



Ordentlich, großzügig und übersichtlich: der Maschinsaal in der neuen Produktionshalle der Ladenbau Gegenfurtner Konzept GmbH

# Endlich Herr im eigenen Haus

Michael Gegenfurtner musste immer wieder attraktive Aufträge ablehnen. Nach 10 Jahren Produktion im Gemeinschaftsbetrieb wollte der Ladenbauer die knappen Maschinen- und Raumkapazitäten nicht mehr teilen und ging einkaufen.

**Z**um Januar 2009 ist die auf den Laden- und Messebau spezialisierte Schreinerei Gegenfurtner umgezogen, und zwar in eine Neubaugewerbeimmobilie mit komplett neuer betriebstechnischer Einrichtung und zahlreichen neuen Maschinen. Der geschäftsführende Gesellschafter Michael Gegenfurtner kaufte u. a. eine Plattensäge, eine Kantenleimmaschine, ein Bearbeitungszentrum, eine Breitbandschleifmaschine und eine Korpuspresse. Die Ausgaben belaufen sich insgesamt

auf etwa 1,7 Millionen Euro – für eine Schreinerei mit acht fest angestellten und vier freien Mitarbeitern sowie einem Jahresumsatz von 1,3 bis 1,5 Millionen Euro eine beträchtliche Summe.

Gegenfurtner gründete 1993 mit quasi Null Startkapital einen Montagebetrieb in der Garage, zwei Jahre bevor er seine Prüfung zum Schreinermeister erfolgreich ablegte. 1999 mietete er sich dann in eine größere auf die Plattenbearbeitungen spezialisierte Gemeinschaftswerkstatt in Ostermünchen bei Mün-

chen ein. Jeder Beteiligte steuerte eine oder mehrere große Maschinen bei, und kassierte von den Partnern Benutzungsgebühren. Das System funktionierte, forderte aber eine große Kompromissbereitschaft. Da außerdem die Werkstattkapazitäten für Gegenfurtner nicht mehr ausreichten, entschloss er sich, seine eigene Werkstatt zu bauen. »Bisher haben wir immer an der Kapazitätsgrenze gearbeitet, sodass wir viele attraktive Anfragen leider zurückweisen mussten. Also habe ich mich für die 2000 m<sup>2</sup> große



Zu den Kernmaschinen gehört die Holzma-Säge HPP 380, ...



... das Homag-Bearbeitungszentrum Venture 13 mit MPU, ...

Halle und den großzügigen Maschinenpark entschieden, obwohl wir diese zurzeit noch nicht voll ausschöpfen können. Die Investition bietet uns jetzt einen gesunden Wachstumspuffer und ich bin mir sicher, dass wir diesen bald ausschöpfen. Neben dem Laden- und Messebau wollen wir auch als Zulieferer für Schreinerkollegen auftreten.«

Gegenfurtner hatte dem Gemeinschaftsbetrieb u. a. die »HPP 11« von Holzma mit 5,6 m Schnittlänge sowie einige Tischlereimaschinen zur Verfügung gestellt. Die Tischlereimaschinen, seine UV-Lackstraße von Bürkle, seinen Kehlautomaten Unimat Classic von Weinig sowie seine Doppelgehrungssäge von Hoffmann (Schwalbe) nahm er mit in neue Halle auf der anderen Straßenseite, die Plattensäge verkaufte er. Für die Massivholzabteilung beschaffte er eine Ablängsäge von Graul sowie einen Verleimständer von Feichtner.

Nun galt es, Maschinen für die Plattenbearbeitung zu besorgen. Gegenfurtner und seine beiden Meister Johann Pfab und Josef Kleinmaier entschieden sich für das Handwerkerprogramm Practive der Homag-Gruppe, weil es für verschiedenste Anwender passende und günstige Standardmaschine bietet und es nur einen Vertriebsansprechpartner gibt.

**Plattenzuschnitt.** Michael Gegenfurtner verkaufte seine HPP 11, weil er eine Schnittlänge von 5,6 m fast nie benötigt. Statt dessen kaufte er die »HPP 380« mit einer Schnittlänge von 4,3 m. »Es ist die größte Handwerkersäge im Holzma-Programm. Sie ist zwar kleiner, lässt sich



Setzt auf Wachstum: Laden- und Messebauer Michael Gegenfurtner

mit dem niedrigeren Tisch jedoch leichter und wendiger bedienen. Mit 80 mm Pakethöhe und 20 Prozent kürzerer Taktzeit stimmt auch die Leistung«, sagt Johann Pfab. Zurzeit läuft die Maschine etwa zwei Stunden am Tag.

**Bearbeitungszentrum.** Für das Bearbeitungszentrum galt es, sich zwischen einer großen Weeke- und einer kleinen Homag-Maschine zu entscheiden. Die Wahl fiel auf die »Venuture 13« von Homag, weil diese neben der Hauptspindel mit dem vertikal drehbaren Multifunktionskopf »MPU« zum Bohren und Nuten ausgestattet ist. Außerdem wollte Ge-

genfurtner für Schifterschnitte das automatisch schwenkbare »Flex5«-Aggregat einsetzen. Eine Kantenanleimeinheit brauchte er nicht, da er runde Teile mit der Optimat KTD 820 mit Vakuumtisch und Mobilteil von Brandt bekantet. Das Bearbeitungszentrum läuft etwa drei Stunden pro Tag.

**Kantenanleimmaschine.** Die Wahl fiel auf die »KDF 550« von Brandt mit der Werkstückrückführung »ZHR 05« von Ligmatech. Sie läuft täglich 2,5 Stunden. Die Maschine ist mit einem Fügefräser ausgestattet, eignet sich für EVA- und PUR-Klebstoff, verarbeitet Streifen- und Rollenware sowie Massivholzkanten. Außerdem versieht sie die Längs- und Stirnkanten mit über die Steuerung auszuwählenden Profilen und führt ein mit Ziehklingen- und Schwabbelstationen ein tadelloses Finish aus.

**Breitbandschleifmaschine.** Die Breitbandschleifmaschine »SCO 113 CC« von Bütfering ist mit einem kompakten Kombiaggregat mit Stahlwalze und elektromagnetischem Gliederdruckbalken ausgestattet. Ein frequenzgesteuerter Antrieb, eine Abblasvorrichtung sowie der Vakuumtisch ermöglichen alle Schleifaufgaben von Kalibrieren, über den Furnierschliff bis zum Lackschliff. GM

#### Service

#### Kontaktadresse

Ladenbau Gegenfurtner Konzept GmbH  
83104 Ostermünchen  
Tel.: (08067) 909919-0, Fax: -19  
[www.gegenfurtner-ladenbau.de](http://www.gegenfurtner-ladenbau.de)



... der Bekanter ZHR 05 von Brandt mit Ligmatech-Rückführung ...



... sowie die Bütfering-Schleifmaschine SCO 113 CC mit Kombi-Aggregat