



Gussteil einer Krone aus Bronze (r) und das fertige Objekt mit Vergoldung und Schmucksteinen, das für den Verschluss eines Parfümflakons gefertigt wurde (l)

TEAMPLAYER MIT ERFAHRUNG

Rund 50 Spezialisten sorgen bei Kalman Hafner für die qualitativ hochwertige Schmuckfertigung mittels Wachsauerschmelzverfahren. Beim Besuch des GZ-Teams ließen sich die Mitarbeiter trotz guter Auslastung auf einen kleinen Spaß ein ...

Handwerkliches Know-how und die neueste technologische Ausstattung gehen bei uns Hand in Hand“, meint Robin Hafner. „Nur so können wir bei kniffligen Aufgaben an die Grenzen des Machbaren gehen, oft sogar darüber hinaus“, so der Geschäftsführer von Kalman Hafner. Er ist bekennender „Pforzheim-Fan“ und seit jeher mit der Firma vertraut, die sein Vater Kalman Hafner 1967 gründete und nach sich selbst benannte. Nach einer kaufmännischen Ausbildung und einem BWL-Studium leitet Robin Hafner das europaweit agierende Familienunternehmen heute zusammen mit seinem Onkel Viktor Hafner und Wolfgang Gungl, beide Prokuristen.

ALLES AUS EINER HAND

„Wir decken das komplette Produktionsspektrum ab und können deshalb prozessorientiert beraten“, erklärt Wolfgang Gungl. „In welcher Produktionsphase der Kunde bei uns einsteigt, hängt von seiner Fertigungstiefe ab.“ So gibt es einerseits die Möglichkeit, Kalman Hafner mit der kompletten Schmuckfertigung zu beauftragen – Goldschmiede- und Fasserarbeiten werden dann über einen Partnerbetrieb realisiert. Eine weitere Option: Der Kunde kann seine Modelle und Wachse anliefern und nur die Gussdienstleistung in Anspruch nehmen. Alternativ kann er eine CAD-Datei senden. Das Team von Kalman Hafner realisiert daraufhin via

Wachsplot entweder direkt die Einzel- und Serienfertigung oder gießt ein Prototypen-Modell. Anhand des Modells schneidet man in der Abteilung Formenbau eine Gummi- oder Silikonform, die der Vervielfältigung des Stückes dient. Dabei sind Feingefühl und Erfahrung gefordert, genau wie bei den anschließenden Handgriffen in der Wachsspritzerei, der Aufsetzerei, beim Einbetten und dem Gießen in Gold, Silber, Platin, Messing, Bronze oder Kupfer. „Für ein optimales Gussteil mit einer glatten, homogenen Oberfläche ist es enorm wichtig, dass in jeder Station der Fertigung sauber und präzise gearbeitet wird“, betont Viktor Hafner, der neben der Qualitätskontrolle hauptsächlich für die Kundenbetreuung zuständig ist.

MUSTERSCHUTZ GARANTIERT

Im Untergeschoss des Firmengebäudes lagern mittlerweile rund 300.000 Gummi- und Silikonformen, die man mittels der angelieferten Kundenmodelle erstellt hat. „Wir nehmen den Musterschutz absolut ernst“, sagt Robin Hafner. „Alle Modelle und Formen sind deshalb Eigentum des jeweiligen Kunden.“ Das gilt natürlich auch für jene Krone, die für den Verschluss eines Parfümflakons produziert wurde.

Saraj Morath ■

www.hafner-guss.de

Fotos: Martin Glauner



So ausgelassen geht es in der Abteilung Formenbau wirklich nur fürs GZ-Foto zu



Direkt neben der Abteilung Formenbau liegt die Wachsspritzerei, wo die Wachsteile für die späteren Schmuckstücke hergestellt werden



In der Aufsetzerei setzt man die Wachsteile behutsam zu Wachsbäumen zusammen



Anschließend werden die Wachsbäume in Kuvetten gestellt und in eine gipsartige Masse eingebettet



Nachdem das Wachs im Ofen ausgeschmolzen wurde, folgt der Guss durch erfahrene, langjährige Mitarbeiter



Fertigen der Gummi-Form mit einer sogenannten Hinterschneidung



Um das Wachsteil unbeschadet aus der Form zu bekommen, zieht man die Hinterschneidung, den spiralförmigen Gummikern, vorsichtig heraus



Geschäftsführer Robin Hafner (r.) leitet das Unternehmen zusammen mit den beiden Prokuristen Wolfgang Gungl (l.) und Viktor Hafner (M.)