

bb im Gespräch mit Stefan Baumgartner,
Baumgartner Fenster und Konrad Arnold, Sika

„Holz und Holz-Alu liegt in der Schweiz im Trend“

Stefan Baumgartner (li.)
und Konrad Arnold
im Werk in Hagendorn.
Fotos: Jörg Pfäffinger

Die G. Baumgartner AG, Schweizer Hersteller von Holz- und Holz-Aluminium-Fenstern, hatte 2006 seine Produktion im großen Umfang optimiert. Dazu wurde eine neue Halle gebaut, die die Fertigungsfläche auf 50.000 Quadratmeter erweiterte. Zugleich wurde die Produktion auf Verklebetechnik umgestellt, damit auf weitgehend automatisierte Abläufe gesetzt. Damit wurde eine Produktionskapazität von jährlich 150.000 Fensterrahmen und -Flügeln geschaffen. Aktuell plant das Unternehmen einen weiteren Hallenneubau auf dem bisherigen Gelände in Hagendorn, in der Nähe von Cham. Wir sprachen darüber mit Stefan Baumgartner, Unternehmensleiter und Präsident des Verwaltungsrates und mit Konrad Arnold, Sika Schweiz.

Herr Baumgartner, ist mit dem geplanten Hallenneubau eine weitere Erhöhung der Produktionskapazität verbunden?

Die neue Halle soll eine Erneuerung unserer Produktion darstellen, weniger eine quantitative Erweiterung. Unsere Produktion und ihre



Vollautomatische Produktion mit Sika-Verklebetechnik bei Baumgartner.



Technologie waren 2006 wegweisend und gut und erbrachten ein sehr gutes Produkt. Wir hatten damals zwölf Jahre voraus gedacht, aber keine 30. Heute müssen wir aber noch mehr leisten, denn unsere Holz-Alu-Fenster werden vermehrt in Hochhäusern eingesetzt, aktuell bis 100 m Höhe im Dübendorfer Projekt Jabee-Tower.

Arnold: Der Wohnungsbau in der Schweiz findet vermehrt in Hochhäusern statt. Baumgartner ist aktuell erfolgreich mit dem Fenstersystem Saphir Integral. Mit den neuen Hochhäusern werden die Fassadensysteme, in die diese Fenster eingebaut werden, immer komplexer. Es wird daher vom Fensterbauer eine noch größere Flexibilität gefordert. Daher ist es notwendig, die Produktion den neuen Gegebenheiten anzupassen.

Was bedeutet das im Detail?

Baumgartner: Der Wunsch der Planer geht in Richtung noch größerer Elementdicken, die für eine höhere Statik benötigt werden. Zusätzlich werden immer mehr Verschlusssteile gefordert und die Integration immer stärkerer Gläser. Unsere bisherigen Holzbearbeitungsanlagen sind mit diesen Details am Anschlag. Hier werden wir auf größere Dimensionen setzen, auch bei der Beschlagsanlage, die aktuell schon automatisiert abläuft. Künftig möchten wir jedoch noch mehr Teile automatisiert montieren können. Dafür benötigen wir zusätzliche Aggregate, die einer größeren Anlage zuarbeiten.

Arnold: Derartig komplexe Produktionsanlagen können nicht in den Ferien ersetzt werden, sondern sie müssen parallel aufgebaut werden. Wenn die neue Halle steht, wird sie auch Platz bieten für eventuelle neue Aufgaben, immer wieder können dann neue Anlagen parallel mit Sorgfalt und Zeit aufgebaut werden. Erst dann wird die neue Anlage in Betrieb genommen und erst dann wird die alte abgebaut. Im Kern geht es Baumgartner also nicht um Wachstum, sondern um die Abbildung der Bedürfnisse des Marktes.

Wird Ihr aktuelles Fenstersystem in nächster Zukunft verändert?

Baumgartner: Das Prinzip des Saphir Integral hat sich bewährt und

wird nur in Details aufgewertet. Die Variantenvielfalt wird aber erhöht. Einerseits produzieren wir Saphir und Hebe-Schiebe-Türen, andererseits gibt es bei Saphir eine hohe Standardvielfalt, die sich noch ausweiten wird und die wir produktionstechnisch im Griff halten müssen. Das werden wir konzeptionell gut gliedern, damit wir es rationell fertigen können. Durch unsere räumliche Erweiterung beziehungsweise die neue Produktion können wir viel mehr Varianten parallel verarbeiten.

Bei Ihrem Hallenneubau 2006 ging es primär um die Produktion größerer Flügel und um die Erhöhung der Statik durch die Verklebung.

Baumgartner: Wir haben diese Entscheidung nicht bereut, sie hat sich 100-prozentig bewährt, und wir werden sie auch nicht ändern.

Arnold: Seit 2006 wurden hier circa eine Million Flügel verklebt.

Baumgartner: Verkleben war die maßgebende Komponente für den Erfolg unseres Systems Saphir. Wir profitieren von der hohen Formstabilität des Systems, die große Flügelabmessungen möglich macht. Schließlich sind die Elemente oft 250 kg schwer. Vor zwölf Jahren hatten wir damit das Produkt, das plötzlich immer mehr gefragt wurde. Auch viele unserer Mitbewerber haben wegen der geforderten Elementgrößen auf Verkleben umgestellt.

Wie erfolgt die Montage?

Baumgartner: Wir halten das Niveau unserer Produkte permanent hoch. Das gilt auch für die Montage, bei der eigenständige Montagepartner für uns arbeiten. Wir haben viel in die Montage investiert: in Logistik-Vorbereitungen, bei denen wir jedes kleinste Detail planen, so dass der Monteur die notwendigen Dinge im richtigen Moment bereit findet. Für Baustellen-Nachbetreuung setzen wir auf eigene Teams.



Foto: Baumgartner

Im Jabee-Tower in Dübendorf werden derzeit die Holz-Alu-Fenster montiert.

Gerade im Holz-Alu-Bereich gibt es spezielle Anschlussdetails, die in Interaktion mit anderen Gewerken bearbeitet werden. Das ist auch der Grund, weshalb unser Unternehmen von ausländischen Mitbewerbern nicht stark bedrängt wird: die hochkomplexe Logistik einer Fenstermontage ist nicht trivial.

Sie werden auch zukünftig keine Kunststofffenster herstellen?

Baumgartner: Wir haben uns auch hier Gedanken gemacht, bleiben aber dem Material Holz und unseren Systemen mit Sika treu.

Arnold: „Der Grund dafür ist wohl die Behaglichkeit, die dieses Material ausstrahlt. Das hat der Markt inzwischen bestätigt, und auch die Architekten schätzen das immer mehr. Dahinter steht viel Emotionalität, die die Kostenfrage in den Hintergrund drängt.“

Wir sind dankbar für dieses Bewusstsein, das sich ja durchaus ändern kann.

Zudem sind wir mit Holz flexibler in der Konstruktion, wenn die entsprechenden Anlagen dafür vorhanden sind. Unsere stärksten Blendrahmen liegen heute bei 74 mm. Mit unseren neuen Anlagen werden wir bis 150 mm bearbeiten können. Zusätzlich können wir mit Holz fast jede architektonische Idee umsetzen. Beim Objekt Tic, Tric, Trac in Zürich zum Beispiel wollte der Architekt bündige Fest- und Flügelverglasungen. Dafür haben wir in der Produktion kurzfristig die Rahmen abgeändert und einen speziellen Falz gefertigt. Das verlief bei uns problemlos. Bei Kunststoff ist man eher an die Möglichkeiten der Profile gebunden. Und schließlich wird allen Beteiligten immer mehr bewusst, dass die thermischen Ausdehnungskoeffizienten der Holzfenster das Konstruieren vereinfachen, denken Sie nur an die Längenausdehnung von Metall und Kunststoff. Bei einem formstabilen Zusammenbau von Holz auf Holz gibt es keine unzulässigen Längsausdehnungen.

Es fällt auf, dass in Schweizer Großobjekten oft Holz-Alu-Fenster verwendet werden, in Deutschland liegen dagegen Kunststoff und Metall vorn. Warum ist das so?

Baumgartner: Am Jabee-Tower sehen wir, dass im hochwertigen Wohnungsbau Kunststofffenster nicht mehr unterzubringen sind, da ist ganz klar Holz-Metall gefragt.

Arnold: Die Entscheidung des Bauherrn für Holz/Holz-Alu fällt meist emotional beim Entwickeln eines Objektes. Ein Wohnungskäufer erwartet heute zum Beispiel eine Hebe-Schiebe-Türe anstelle Balkontüren. Bei der Auftragsvergabe ist die Materialwahl dann kein Thema mehr. Beim Verkleben ist durch die umlaufende Verbindung der Schallschutz und die Einbruchhemmung RC2 bei jedem Flügel mit dabei. 2017 hatten wir eine verstärkte Nachfrage nach Naturholz. Beim Projekt der Europaallee 12, Baufeld G in Zürich zum Beispiel wurde Eukalyptusholz aus einem bestimmten Wald in Spanien gefordert. Im aktuellen Projekt „Vortex“ bei Lausanne wird Naturholz gefordert, also ungefärbt, mit Grundierung und Deckschicht-Lasur. Dabei geht es um 10.000 m² Fensterfläche mit insgesamt 1.000 raumhohen Flügeln mit jeweils einer Festverglasung. ■

Das Interview führte für uns Jörg Pfäffinger