

Kowa punktet mit neuer Anlagen- und Oberflächenstrategie

Der 15. Mai wird als ein besonderer Tag in die Analen des Holzfensterherstellers Kowa eingehen. Auf der bisher größten Veranstaltung des Unternehmens wollten 300 Gäste aus den Fachhandels-Partnerbetrieben den Tag live erleben, an dem die größte Einzelinvestition in der Unternehmensgeschichte in Betrieb genommen wurde. Jetzt steht eine der größten und modernsten Holzfensterfertigungsanlagen Deutschlands in der Wildeshauser Geest in Goldenstedt.



Kowa-Inhaber Hans-Peter Kowalski begrüßt seine Gäste und erläutert den Hintergrund der neuen Investition und stellt klar, dass Kowa für die Zukunft bestens gerüstet ist. »Wir haben eine unabdingbare Leidenschaft für den Werkstoff Holz – Holz hat Zukunft!« – so seine Worte.

Rekordbesuch bei Kowa; gut 300 Gäste ließen es sich nicht nehmen, um aus erster Hand die Neuheiten aus dem Hause Kowa zu erfahren.

Selbstbewusst formuliert Alleinhaber Hans-Peter Kowalski: »Wir wollen die Besten sein«. Um diesen Qualitätsanspruch umsetzen zu können, wurde an dem neuen Fertigungskonzept gut zweieinhalb Jahre getüftelt, verschiedene Verfahren wurden durchgespielt, bis sich die Unternehmensleitung für das jetzige Anlagen- und Oberflächenkonzept entschieden hat; schließlich war die Altanlage von Harbs nach 20-jähriger Tätigkeit in die Jahre gekommen.

Heute bilden die Maschinenhersteller SCM und Venjakob die zentralen Komponenten.

Der Zeitpunkt der neuen Investition wurde exakt zielorientiert gewählt, nachdem sich abzeichnete, dass der Gesetzgeber die EnEV in Richtung Klimaschutz weiter verschärfen würde. Holzfenster alter Struktur, wie z. B. IV 68, haben mit der Einführung der EnEV 2012 keine Überlebenschance. Deshalb

Produktpalette marktgerecht erweitert und für die neuen Anforderungen fit gemacht.

Insgesamt 36 Fenstersysteme aus den Baureihen HF 68, HF 80 und HF 92 können ohne große Umrüstzeiten auf der neuen Anlage gefertigt werden; ebenfalls die vier Holz-Aluminiumfenster-Systeme mit Bautiefen von 85, 95 und 105 mm, dabei bilden die vier optisch unterschiedlich gestalteten Aluminiumschalen, die grundsätzlich eckenverschweißt sind, die Basis.

Bereits der Fertigungsstart beginnt mit einer Besonderheit, der Paternoster kann mit der zu fertigenden Tagesmenge von Holzkanteln total bestückt werden. Aus den Fertigungslosen geht hervor, welche Hölzer etc. benötigt werden. Manuell wird das Regal aus dem Holzlager bestückt. Rechnergesteuert werden anschließend die Einzelteile abgerufen und in die Hobelinie eingefahren. Gleichzeitig werden die Glasleistenrohlinge ausgetrennt. Die glatte Oberfläche entsteht durch eine von Kowa entwickelte spezielle Kombination aus Vorho-

Für den Holzfenstermarkt der Zukunft bestens gerüstet

wurde die Anlagentechnik darauf ausgerichtet, im Interesse der Kunden flexibler und rationeller fertigen zu können; zudem wurde parallel die

beln und Feinhobeln. Querförderer zwischen der Hobelinie und der Fensterstraße gleichen die unterschiedlichen Bearbeitungsgeschwindigkeiten aus und dienen als Puffer. Die Quer- und Längsbearbeitung erfolgt in der Anlage »Window 100«, interessant ist hier der runde



Werkzeugwechsler, der bis zu 14 Werkzeugsätze aufnehmen kann und somit für minimale Rüstzeiten beim Wechsel auf ein anderes Fenstersystem sorgt.

Kompromisslos setzt das Unternehmen schon traditionell auf eine hohe Oberflächengüte und setzt mit der Einzelteilimprägnierung neue Maßstäbe. Nach der Quer- und Längsbearbeitung sowie sämtlicher Bohr- und Fräsarbeiten im Durchlaufverfahren, die im Fleximat ausgeführt werden, werden die profilierten Teile durch einen Fluttunnel befördert und erhalten dort eine totale Rundumbeschichtung, d. h. auch die besonders sensiblen Bereiche der Eckverbindung werden im Flutverfahren imprägniert. Danach gelangen die Teile durch einen Durchlauftrockner und erhalten vor dem Verpressen den Zwischenschliff.

Danach erfolgt die Grundierung als Basis für die Farbgebung, verbunden mit einem zusätzlichen UV-Schutz. Die anschließende Zwischenlasur betont die natürliche Ausstrahlung und füllt sämtliche Poren. In der Rahmenglätmaschine werden die letzten Unebenheiten entfernt, bevor die Endlasur zur individuellen Farbgebung aufgetragen wird. Auf Grund dieser aufwändigen Oberflächenbehandlung gewährt Kowa dem Bauherrn in Kooperation mit der Firma Remmers eine 10-Jahres-Garantie auf die Oberfläche.

Dass Kowa in der Vermarktung von Holzfenstern und -türen auf der Klaviatur der emotionalen Schiene Pionierar-



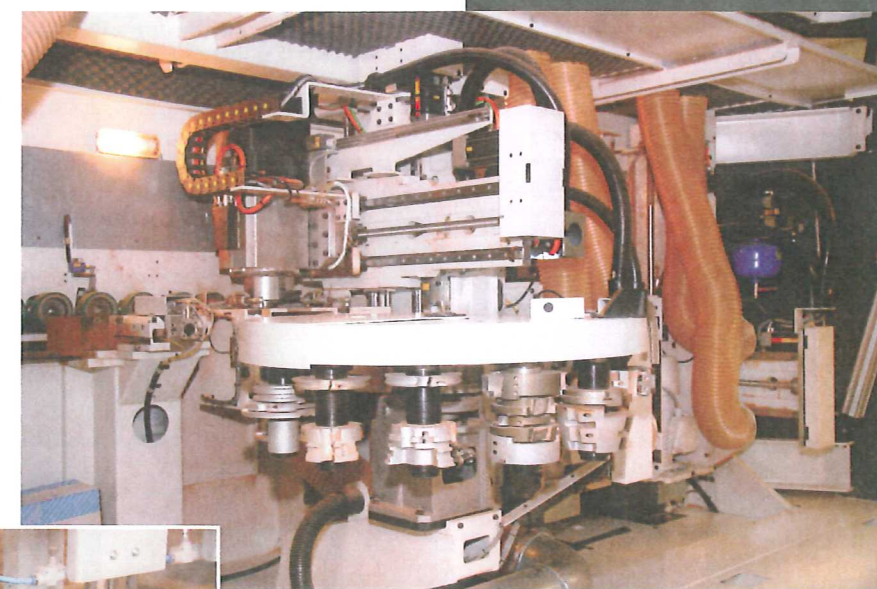
Vor dem Verleimen durchlaufen die bearbeiteten Kanteln die Zwischenschliffstation.

So gut wie keine Rüstzeiten entstehen beim Werkzeugwechsel auf ein anderes Fenstersystem. 14 Werkzeugsätze kann das System aufnehmen.

Nach dem Fluttunnel werden die Werkstücke in den Durchlauftrockner befördert.



Werksrundgang mit dem Firmenchef.



beit für die gesamte Branche geleistet hat, ist unbestritten und wurde bereits 2003 mit dem Marketingpreis des VFF gebührend gewürdigt. Ein derartiger Markenauftritt verlangt aber auch ein zu diesem Bild passendes Produkt. Nicht, dass das Produktprogramm in den Jahren zuvor nicht diesem Bild entsprochen hätte, aber mit den neuen Fensterlinien setzt das Unternehmen neue Maßstäbe.

Eine Vielzahl von Highlights präsentiert die neue Fenstergeneration. So ist z. B. die Regenschutzschiene als Clipschiene konstruiert und verhindert Kältebrücken an dieser sensiblen Stelle. Darüber





Mit der Rahmen-glättmaschine werden auch die letzten Unebenheiten beseitigt, somit ist das Bauelement optimal für die Endlackierung vorbereitet.



Deutlich zu erkennen die Riffelzahnung; sie steht für eine verbesserte Oberflächenhaftung im Brüstungsbereich.

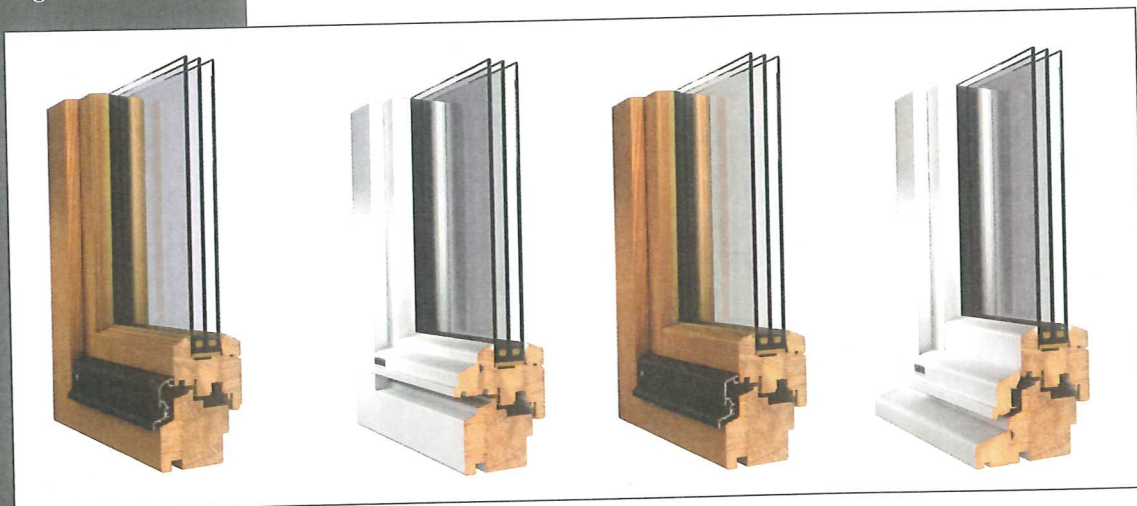
hinaus gibt es die Schiene in soft geschwungener Ausführung für die filigran-klassisch profilierte Fenstervariante oder die kantige Form für das klassische Fensterkontur. Auch im Hinblick auf steigende Flügelgewichte (3fach-Verglasungen werden Standard) sind mit der 13 mm Nutlage und 30 mm

Beschlagfalztiefe weitere Ansatzmöglichkeiten für eine funktionalere Ausstattung mit Beschlägen gegeben. Geprüfte und zertifizierte einbruchhemmende Fenster bis zur Widerstandsklasse WK2 können mit der neuen Generation ebenfalls realisiert werden. Auch optisch haben die Fenster gewonnen. Zwei identische und farblich dem Fenster angepasste Dichtungsebenen verhindern die Kondensatbildung und verbessern zudem den Isothermenverlauf; dazu liefert genauso die ‚warme‘ Kante, die zur Grundausstattung gehört, ihren Beitrag. Eine Renaissance erlebt zurzeit die überfällige Glasleiste, die zur Grundausstattung der neuen Fensterserien gehört; dadurch erhält das Fenster einen individuellen Touch.

Neu ins Programm der Holzarten aufgenommen wurde die Belmadur-Kiefer, die zugleich beim Holzfenster die Kiefer ersetzt. Durch das Belmadur-Verfahren erhält die heimische Kiefer aus nachhaltiger Forstwirtschaft Eigenschaften, die mit denen von Teakholz vergleichbar sind. Optik und Haptik bleiben absolut erhalten.

Nach wie vor hat Meranti einen sehr hohen Anteil, Lärche und auch Globulus verzeichnen aber eine verstärkte Nachfrage, während Eiche und Mahagoni nach wie vor eine treue Anhängerschar aufweist.

Das neue Fensterprogramm: HF 80 Kontur, HF 80 Renova, HF 80 Standard, HF 80 Stil.



Die neue Holz-Aluminium-Fensterfamilie: HAF 85 Comfort, HAF 85 Flat, HAF 85 Faktum, HAF 95 Line.

