

Vom richtigen Profil profitieren

Spiegelhalter fertigt Leisten und Profile für Möbelindustrie und Innenausbau

fi. Seit fünf Generationen lebt die Familie Spiegelhalter vom Holz – und auch die sechste steht schon in den Startlöchern. Vermutlich reicht die Holzaffinität der Spiegelhalter – wie bei so vielen alt eingesessenen Bernauer Familien – aber noch weiter zurück als bis 1860. Häufig gibt es für die Zeit davor aber keine gesicherten Daten mehr. Dokumentiert ist jedoch, dass Lorenz Spiegelhalter Mitte des 19. Jahrhunderts zumindest einen Teil seines Lebensunterhalts mit der Fertigung von Salzfasern verdiente. Sein Ur-Ur-Enkel Ernst Spiegelhalter hat sich dagegen auf die Fertigung von Leisten und Profilen spezialisiert.

Ernst Spiegelhalter ist auf sehr viele Eventualitäten eingerichtet. Gut 600 bis 800 m³ verarbeitungsbereites Schnittholz aus rund 30 Holzarten hat der Unternehmer immer auf Lager. Darunter Hölzer wie Ipe, Abachi und Jatoba, aber auch Eiche und Buche. Damit ist er auch auf viele kurzfristige Bestellungen vorbereitet. Trotzdem reicht der Vorrat nur für ein Drittel des Jahres. Bis zu 2000 m³ Massivholz werden jährlich durch die modernen Anlagen geschoben. Insgesamt 18 Mitarbeiter sind im Betrieb beschäftigt.

Spiegelhalter trocknet seine Hölzer zumeist selbst. Erst auf dem Holzplatz im Freien, dann in einer der zwei leistungsstarken Trockneranlagen. Im Anschluss daran wird das Holz in einer klimatisierten Holzhalle gelagert. Denn gerade bei der Ummantelung von Massivholz komme der Trocknung eine besondere Bedeutung zu, betont der Firmenchef. Bis auf rund 6 % Holzfeuchte trocknet er diese Hölzer herunter.

Flexibel profilieren

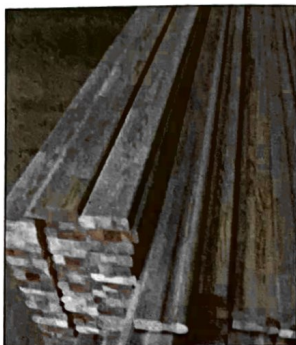
Auch bei der Werkzeugherstellung verlässt sich Spiegelhalter lieber auf die eigene Kompetenz. Und gewinnt damit



Zwischen 600 und 800 m³ verarbeitungsbereites Schnittholz aus bis zu 30 Holzarten liegen bei Spiegelhalter stets auf Lager. Fotos: Fischer

nicht zuletzt an Geschwindigkeit. Ein neues Profil können wir in der eigenen Werkzeugmacherei in einem Tag fertig stellen – einschließlich Testlauf und ggf. Korrekturschliff, betont er. Die Daten der optischen Vermessung werden direkt auf die Kehlmaschine übertragen. Ein unschlagbarer Vorteil in einem sich so schnell drehenden Geschäft. Gerade in solch schlechten Zeiten wie derzeit, kämen die Aufträge immer kurzfristiger und in kleineren Mengen – bei gleichzeitig steigenden Ansprüchen.

Grundsätzlich hat Spiegelhalter aktuell aber keinen Grund zur Klage. Auch wenn der Januar vergleichsweise schwach gewesen sei. Allerdings gibt es auch konstante Größen im Auftragsbestand. Dazu zählen insbesondere ummantelte Seitengitter für Pflegebetten. Alleine im letzten Jahr wurden 20.000 Betten mit Bernauer Seitengittern ausgerüstet. Sie werden mit Schichtstoff ummantelt, der Strapazierfähigkeit wegen, aber auch sonst ist jedes Material in der Oberfläche denkbar: von Standardfolien über Papier bis Furnier. Auch eine entsprechende Klebstoffauswahl steht für jeden Anwendungsfall zur Verfügung: von PUR- über PO- bis zu EVA-Klebern. Kaschiert wird auf einer modernen Friz-Anlage.



Kiefernkantern aus Lettland vor der Ummantelung: Sie werden später als Seitengitter in Pflegebetten für Krankenhäuser und Altersheime eingebaut.

Jede Oberfläche möglich

Mehrere Millionen Laufmeter Leisten und Profile für verschiedene Verwendungszwecke verlassen jährlich den Betrieb. Leisten für den Innenausbau über Eckleisten, Türprofile, Sockel- bis zur Deckenabschlussleiste. Den Schwerpunkt der Produktion bildet jedoch die Fertigung von Sonderprofilen, welche genau nach Sonderwünschen hergestellt werden, z.B. Profile und Massivholz-Zulieftteile für Möbelfabriken, Wohnmobilaufbau, Saunabau, Designerparkbänke, Bilderrahmen, sowie Profile für den Fensterbau. Der Exportanteil der Produkte liegt etwa bei 50 %. Die Auslieferung erfolgt größtenteils mit eigenen Lkws.

Etwa die Hälfte der Leisten werden mit fertiger Oberfläche ausgeliefert. Eine moderne Lackieranlage wurde bereits im Jahr 1998 in Betrieb genommen, welche mit fast lösemittelfreiem Lack arbeitet. Die Trocknung erfolgt im UV-Durchlauf Trockner. Für deckende Farblackierung werden Wasserlacke und viele RAL- und NCS-Farbtöne eingesetzt. Bei der Decklackierung denkt Spiegelhalter allerdings über eine Neuinvestition nach, in eine Anlage, die bei höherer Geschwindigkeit noch bessere Ergebnisse liefert. Verarbeitet werden auf Wunsch auch DD-Lacke, Beizen und Naturöl.

Modern bearbeiten

Insgesamt stehen im Unternehmen rund 2200 m² Produktionsfläche zur Verfügung. Die größte, rund 1100 m² umfassende Halle dient dabei der Massivholzbearbeitung. Dort stehen neben einer Raimann-Vielblattkreissäge („Profi-Rip KM 310 M“), eine Waco-Trennbandsäge „BKL Single“ sowie zwei Weinig-„Hydromat-2000“-Hobel- und Profilermaschinen.

Seit 2006 bereits darf das Unternehmen auch FSC-zertifizierte Hölzer bearbeiten und später entsprechend kennzeichnen. In den Anfangszeiten hätten sich die Kosten dafür aber kaum rentiert, gibt Spiegelhalter freimütig zu. Inzwischen sei die Nachfrage aber merklich angezogen, wenngleich es sich dabei immer noch um kleinere Posten handele.

Große Tradition

Auch bei dem Unternehmen Spiegelhalter geht die Holztradition auf die Holzschneffler zurück. Ernst Spiegelhalters Ur-Ur-Großvater Lorenz Spiegelhalter stellte Salzfasern aus Holz her. Dessen Sohn Siegfried war dem Holz im doppelten Sinn verbunden. Er war im Hauptberuf Walddücker vom Ortsteil Bernau-Riggenbach, nebenberuflich fertigte er aber Holzwaren an. Das „Holz-Gen“ vererbte er auch seinem Sohn Emil Spiegelhalter, der um 1900 das Unternehmen gründete. Produziert und gehandelt wurden Holzwaren für Haus und Küche. Dabei blieb er der alten Schwarzwälder Tradition treu, Wohnen und Arbeiten unter einem Dach zu vereinen. Noch bis 1955 war

die Werkstatt auf der Bühne des Wohnhauses Riggenbach untergebracht. Erst dann wurde der Raum zu eng und die Fertigung in das ehemalige Stallgebäude verlegt.

Das Produktspektrum blieb lange weitgehend unverändert. Auch unter seinem Sohn Emil junior, der 1930 den Betrieb übernahm, bildeten die Haushaltswaren das Kerngeschäft des Unternehmens. Nach dem Krieg wurden insbesondere Servierwagen, Nähkästchen und Gemüsehobel gefertigt. Ende der 50er-Jahre kam dann aber der große Einbruch. Holz war nicht mehr gefragt – aus Plastik sollte nun alles im Haushalt sein. Entsprechend sank die Nachfrage und damit auch der Preis für Holzwaren. Das Geschäft wurde unrentabel und Spiegelhalter stand wie so viele seiner Bernauer Kollegen vor dem Aus.

Statt zu resignieren investierte Emil Spiegelhalter und schaffte 1960 für das Unternehmen die erste vierseitige Hobelmaschine zur Herstellung von Leisten an. Damit legte er den Grundstein für das noch heute funktionierende Geschäftsmodell. Bei der Neuausrichtung von Anfang an mit dabei war sein Sohn Ernst, der 1961 in den Betrieb eintrat, und 1970 die Leitung übernahm.

Und es lief sehr gut für die Spiegelhalter. Profileisten waren gefragt in den Bauboom-Jahren der 60er- und 70er-Jahre. Kein Wunder, dass der Platz schon bald nicht mehr ausreichte. 1971 erfolgte der Umzug in neue Fertigungsräume im nahe gelegenen Gewerbegebiet Weierle. Und das Geschäft brummte weiter. Der Betrieb wurde wieder und wieder erweitert, 1978 z.B. kamen ein großes Lager und eine Trockenhalle hinzu.

Dann verließ die Spiegelhalters das Glück. Im Frühjahr 1979 wurde der ge-

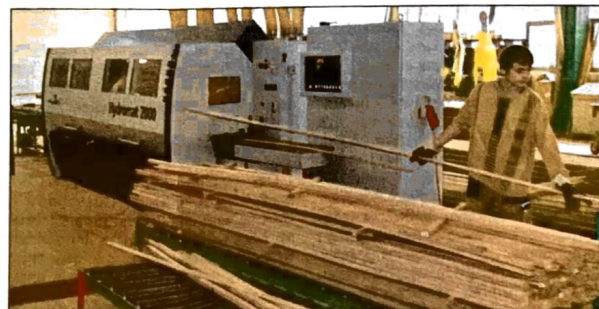


Als einen großen Vorteil in einem sich schnell wandelnden Geschäft sieht Ernst Spiegelhalter die eigene Werkzeugherstellung an. Für manche Kunden hält das Unternehmen bis zu 300 Profile vor. Auch die Bernauer Kollegen greifen zum Teil auf die Werkzeuge von Spiegelhalter zurück (im Bild Werkzeugmacher Siegfried Miklisch).

samte Betrieb einschließlich der neuen Lagerhalle durch ein Feuer total vernichtet. Es entstand ein Sachschaden von rund 3 Mio. DM (1,5 Mio. Euro). Dank des Bernauer Gemeinsinns konnte in den dortigen Betrieben sowie mit zusätzlichen Kapazitäten in einem Schopfheimer Werk die Produktion aber weiterlaufen. Bereits im November desselben Jahres gelang der Wiederaufbau der noch heute genutzten Betriebsstätte. Investiert wurde damals auch vorausschauend in eine moderne Holzfeuerungsanlage, die den Betrieb, die Trocken- und das Wohnhaus beheizt. Seitdem habe man nicht einen Liter Heizöl mehr gebraucht, berichtet Ernst

Spiegelhalter, der vor drei Jahren sein 50-jähriges Arbeitsjubiläum gefeiert hat. Lange Jahre hat er sich auch für die überregionalen Belange der Zulieferer eingesetzt. Als 1. Vorsitzender leitete er den Arbeitskreis Zulieferer Holz Baden-Württemberg. Sein Nachfolger im Jahr 1993, Fritz Baur (siehe Bericht auf S. 480), war ihm dabei sehr gut bekannt. Die Baur'sche Fertigung liegt nur einen Steinwurf entfernt.

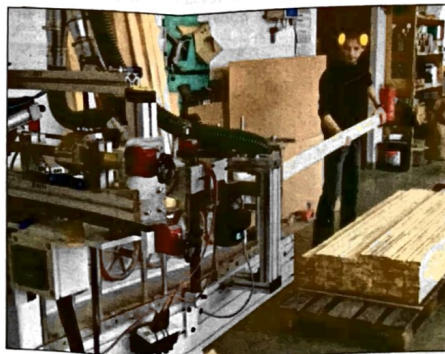
Mit Sohn Pirmin steht auch schon die nächste Generation bereit. Der ist seit 2001 – nach Ausbildung als Schreiner und Holztechniker mit einigen Jahren Auslandsferfahrung – als Mitgesellschafter und Geschäftsführer tätig.



In der größten Fertigungshalle findet die Massivholzbearbeitung statt. Dazu stehen leistungsfähige neue Anlagen zur Verfügung.



Ob Lack, Folie oder Öl – Spiegelhalter bietet alle Oberflächenvarianten an.



Bei der Ummantelung von Massivholzleisten kommt es auf die richtige Holzfeuchte aber auch die richtige Einstellung der Kaschieranlage an. Gerade werden Seitengitter für Pflegebetten ummantelt.

