitungsqualität geht. Mit der Investition in die Tempora 800 von Format4, der Premiummarke aus der Felder Group, ist er diesbezüglich bestens aufgestellt. Mit dem E-Motion-Paket und motorisch gesteuerten Aggregaten leistet diese Maschine die automatisierte Kantenkomplettbearbeitung. Die Bedienung am großen Touchscreen mit grafischer Unterstützung ist sehr einfach: Die Einstellung der Maschine erfolgt ganz fix durch Auswahl über einmal angelegte Programme per Touch oder mit Eingabe der gewünschten Parameter. Auch hier achtet Fortner auf vereinfachte und zeitsparende

Abläufe: „Wir verarbeiten ausschließlich PUR-Klebstoff. Das sichert hohe Kantenqualität und vereinfacht die Abläufe. Wir reinigen nur einmal pro Woche.“ Mit hochwertigem Maschinenbau und dem advantEdge Nullfugen-Aggregat erzielt Fortner beste Ergebnisse in hoher Wiederholgenauigkeit. Fortner schätzt die persönliche Rundumbetreuung durch die Experten der Felder Group. Nicht nur in Sachen qualifizierter Beratung und gutem Service, sondern auch in puncto Inzahlungnahme gebrauchter Maschinen und individueller Finanzierungsmodelle: „Felder hat uns auch bei der Beantragung von Fördermitteln tatkräftig unterstützt“, wird dazu kommentiert.

„Mehr brauchen wir nicht“

Mit durchgehendem Daten-Management und automatisierter Maschinenteknik an den Schlüsselpositionen hat die Schreinerei Fortner zweifellos einen sehr effizienten

Standard erreicht. Bernhard Fortner will weiter am Ball bleiben: „Künftig geht es darum, dieses Level weiter zu verfeinern und zu halten.“ Aber klar doch: Eine Formatkreissäge, ein hochwertiger Breitband-Schleifautomat von Weber, eine Vakuum-Presse und ein gut ausgestatteter Lackiererraum gehören auch in der Neuburger Schreinerei zur Ausstattung. Fortner: „Viel mehr brauchen wir eigentlich nicht.“ Bei aller Digitalisierung und moderner Technik: Bernhard Fortner weist immer wieder auf die Top-Leistungen seiner Mitarbeiter hin, die er auch bei Investitions-Entscheidungen immer ins Boot nimmt. Darüber hinaus: Die Nachwuchsförderung mit stetig drei Auszubildenden ist den Fortners besonders wichtig und mit diesem Thema endet meine Vor-Ort-Recherche, denn der Chef hat noch einen wichtigen Termin: Gleich ist er auf dem Weg zum „Azubi-Screening“ in der Neuburger Paul-Winter-Realschule. Auch das nennt man wohl Zukunftssicherung! ■

Holz Struktur Fortner GmbH & Co. KG
86633 Neuburg
www.fortner.de

Technologiepartner:
www.felder-group.com
www.cadt-solutions.com
www.grupp.de

Der Autor

Dipl.-Ing. (FH) Manfred Maier war viele Jahre BM-Chefredakteur und arbeitet heute als freier Fachjournalist.

