

SOLUTIONS

Zeitschrift für Kunden und Partner der HOMAG Austria GmbH
Ausgabe 02 | 2025



GEMEINSAM GESTALTEN



PASSION FOR MACHINING

WIRTSCHAFTLICHKEIT UND EFFIZIENZ

IHRE ANWENDUNG

Holz und Verbundwerkstoffe wirtschaftlich in einer Aufspannung bearbeiten

Wir liefern Ihnen CNC-Aggregate zum

- Bohren
- Fräsen
- Sägen
- Hobeln
- Schleifen

sowie für weitere spezielle Applikationen.

IHRE LÖSUNG

Umfassendes Produktportfolio im Bereich der Aggregatetechnik.

BENZ CNC-Aggregate sind erhältlich in diversen

- Bauformen
- Größen
- Leistungsklassen

und damit für leichte Bearbeitungen bis hin zu Hochleistungen im Dauerbetrieb geeignet.

IHR SERVICE

Hohe Beratungskompetenz im Bereich Werkzeug- und Maschinenteknik

Wir bieten eine umfassende Beratung zu unseren

- Standardprodukten
- individuellen Lösungen
- Service-Angeboten

Kontaktieren Sie uns – wir freuen uns auf Ihre Anfrage!

Die HOMAG Austria ist zuständig für den Vertrieb von BENZ-Aggregaten für den Bereich Holz in Österreich. Zusätzlich befinden sich im Showraum der HOMAG Austria mehrere BENZ-Aggregate zur Begutachtung. Eine Beratung erfolgt gern auf Anfrage.

HOMAG Austria GmbH
 Sportplatzstraße 5
 4894 Oberhofen am Irrsee
 Österreich
 Telefon: +43 6213 202020
 E-Mail: info-austria@homag.com

Veranstaltungen HOMAG Austria

2025

Expertentag Säge/Kante
 Die Veranstaltung findet bei einem HOMAG-Kunden statt.

Innovationstage mit Anwendertreffen woodWOP und smartWOP

Zu der Veranstaltung lädt HOMAG Austria nach Oberhofen am Irrsee ein.

Anmeldung [hier per Link](#) oder unter info-austria@homag.com



Bild: Blick in den Showroom von HOMAG Austria in Oberhofen am Irrsee.

Gemeinsam wachsen

Noch ein Jahr und die HOMAG Austria wird 40 Jahre alt. Wie man so schön sagt: Große Ereignisse werfen ihre Schatten voraus. Bis dahin gibt es noch viel zu tun. Service Excellence zum Beispiel. Ohne die Anbindung an die HOMAG in Deutschland hätten wir bei HOMAG Austria keine Chance, einen exzellenten Service zu gewährleisten. Entscheidend sind heute nicht zwangsläufig die Anzahl der Vor-Ort-Service-Techniker, sondern die Remote-Unterstützung. 90 % aller Servicefälle werden inzwischen Remote gelöst.

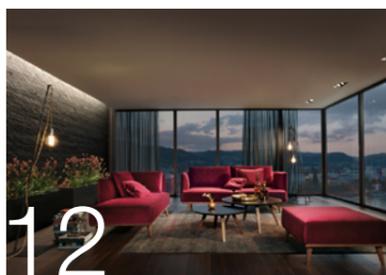
Hierbei unterstützt uns das **ServiceBoard**, und der **serviceAssist** gibt Hilfe zur Selbsthilfe. Teilweise unter Mithilfe von KI.

Unser **eshop** ist jetzt voll aktiv. Damit können Sie jederzeit Preise, Lagerbestände und Lieferzeiten online abfragen. Reparaturen lassen nun viel effizienter planen.

Aber Sie, unser Kunde, sind die wichtigste Stütze bei der Behebung von Servicefällen. Je besser Sie informiert sind, desto effektiver können Sie uns bei der Behebung unterstützen. Das spart Ihnen Zeit und Geld.

Daher setzen wir seit einiger Zeit auf **Expertentage** und **Innovationstage**. Wir laden Sie ein in unseren Showroom. Die ausgestellten Maschinen sind stets vorführbereit. Sie kommen zum Diskutieren, Testen und Optimieren von Anwendungsfällen. Profis unter sich. Das bringt Sie und uns weiter. Unser Trainingsteam und unsere Anwendungstechniker finden fast immer die Lösung. Besuchen Sie uns. Melden Sie sich an.





Impressum

Herausgeber:
HOMAG Austria GmbH
Sportplatzstraße 5, A-4894 Oberhofen am Irsee
Telefon: +43 6213 202020
E-Mail: info-austria@homag.com
Web: www.homag.com

Editor, Design & Konzeption:
Michael Hobohm, Simone Lencina

Titelfoto:
HOMAG - BHW 310 mit Roboter

Kooperation
Alle Seiten profitieren
Firma Kamper aus Tillmitsch

8

10

Software + AV
Denken. Planen. Bauen.
Firma Bichler aus Schwoich

11

12

Lager-Säge-Kombination
Hightech, Handwerk und Familie
Firma Fürst aus Golling

15

18

Kantenleimmaschine mit Rückführung
Einzelteillfertigung geht up to date
Firma hali aus Eferding

21

24

Holzbau
Ein Konzept und seine Schlüsselkomponente
Firma Riederbau aus St. Jakob

27

Kooperation
Auf einen Streich
Firma Zamecnik aus Bruck an der Leitha

Flächenlager, Nestingzentrum
Vom Schachteln und von Sonderfällen
Firma Joka aus Schwanestadt

Plattensäge, Kantenleimmaschine
Maßgeschneiderte Wohnwelten fertigen
Firma Willroider aus Villach

CNC-Bearbeitung + Verpackung
Möbel bauen aus der Königin der Alpen
Firma Zirbenherz aus Althofen in Kärnten

„Mit SOLUTIONS bieten wir Ihnen regelmäßige und umfassende Informationen zur HOMAG Austria.“



Liebe Leserinnen und Leser,

unsere „SOLUTIONS Nr. 1“ ist jetzt ein Jahr alt. Es wurde Zeit, dass wir die Ausgabe 2 fertigstellen und Ihnen neue spannende und interessante Kundenlösungen präsentieren.

Viele Kunden sprechen uns auf die SOLUTIONS an und bitten darum, ebenfalls „IHRE LÖSUNG“ vorstellen zu dürfen. Das ist die beste Referenz, die man sich vorstellen kann. Vielen Dank dafür.

Manchmal vielleicht nicht so spektakulär, aber oft mit großer Wirkung. Dabei entwickeln sich unsere Kunden nicht immer spektakulär, sondern oft evolutionär, in kleinen Schritten, dass aber konsequent in der Umsetzung.

Ich bin immer wieder begeistert, wie viele Kunden der allgemeinen Wirtschaftslage trotzen und sich sagen: Jetzt erst recht! Antizyklisch, zukunftsorientiert, mit einem motivierten und top ausgebildeten Team.

Die Basis der österreichischen Wirtschaft sind die mittelständischen Familienbetriebe, die seit Generationen Mut und Intelligenz beweisen und dabei klug investieren, in den meisten Fällen mit privatem Kapital. Aber auch die exzellente Infrastruktur an Ausbildungsmöglichkeiten, angefangen bei der betrieblichen Ausbildungen und Berufsschulen bis zu Meisterschulungen und Höheren Technischen Lehranstalten, sucht weltweit ihresgleichen.

Trotz der aktuellen Schwierigkeiten jammert niemand, sondern schaut nach vorn. Das macht mir und meinen Mitarbeitern Mut für die nächsten Jahre.

So verbleibe ich mit besten Wünschen und viel Spaß beim Lesen unserer neuen SOLUTIONS.

Ihr

Thorsten Kubatzki



Highlights HOMAG eShop:

- Aktuell über **22.000 original Ersatzteile** direkt verfügbar
- Reparaturen bequem online beauftragen und Rücklieferpapiere anfordern
- Auf jedes reparierte Teil erhalten Sie bis zu **12 Monate Gewährleistung**
- Rund um die Uhr bestellbar
- **Bestpreis-Leistungs-Versprechen:** Finden Sie Ersatz- oder Verschleißteile bei einem anderen Anbieter günstiger, erstatten wir Ihnen die Preisdifferenz
- **Versandkostenfreie Lieferung***
- **Modernisierungen** verfügbar – z.B. Windows 10 Upgrade
- **Lieferzeit 1-3 Tage** für lagerhaltige Ersatzteile (über 95 %)
- Für 150.000 Kunden-Maschinen mit **eParts** Teile identifizieren. Verfügbarkeit und Preise werden just in time geliefert



HOMAG eShop

Ein paar Klicks – und dann geht's fix.

Unser Reparaturservice ist einfach, schnell und professionell. Nutzen Sie unseren HOMAG eShop für einen unkomplizierten Beauftragungsprozess. Die direkt einsehbaren Festpreise und Verfügbarkeiten geben Ihnen Transparenz und Planungssicherheit. Profitieren Sie von bis zu 12 Monaten Gewährleistung sowie von unserem Express-Reparatur Angebot und beauftragen Sie alles bequem online. Auch können Interessenten ausgewählte Holzbearbeitungsmaschinen online ansehen, Optionen auswählen, eine erste Preisidentifikation erhalten und auf dieser Basis gezielte Anfragen an HOMAG senden. Darüber hinaus haben Sie Zugriff auf Ihre aktuelle Maschinendokumentation.

Und so geht's:

Auf shop.homag.com registrieren – Reparatur oder Ersatzteil suchen – auswählen und ganz einfach bestellen.

Hier geht's zum eShop
eShop.homag.com

Reparaturen online beauftragen Einfach. Schnell. Bequem.

Das bietet Ihnen eParts:

- Kostenlose Nutzung der HOMAG Internet Plattform
- Einfache und mobile Teileidentifikation durch Fotos und umfangreiche Suchwerkzeuge
- Warenkorbfunktion mit Verfügbarkeitsanzeige
- Ersatzteilangebot und -bestellung via Internet
- In über 20 Sprachen verfügbar
- Schnelle Abwicklung Ihres Ersatzteilbedarfs
- Über 150.000 Maschinen dokumentiert in eParts
- Lizenzverwaltung für aktuelle Software



Teileidentifikation (mobil) in unserem Online Ersatzteilshop - eParts

Alle Seiten profitieren

Die Technologiepartnerschaft von HOMAG, Anbieter für die komplette Prozesskette der Holzbearbeitung, und Heesemann, Weltmarktführer bei Holzschleifmaschinen, ist eine Win-win-win-Situation für alle Seiten – insbesondere für die Kunden. Das zeigt das Beispiel Kamper Handwerk+Bau.

HOMAG hat sich Anfang 2022 aus der Entwicklung und Herstellung von Schleifmaschinen zurückgezogen und vertraut seitdem auf die Expertise von Heesemann. Das strategische Ziel der Gruppe ist die Abdeckung der gesamten Prozesskette in der Holzbearbeitung. Um den Kunden durchgängige Lösungen für das Schleifen bei hoher Zufriedenheit zu bieten, ist Heesemann der ideale Partner. Dafür hat das Unternehmen das Schleifmaschinenportfolio erweitert und offeriert Lösungen für alle Segmente: von Einstiegs- bis zu High-End-Maschinen.

Seit fast 90 Jahren produziert Heesemann Schleifmaschinen für die Industrie und das Handwerk. Die Maschinen werden eingesetzt zum Herstellen von Möbeln, Türen, Holzfußböden und Leisten, in der Plattenindustrie, im Handwerk und im Innenausbau. Sie eignen sich für das Kalibrieren und Feinschleifen von Massivholz und Furnier sowie für den Lack- und Folien-schliff. Abhängig vom Maschinentyp können Flächen, Kanten und Profile und dreidimensional geformte Werkstücke geschliffen werden.

Erfolge lassen nicht auf sich warten

Geradezu eine Bilderbuchreferenz ist die Kooperation von HOMAG und Heesemann beim Kunden Kamper Handwerk+Bau aus Tillmitsch. Kamper ist ein international agierender Komplettanbieter aus Österreich, der sich auf Neu-, Um- und Ausbauten erstklassiger Hotels und Privatresidenzen spezialisiert hat. Darüber hinaus setzt

das Unternehmen seine langjährigen Erfahrungen im Baumanagement bei ausgewählten Projekten in Casinos, Büros und öffentlichen Gebäuden sowie bei der Restaurierung historischer und denkmalgeschützter Objekte ein. Kamper ist seit vielen Jahren treuer Kunde von HOMAG Austria und hat an seinem fast 40.000 m² großen Produktionsstandort in Tillmitsch verschiedenste HOMAG-Lösungen im Einsatz. Durch die gemeinsamen Bemühungen mit Heesemann kam nun eine Breitbandschleifmaschine „MFA Impression“ hinzu. Im Vorfeld war dem verantwortlichen Sales Manager von HOMAG Austria bei einem seiner Besuche bei Kamper aufgefallen, dass eine Schleifmaschine von Heesemann schon über 20 Jahre im Einsatz ist und viele Prozesse wie das Kantenbrechen oder das Bearbeiten von Radien und Profile noch in Handarbeit erledigt werden mussten. Kamper wurde daher eine Ersatzinvestition angeboten, denn die neuen Maschinengenerationen von Heesemann sind in der Lage, all diese Prozesse automatisiert abzubilden. Möglich macht dies das „DB-S“ Aggregat, das besonders flexibel und vielseitig einsetzbar ist. Die Bearbeitung dreidimensionaler Oberflächen wie Küchenfronten mit Füllungen oder Elemente mit Radien an den Kanten wie Türen, Fenster oder Tischplatten sind mit dem Aggregat ebenso möglich wie das Strukturieren. Das Brechen scharfer Werkstückkanten erfolgt im selben Durchgang, sodass keine zusätzliche Handarbeit mehr nötig ist sowie Zeit und Geld gespart werden.



Bild:
Kamper Handwerk+Bau

Auf ganzer Linie überzeugend

Bei einem gemeinsamen Termin des Sales Managers und des Vertriebsleiters Stefan Müller von Heesemann wurden die Anforderungen des Kunden aufgenommen und ein Angebot unterbreitet. Heesemann machte eine Referenzmaschine in der Nähe des Kunden ausfindig, und bei einem gemeinsamen Schleifversuch wurden die Musterteile des Kunden bearbeitet. „Super ist natürlich, dass wir neben unseren top ausgestatteten Vorführräumen viele Heesemann-Maschinen bei Kunden in ganz Europa installiert haben. So war die Vergleichsmaschine in der Nähe schnell gefunden, auf der wir gemeinsam mit Kamper Schleifversuche durchführen konnten“, so Müller. „Nebenbei war es möglich, vom Kunden, der die Maschine bereits im Einsatz hat, ein Feedback über den Einsatz der Maschine im täglichen Betrieb

zu erhalten. Diese Erfahrung aus erster Hand sind ungemein wertvoll bei der Entscheidungsfindung.“ Nachdem das Ergebnis auf ganzer Linie überzeugen konnte, entschied sich Kamper für eine „MFA-Impression 4“, ausgestattet mit einem Querband, einer Längskombi mit Drucklamellenband und dem DB-S-Aggregat. Letztlich hat Kamper die Vielseitigkeit des DB-S überzeugt, das es ihm künftig ermöglicht, hochwertige und vielfältige Oberflächen zu bearbeiten, von Furnier über Lack bis hin zu strukturierten Flächen. „Die Prozessoptimierung für unsere Kunden steht bei HOMAG stets im Fokus“, heißt es dazu von HOMAG Austria. „Dass der Kunde mit State-of-the-art-Technologien qualitativ hochwertigere und gleichzeitig wirtschaftlichere Ergebnisse erhält, ist unser großes Ziel. Kamper ist dafür ein gutes Beispiel.“ HOMAG Austria lieferte und installiert die Anlage, die Inbetriebnahme und

Bild:
Das „DB-S“-Tellerbürstenaggregat von Heesemann sorgt in verschiedensten Anwendungen für ein gleichmäßiges Schleifbild. (Bild: Heesemann)

„Die Beratung von HOMAG in Kombination mit der fachlichen Expertise seitens Heesemann war einfach unglaublich gut. Der gesamte Prozess, von der Beratung bis hin zur Installation, Inbetriebnahme und Schulung hätte vorbildlicher nicht sein können. Ich bin top zufrieden und glücklich, beim Schleifen wieder auf Heesemann gesetzt zu haben!“

Manuel Pampel,
Produktionsleiter, Firma Kamper

Schulung wurden von Heesemann übernommen. Das Ergebnis sind ein zufriedener Kunde und die Erkenntnis, dass man mit einem guten Teamwork schneller und besser ans Ziel gelangt. „Die Beratung von HOMAG in Kombination mit der fachlichen Expertise seitens Heesemann war einfach gut. Der gesamte Prozess von der Beratung bis hin zur Installation, Inbetriebnahme und Schulung hätte vorbildlicher nicht sein können“ heißt es von Kamper. „Wir sind top zufrieden und glücklich, beim Schleifen wieder auf Heesemann gesetzt zu haben.“ Eine Win-win-win-Situation im wahrsten Sinne des Wortes.

Zur Website:
Kamper



Auf einen Streich

Die „Solution 2023“ berichtete von der Tischlerei Zamecnik in Bruck an der Leitha und deren Einsatz einer „CENTATEQ E-310“. Kurz nach der Lieferung der Maschine machte sich Florian Zamecnik auf die Suche nach einer schlanken, kostengünstigen Lösung für das Ansteuern der CNC mittels Barcode. Manuel Nöbauer von HOMAG Austria hat sich dazu gut ein Jahr nach dem Beginn des Einsatzes nochmals mit Florian Zamecnik getroffen.



Bild:
Florian Zamecnik: „Der ‚Homag Cube‘ ist ein mächtiges Tool zu einem überschaubaren Preis.“
(Bild: Zamecnik)

Herr Zamecnik, eine Plattensäge ist in Ihrem Haus schon länger im Gespräch. Warum kam es bislang noch nicht zu der Investition?

Florian Zamecnik (FZ): Ein schwieriges Thema, das aber vielen bekannt sein dürfte. Wir würden lieber heute als morgen mit einer Lager-Säge-Lösung von HOMAG arbeiten, aber bei uns ist der Platz einfach sehr knapp. Daher müssen wir ein Gesamtkonzept entwickeln – und das dauert noch etwas.

Beim Zuschnitt nutzen Sie heute „HOMAG Cube“, die Steuerungsbox zur Verbindung des Druckers mit dem Internet und Apps. Wie sind Sie auf diese Lösung gekommen?

FZ: Wie oft in der heutigen Zeit: durch das Internet und Youtube. Wir haben eines der ersten Videos gesehen, und das hat unser Interesse geweckt. Außerdem wird bei anderen Systemen immer ein PC benötigt, das wollten wir vermeiden.

Cube läuft dagegen auf einem Tablet.

FZ: Genau. Und wenn das Tablet kaputt ist, kostet uns der Ersatz gerade mal 300 €. Außerdem sind wir damit mobil.

Werden mit der Software auch die Reste verwaltet?

FZ: Ja, was sehr hilfreich ist. Die Resteverwaltung war ein Kriterium für die Entscheidung. So haben wir Transpa-

renz geschaffen. Mittlerweile sind fast schon zu viele Reste im System, weshalb wir uns beschränken müssen. Wir haben gemerkt: Man sollte der Empfehlung des Programms folgen und regelmäßig aufräumen.

Wie haben die Mitarbeiter die Umstellung aufgenommen?

FZ: Wie bei jeder Umstellung wurde anfangs vieles kritisch hinterfragt. Mittlerweile ist jeder davon begeistert.

Wie funktioniert die Etikettengestaltung?

FZ: Am Anfang ist Eigeninitiative erforderlich, und manch einer hält das Ganze für hochkomplex. Später ist es ganz einfach. Ohnehin ist man mit einem Tag Schulung fit, die auch online erfolgen kann. Aufgrund unserer Erfahrungen empfehle ich HOMAG, den Einsatz von Tutorials zu forcieren, zum Beispiel via Youtube. Das sind sehr effiziente Schulungsmöglichkeiten.

Wie fällt Ihr Fazit aus?

FZ: Der HOMAG Cube ist ein mächtiges Tool zu einem überschaubaren Preis, der uns das Leben enorm erleichtert und Ordnung in den Betrieb bringt. Außerdem spart er Ressourcen wie Zeit und Material. Am Ende des Tages sparen wir also reines Geld.

Herr Zamecnik, vielen Dank für das Gespräch.



Denken. Planen. Bauen.

Die Tiroler Tischlerei Anton Bichler in Schwoich hat heute 30 Tischler und ist in der Hauptsache im Bereich Hotellerie und Gastgewerbe unterwegs. Die Geschäftsführer und Brüder Martin und Anton Bichler haben den Betrieb von Ihrem Vater Anton übernommen. Die dritte Generation mit Lisa Kronthaler und David Bichler steht bereits jeden Tag im Betrieb.

Die Zusammenarbeit mit lokalen Architekten ist in gewissen Maßen sehr herausfordernd. Zwar arbeitet man seit vielen Jahren zusammen, aber man erhält lediglich Entwurfszeichnungen die nicht maschinenlesbar sind.

DENKEN: Nun beginnt der erste Teil. Die Ermittlung der Herstellkosten und der Weg zu einer möglichst effizienten Fertigung und Montage. Basis dafür sind Erfahrungswerte die in einem ERP Programm gespeichert sind.



„Das war die schnellste und effizienteste Software Einführung seit der Gründung im Jahre 1961“

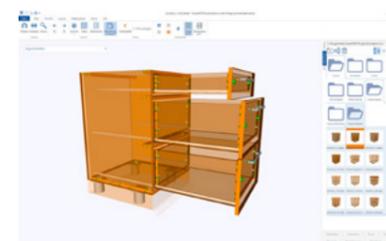
Martin Bichler

PLANEN: Ist der Auftrag erst einmal gewonnen, was wird zugekauft? Bei welchem Großhändler kaufe ich welche Teile zu? Was produziere ich selbst? Die benötigten Teile werden „Just in Time“ von Großhändlern zugeliefert. „Just in Time“! ist auch die eigene Produktion. Alles andere macht keinen Sinn.

BAUEN: Nun wird gebaut, zuerst digital, danach analog. Zu Beginn wird die Entwurfszeichnung in ein CAD/CAM System „übersetzt“. Der Kollege in der Arbeitsvorbereitung macht sich dabei Gedanken. Was fertige ich wie und wann auf welcher Maschine? Dabei hilft es, wenn die Stückliste automatisiert vom Planungsprogramm in das ERP System übertragen wird.

Bichler erledigt den letzten Teil auf HOMAG Maschinen. Die Daten, damit die Maschinen wissen was produziert werden soll, kommen aus SmartWOP. Mittels Barcode und einem entsprechenden Lesegerät werden HOMAG Maschinen in Bewegung gesetzt. Den Bediener auf der Maschine programmieren zu lassen ist Verschwendung. Der Vorteil von SmartWOP in Verbindung mit HOMAG Maschinen: Innerhalb von **1 Woche** konnte der Tischler mit SmartWOP arbeiten und produzieren. Bichler nach seiner Erlebnistour mit SmartWOP: Das war die **schnellste** und **effizienteste** Software Einführung seit der Gründung im Jahre 1961.

Bild oben:
SmartWOP bietet Ihnen verschiedene Möglichkeiten der Darstellung: Hier sehen Sie die Explosionsdarstellung eines Schrankes mit Dachschräge



Einfache und schnelle Konstruktion eines Schubladenschrankes.



Die Konstruktion gesamter Einrichtungen für Ihre Räume mit SmartWOP leicht gemacht.



Möbelplanung mit definiertem Material

Zur Website:
Zamecnik



Video: **smartWOP**
(homag.com)



Link zu: **smartWOP**
(homag.com)





Vom Schachteln und von Sonderfällen

Holzbearbeitung bedeutet oft, unterschiedliche Prozessschritte auf mehreren Maschinen ausführen zu müssen. Vor allem die Fertigung von Einzelteilen und Kleinserien kann so zum Kostentreiber bei erhöhtem Personalaufwand werden. Um hier gezielt gegenzusteuern, hat sich Joka für eine Nestinglösung von HOMAG entschieden.

Das Nesten ermöglicht die effiziente Fertigungsbearbeitung auf einer Maschine, wobei exakt gefräste, gebohrte und formatierte Bauteile entstehen, die bei Bedarf bereits über Rückwandnute oder -falze sowie alle Vertikalbohrungen für Fachböden oder Verbinder verfügen. Dass zugleich der Handlingaufwand gesenkt wird, macht das Nesten zu einem besonders zeit- und ressourcenschonenden Fertigungsverfahren. Joka mit Sitz in Schwanden hat sich vor diesem Hintergrund für eine Nestingmaschine entschieden: für eine „CENTATEQ N-700“ von HOMAG Austria. Bis dahin hatte das Unternehmen noch mit einer Plattensäge und zwei 3-Achs-Bearbeitungszentren gefertigt. Als dann eine neue Maschine anstand, war der erste Gedanke, eines der 3-Achs-Zentren auszutauschen. Die Teileanalyse ergab jedoch, dass eine Nestinganlage sinnvoller ist. Denn viele beidseitige Bearbeitungen, die früher erforderlich gewesen waren, gab es nicht mehr. Das hat vor

allem damit zu tun, dass Joka von der reinen Serienfertigung auf eine Mischfertigung von Serien- und Einzelteilen umgestellt hatte. Als Produzent von Matratzen, Betten, Liegen und Polstermöbeln, zu dem mit der Übernahme von P. S. Fehrer seit 2012 auch ein großes Portfolio von Schlafsystemen, Betten und Bettwaren im Naturbereich gehört, bietet Joka ein breites Spektrum hochwertiger Produkte für die Bereiche Wohnen und Schlafen.

Einseitig fertigen

Ausgehend von der strategischen Entscheidung, als Serienfertiger auch auf die Losgröße-1-Produktion zu gehen und damit Serien- wie Einzelteile zu produzieren, hatte Joka den nötigen Maschinenpark schon vor Jahren gezielt umgebaut. Seither ist das Unternehmen in der Lage, vermehrt auftragsbezogen zu fertigen und durch variable Programmierung auch Sonderfälle effizient abzubilden. Immerhin 30 % der Aufträge sind

das aktuell – und die Anfragen aus dem privaten wie dem gewerblichen Kundenkreis steigen weiter. „Mit der „CENTATEQ N-700“ wird dafür ein Großteil der Bauteile just in time fertigbearbeitet, sodass wir auch unsere Lagerfläche und das gebundene Kapital massiv reduzieren konnten. Halbfertigteile, die später montiert werden, legen wir bis heute meist auf Lager“, beschreibt Geschäftsführer Johannes Kapsamer die Vorgehensweise. Entscheidend sei jedoch das Gros der Fertigbearbeitung und die damit verbundenen Effekte. So spare die Bearbeitung auf der CENTATEQ N-700 mehrere Maschinenschritte, und die variable Programmierung mache eine effiziente Fertigung möglich. „Dabei füllen wir Reste einer Platte immer mit Auffüllteilen auf, sodass wir nichts mehr zurückführen oder händisch einlagern müssen.“ Kriterium dafür, welche Teile über die Nesting gehen, ist, dass diese fertig von der Maschine fallen. Nur ein kleiner Rest von zweiseitigen



„Mit der „CENTATEQ N-700“ wird ein Großteil der Bauteile just in time fertigbearbeitet, sodass wir auch unsere Lagerfläche und das gebundene Kapital massiv reduzieren konnten.“

Johannes Kapsamer, Geschäftsführer Joka

Bild Seite 12:

Als Produzent von Polstermöbeln, Betten, Liegen und Matratzen bietet Joka ein breites Spektrum an hochwertigen Produkten für die Bereiche Wohnen und Schlafen.

Bild Seite 13 oben:

Die Teileanalyse bei Joka zeigt klar: Die Bearbeitung mit einer Nestingmaschine wie der „CENTATEQ N-700“ von HOMAG Austria ist deutlich effizienter als die mit einem Portalbearbeitungszentrum.

Bild Seite 13 links:

Nahezu alle einseitigen Teile werden bei Joka inzwischen mit der CENTATEQ N-700 fertigbearbeitet.

Bild Seite 13 rechts:

Mit Material versorgt wird die Nestingmaschine von einem Flächenlager „STORETEQ S-200“.

Bearbeitungen wird nach wie vor auf einer 3-Achs-Maschine hergestellt. Der N-700, die 2021 nach Schwanden gekommen war, wurde ein Jahr später eine Bohr- und Dübeleintreibmaschine „DRILLTEQ D-510“ zur Seite gestellt und dabei über den QR-Code, der auf der Nestinganlage appliziert wird, die Folgebearbeitung abgesichert.

Aus eins mach zwei

Mit Material versorgt wird die Nestingmaschine von einem Flächenlager „STORETEQ S-200“, „das wir sogar noch vergrößern und eine weitere Maschine so platzieren können, dass das Lager künftig zwei Maschinen bedient“, blickt Kapsamer nach vorn. „Dafür schwebt uns eine Plattenaufteilsäge „SAWTEQ S-300“ vor, mit der unser Gesamtspektrum dann sehr gut abgedeckt sein wird.“ Die zuvor erfolgte Umstellung auf das STORETEQ war durch den Wunsch nach einer drastischen Reduzierung der bisherigen La-

gerfläche motiviert. Letztlich wurden so etwa 30 % Fläche frei, die sich künftig als Produktionsfläche nutzen lassen. „Außerdem sind nun der händische Zuschnitt auf der Plattensäge und das Plattensuchen Geschichte“, berichtet Produktionsleiter Markus Köstl. Dabei blickt er auf eine umfassende Konzeptplanung von HOMAG zurück, bei der schon im Vorfeld auf eine Erweiterung von Lager und Säge in einem zweiten Schritt geachtet wurde. Konkret wurde zum Beispiel das Lager für eine Verlängerung von 10 m vorbereitet, sodass später nur der Stahlbau erweitert werden muss. „Schon heute funktioniert die Bestückung der Nestinganlage super. Und das erst recht, sobald die S-300 da ist – denn die alte Plattensäge kommt demnächst raus.“

Programmierung und Datenanbindung

Bevor Joka die Lösungen bei HOMAG AUSTRIA in Auftrag gab, hatte sich das

Unternehmen bei mehreren Herstellern umfassend informiert. Dass man sich letztlich für HOMAG entschied, hat wesentlich „mit der Anbindung an das ERP-System und dem Umgang mit unseren Daten zu tun“, so Köstl. „Schon seit 2016 haben wir eine Maschine im Einsatz, die eine variable, an unsere Bedürfnisse angepasste Programmierung bietet. Dies weiterzuführen, war ganz entscheidend. Also haben wir die Teile im Vorfeld durchdekliniert, ungefähr 120.000 Stück, und waren schließlich sicher, dass die N-700 das leisten wird.“ Als der Auftrag erteilt war, begannen relativ schnell die Schulungen, sodass Joka die Programmumstellungen im ERP-System und die Datenanbindung vornehmen konnte. „Hier wie auch generell war die Begleitung durch HOMAG Austria sehr gut, sowohl durch die Monteure als auch die Projektverantwortlichen“, ist Köstl mehr als zufrieden. „Seither kommen die Teile mit den Anpassungen von der Maschine, wie wir ▶



Bild:
Eine Bohr- und Dübeleintreibmaschine „DRILLTEQ D-510“ stellt in Schwaneinstadt die Folgebearbeitung sicher.

Auftrag, Programmabruf, den Rest – die Entscheidung, welches Teil wann auf die Nesting kommt – gibt das Lager vor.“ Nach der CENTATEQ müssen die Teile daher nur noch abgenommen werden. Weil der Mitarbeiter mitunter warten muss, bis diese fertig sind, kann er zwischendurch andere Arbeiten erledigen.

Marge aus dem Nest

In dieser Vorgehensweise wurden in Schwaneinstadt zuvorderst die Durchlaufzeiten verkürzt, „sodass wir den Markt schneller mit Sonderwünschen bedienen können. Speziell die Lieferzeiten haben sich enorm verkürzt, sodass Sonderanfertigungen den Kunden nun in der gleichen Zeit erreichen wie alle anderen Aufträge“, berichtet Kapsamer. Zudem brauchte man für Sonderfälle früher sehr gute Tischler, betont er. Weil individuelle Möbel immer öfter angefragt wurden, wären die Mitarbeiter aber nicht mehr nachgekommen. „Die Nestinganlage macht diese Arbeiten heute genauso gut, aber viel schneller. Auch die Logistik ist viel effizienter geworden. Und wir müssen die Teile nicht mehr zu anderen Maschinen bringen, wobei früher hin und wieder etwas beschädigt wurde.“ Dass die CENTATEQ günstiger fertigt als Facharbeiter, gibt Joka inzwischen auch an die Kunden weiter. Ohnehin wird durch die maschinelle Fertigung weniger Fachpersonal benötigt, was den steigenden Kosten nochmals



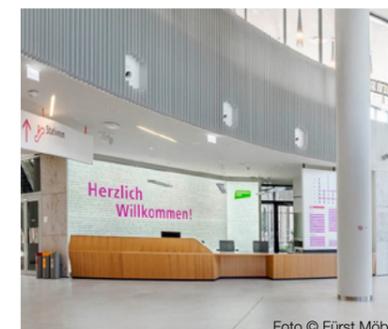
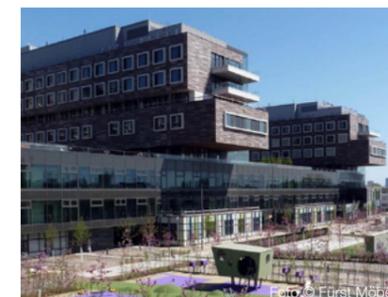
Bild:
Manuel Nöbauer, Vertriebsleiter von HOMAG Austria, Johannes Kapsamer und Markus Köstl (von links) arbeiten derzeit an dem erweiterten Zuschnittskonzept von Joka, bei dem das Flächenlager STORETEQ S-200 zwei Maschinen versorgen soll.

Zur Website:
Joka



Hightech, Handwerk und Familie

In der Tischlerei Fürst Möbel in Golling versteht man sich als Großfamilie: Alle Mitarbeiter werden als Familienmitglieder betrachtet, in die Vertrauen fließt und die sich ihren Stärken gemäß weiterentwickeln können. Technisch abgesichert wird dieser „familiäre“ Ansatz durch Fertigungstechnik von HOMAG Austria.



Bilder:
Die Klinik Floridsdorf im 21. Wiener Gemeindebezirk wurde fast vollständig von Fürst Möbel mit Inneneinrichtungen und Möbeln ausgestattet.

Der 3. Juni 2019 war für die Klinik Floridsdorf in Wien ein geschichtsträchtiger Tag: An diesem Montag wurde im Haus die erste Patientin behandelt. Zuvor war die Klinik mit über 800 Betten in drei Jahren neu gebaut worden. Um den stationären Aufenthalt für Patienten so angenehm wie möglich zu gestalten, gibt es in Floridsdorf nur Ein- und Zweibettzimmer. Sie bieten Ruhe und Atmosphäre, zumal sie alle zu einem Park hin ausgerichtet sind. Mit Möbeln wurde die Klinik nahezu vollständig von Fürst Möbel ausgestattet: mit sämtlichen Einrichtungen der Patienten-, Schwestern- und Arztzimmer, auch mit Teeküchen und an die 80 Pulten. Allein die raumhohen Wandverkleidungen sowie die Innenelementfassaden erstreckten sich über eine Länge von jeweils etwa 2500 km.

„Jedes unserer Möbel ist ein Einzelstück“

„Wir bewegen uns zwischen Projekten wie der Klinik Floridsdorf und dem einzelnen Schrank für Privatkunden“, erzählt Martina Fürst, geschäftsführende Gesellschafterin von Fürst Möbel. „Das ist ein Spannungsfeld, das sich zwar in seinen Anteilen immer wieder verschiebt, der Punkt ist jedoch: Wir möchten beides abdecken. Und so produzieren wir jeden Tag etwas Anderes, oft in Losgröße 1, immer nach Maß.“ Angefangen hatte die Tischlerei, die 1875 gegründet wurde, mit Privat-

kunden. In den 1980er Jahren wurde das Spektrum dann erweitert und der Betrieb stieg in die Objekteinrichtung ein, darunter der Gesundheitssektor. „Heute bedienen wir vornehmlich gewerbliche Bereiche. Neben dem Gesundheitssegment sind das der Bildungsbereich, Hotels, der Laden- und der Sonderbau. Zum Beispiel haben wir Campusse eingerichtet – Schulzentren mit Kindergarten, Volks- und Mittelschule, meist auch mit einer Musikschule, einmal mit einer sonderpädagogischen Einrichtung.“ Demgegenüber sei der Umsatz im Privatsektor zwar gering, „er ist uns aber wichtig, weil wir von dort kommen.“ Und so richtet Fürst Möbel für die Kundschaft alles ein, von der Küche übers Bad bis hin zu ganzen Villen. Auch Outdoorküchen stellt die Tischlerei mittlerweile her. „Wir decken alles ab“, so Fürst. „Vor allem für Kunden in Österreich, ab und an sind wir auch in Nachbarländern wie Deutschland und der Schweiz aktiv.“

Ein Teil schiebt Fertigungstechnik an

Dass Fürst Möbel in mehrere Maschinen von HOMAG Austria investierte, hatte auch mit der Klinik Floridsdorf zu tun: Ein geschwungenes Bauteil musste hier in größeren Stückzahlen hergestellt werden. „Zuerst wollten wir dieses Teil zukaufen“, berichtet Alois Sterkl, gewerblicher Geschäftsführer. „Dann aber analysierten wir, welche▶

Bild links:

In hoher Güte wird in Golling bei großer Variabilität mit zwei „EDGETEQ S-500“ von HOMAG Austria bekanntet.

Bild mitte:

Die „BMG 512 profilLine“ (CENTATEQ P-510“) mit Bekantungsaggregat hat Fürst zur Fertigung eines Formteils für die Klinik Floridsdorf gekauft. Seither hat die 5-Achs-Maschine die Bandbreite der Tischlerei massiv erweitert.

Bild rechts:

Das Portalbearbeitungszentrum „CENTATEQ P-310“ erlaubt den Pendelbetrieb ohne feste Feldeinteilung, bei dem auf der einen Maschinen-seite lange Teile und auf der anderen immer noch ein kurzes Teil aufgelegt werden können. Mit Material versorgt wird die Nestingmaschine von einem Flächenlager „STORETEQ S-200“.

Bild unten:

Tüfteln gemeinsam, bis es läuft: Alois Sterkl, Produktionsleiter Andreas Hametner, Martina Fürst und Wolfgang Hackl (von links).



„Im Prinzip ist die 5-Achs-Bearbeitung ja heute für nahezu jeden Schrank erforderlich, für jeden Empfang in einer Arztpraxis, jeden Schriftzug, jedes runde Teil. Anders geht es nicht mehr. Daher haben wir uns mit der 5-Achs-Technologie neue Wege geöffnet und können Dinge umsetzen, die vorher nicht möglich waren. Eine Technologie, mit der wir hochzufrieden sind.“

Alois Sterkl, Geschäftsführer Fürst Möbel

Logistik dies mit sich bringen würde. Damit wurde klar: Wir bekommen eine 5-Achs-Maschine quasi geschenkt, wenn wir das Teil selbst herstellen.“ Der Kauf einer „CENTATEQ P-510“ von HOMAG Austria war somit ausgemachte Sache. „Die Effekte, die daraus resultierten, konnten wir zu dem Zeitpunkt noch gar nicht absehen“, bekennt Sterkl. „Im Prinzip ist die 5-Achs-Bearbeitung ja heute für nahezu jeden Schrank erforderlich, für jeden Empfang in einer Arztpraxis, jeden Schriftzug, jedes runde Teil. Anders geht es nicht mehr. Daher haben wir uns mit der 5-Achs-Technologie neue Wege geöffnet und können Dinge umsetzen, die vorher nicht möglich waren. Eine Technologie, mit der wir hochzufrieden sind.“ Zumal sie auch für den Mann an der Maschine sehr bequem sei. „Sie funktioniert immer, was ihn entstresst.“ Gekauft worden war die P-510 mit einem Bekantungsaggregat, das einen Quantensprung in der Produktivität und der Vielfalt der Einsatzmöglichkeiten mit sich brachte.

Hightech trifft Handwerk

Neben der 5-Achs-Bearbeitung einschließlich der Bekantung von Formteilen begründen sich die jüngsten Investitionen von Fürst auch aus der Bekantung gerader Bauteile. „Unser Produktionsumfang steigt ständig“,

geht Sterkl darauf ein. „Um die nötigen Durchsätze generieren zu können, brauchten wir eine weitere Kantenanleimmaschine.“ Mit einer „EDGETEQ S-500“ erzeugt die Tischlerei mittlerweile die gewünscht hohen Kantengüten und beherrscht – bei einer Vielzahl von Farben und Dekoren – eine große Variabilität. „So produzieren wir an einem Tag beschichtete Möbel, am nächsten furnierte und am übernächsten Möbel aus Massivholz.“ Um zu gewährleisten, dass dies ohne Ausfallzeiten geschieht, ist jeder Prozessschritt in Golling mit mindestens einer zweiten Maschine abgesichert. Das gilt auch für die Bekantung, wo mit einer zweiten EDGETEQ S-500 gearbeitet wird. „Wir wollen gewappnet sein, sollte eine Maschine ausfallen“, begründet Sterkl. „Denn Stillstand in der Produktion können wir uns nicht leisten.“

Sortierung als Challenge

Der individuelle Auftrag gibt in Golling die Steuerung der Fertigung vor – spezifisch, ohne Standard. Weil nicht nur beschichtete Platten geschnitten werden, sondern auch rohe, die dann eine Beschichtung erhalten, kennt der Fertigungsdurchlauf auf Stand-alone-Maschinen verschiedene Szenarien: Entweder laufen die Teile nach dem Zugschnitt direkt zur Kante oder zu einer Presse und danach über einen Dop-

pelendprofiler. Von hier geht es zur Kante, bevor alle Teile schließlich über die Bearbeitungszentren laufen. Neben der CENTATEQ P-510 sind das ein weiteres Portalbearbeitungszentrum, eine „CENTATEQ P-310“, sowie eine vertikale Bohr-, Fräs- und Dübeleintreibmaschine „DRILLTEQ V-500“.

„Aus Kapazitätsgründen wollen wir künftig auch eine zweite Säge installieren“, kommt Sterkl auf den Zuschnitt zurück. „Seit zwölf Jahren nutzen wir eine spezielle Lager-Säge-Kombination. Diese Kombination können wir nicht einfach tauschen, weil dies vier Wochen Stillstand bedeuten würde.“ Als Übergangslösung ist daher auf der anderen Seite des Lagers eine alternative Säge geplant. So soll die neue Plattensäge ohne Produktionsunterbrechung in Betrieb genommen werden. „Wie hier die Ab Stapelung genau realisiert wird, wissen wir allerdings noch nicht. Denn das Problem der Sortierung ist bislang nicht gelöst“, verrät der Geschäftsführer. „Um hier zu einer Lösung zu kommen, werden wir wahrscheinlich mit einem Roboter arbeiten. Die aktuelle Lösung beinhaltet aber nur vier Ab Stapelplätze, wir wollen jedoch 16. Dies in einem vorgegebenen finanziellen Rahmen zu lösen, ist für uns mit HOMAG die Challenge der nächsten zwei Jahre.“ Motiviert ist die Investition insbesondere auch durch die prekäre

Fachkräftesituation. „Außerdem wollen wir unseren Mitarbeitern nicht mehr zumuten, täglich Hunderte Platten von der Säge zu nehmen.“

Entscheidendes Kapital

Fürst Möbel beschäftigt derzeit rund 85 Mitarbeiter. Auch mehrere Lehrlinge werden jedes Jahr in Golling ausgebildet. In den letzten 150 Jahren erhielten so immerhin 400 junge Menschen ihre Ausbildung und zwei Drittel der heutigen Führungskräfte starteten mit einer Lehre bei Fürst. „Hierbei versuchen wir, den jungen Leuten vom ersten Tag an das Fürst-Gen mitzugeben: im Verhalten, in der Denkweise, in der Kompetenz“, so die Geschäftsführerin. Um junge Menschen zu gewinnen, sei man früher verstärkt in die Schulen gegangen. Heute ist Nachfolger Lukas Fürst erfolgreich beim Finden junger interessierter, intelligenter Leute einerseits über Social Media, andererseits über die Präsenz auf Bildungsmessen, wo Schüler und deren Eltern erreicht werden können. Dass die Wege der Ausbildung durchaus unkonventionell sein können. „zeigt das Beispiel einer jungen Frau, die mit 17 als Schulabgängerin zu uns kam, die aber genau wusste: ‚Ich will Tischlerin werden.‘“, erzählt Fürst. „Sie hat dieses Fürst-Gen. Jetzt macht sie gerade ihren Meister.“ Fest steht: Für die Umsetzung der

weitläufigen Produktpalette von Fürst braucht es den interessierten, pfiffigen Mitarbeiter. „Denn jedes Produkt ist anders. Und der zugehörige Fertigungsansatz kommt nicht von der Stange“, betont Sterkl. „Daher passt die Standardmaschine auch nicht auf jeden Bearbeitungsfall. Im Gegenteil: Ob manuell, mit Handkreissäge oder 5-Achs-Maschine – jeder Kundenwunsch muss individuell umgesetzt werden. Zur Philosophie des Unternehmens gehört es ebenso, dass langjährige, gegenseitig wertschätzende Partnerschaften zu Unternehmen gepflegt werden, was als Grundstein für den Erfolg angesehen wird. So ist auch die Zusammenarbeit mit HOMAG hierfür ein wichtiger Garant, betont Wolfgang Hackl, Verantwortlicher Sales Central and Southern Europe bei HOMAG Austria: „Fürst liefert die Ideen, wie wir etwas umsetzen könnten. Wir prüfen, ob es so machbar ist. Dann tüfteln wir gemeinsam, bis es läuft.“

Zur Website:
Fürst



Maßgeschneiderte Wohnwelten fertigen

Die Tischlerei Willroider mit Sitz in Villach ist eine willkommene Adresse, wenn es um individuelle Arbeiten für Privat- und Gewerbekunden geht. Dabei wird sie zum patenten Partner für Möbelgestaltung bis hin zum Innenausbau. Das Rückgrat der modernen Werkstattausrüstung bilden Maschinen von HOMAG Austria.



Als 1827 die heutige Stadtbaumeister Josef Willroider GmbH als Holzbaufirma gegründet wurde, geschah dies in einer Zeit, die durch eine strenge Zunftordnung mit Stadtzimmermeistern, Stadtbäckern und eben Stadtbaumeistern gekennzeichnet war. Bevor es ab 1848 mit den europaweiten bürgerlichen Revolutionen zu grundlegenden Veränderungen kam, charakterisierte der Begriff Stadtbaumeister eine höhere leitende Person in der Bauplanung, -ausführung und -überwachung. „Heute sind wir in Kärnten das einzige Unternehmen, das als gewerblicher Baumeister auftritt und den Begriff seit beinahe zweihundert Jahren im Namen trägt. In dieser Zeit ist viel passiert“, sagt Geschäftsführer Josef Willroider. Geschäftliche Schwerpunkte seien auf- und wieder zugesperrt worden, hätten sich wiederholt auch verlagert. „Aktuell sehen wir uns fest im öffentlichen und im privaten Bereich etabliert.“

Schlüsselfertige Gesamtleistungen

Als Bauträger und Auftragnehmer steht die Firma Willroider zu zwei Dritteln ihres Umsatzes für weitreichende Bauleistungen, insbesondere für Wohnungsbauten und das schlüsselfertige Einfamilienhaus. So kaufen wir Liegenschaften und entwickeln das gesamte Bauträgerprojekt. Hinzu kommen eine Zimmerei und eine Tischlerei, die sich in etwa mit einem Drittel bis zur Hälfte am Gesamtumsatz beteiligen. Die Zimmerei setzt den klassischen Holzbau vom Carport bis hin zum vorgefertigten Wand- und Dachelement um. „In diesem Jahr planen wir eine wesentliche Erweiterung der Zimmerei, um den Vorfertigungsgrad erhöhen zu können“, stellt Willroider in Aussicht. „Damit sind wir vor allem im gewerblichen Bereich tätig: für Hallen, Hotels, Supermärkte, Zu- oder Ausbauten, Aufstockungen mit Fertigwänden. Schlussendlich bauen wir

für den Privatkunden auch das schlüsselfertige Holzhaus.“

Bauträgerobjekte realisieren und mit übergeben

Die Tischlerei von Willroider bewegt sich zunächst einmal im Bereich der Bautischlerei. „So übernehmen wir für Wohnungseingangs- und -innentüren bis hin zu Außen- und technischen Türen vor allem die Abwicklung und Montage, fertigen aber auch selbst Türen“, berichtet Willroider. Die Möbeltischlerei hingegen übernimmt Aufträge zum Innenausbau und zur Möblierung bis hin zur Großserie. „In den letzten Jahren gehören vermehrt Privatkunden zu unserer Klientel. Wir streben an, Bauträgerobjekte wie Küchen, Schlafzimmer oder Vorzimmer zu realisieren, um sie dann als Bauträger mit zu übergeben“, unterscheidet der Geschäftsführer. „Andere Bauträger machen eine Übergabe, erst dann kommt



„Andere Bauträger machen eine Übergabe, erst dann kommt der Tischler und baut ein. Wir bieten den One-Stop-Shop, mit dem der Kunde von der Entwurfs- und Einreichplanung bis zu den Leistungen der Bauabteilung, der Zimmerei und der Tischlerei alles erhält“

Josef Willroider,
Geschäftsführer, Willroider GmbH

Bild Seite 18:
Blick auf die Stadtbaumeister Josef Willroider GmbH in Villach.

Bild Seite 19 oben:
Zugeschnitten wird in Villach mit einer Plattenaufteilsäge „HPP 200“ von HOMAG.

Bild Seite 19 unten:
Die Bekantung erfolgt auf einer einseitigen Kantenanleimmaschine „KDF 1670“, die mit einer Rückführung „LOOPTEQ O-200“ arbeitet und insbesondere für kleine, schmale und mittelgroße Bauteile ausgelegt ist.



der Tischler und baut ein. Wir bieten den One-Stop-Shop, mit dem der Kunde von der Entwurfs- und Einreichplanung bis zu den Leistungen der Bauabteilung, der Zimmerei und der Tischlerei alles erhält.“ Viel wird nicht zuletzt für Mietwohnanlagen gefertigt, die gern komplett ausgestattet werden. Aktiv ist Willroider vornehmlich in Österreich und strebt hier eine gemischte Kundenstruktur an. „Das ist natürlich der Privatkunde, das kann aber auch ein Möbelhändler sein, der Produkte für seine Ausstellungen bekommt. Wir arbeiten auch schon mal mit dem Großhandel zusammen, aber das ist nicht unser primäres Anliegen. Letztlich ist es eine Vielzahl von Kunden mit je ganz eigenen Vorstellungen.“

Auftragsbezogen ab Losgröße 1 fertigen

Das Ausgangsmaterial für diese Produkte, die Platten, werden von der Tischlerei

kommissionsweise zugekauft, in Ausnahmen auch palettenweise. So liegen die Stücklisten gleich vor und lassen sich in die Produktion übergeben. Weitere fertigungsrelevante Daten werden, ausgehend von einem CAD-Programm, an die Maschinen gespielt. Hier in der Fertigung sind die Maschinen digital vernetzt, sodass die Fertigungsdaten jeweils weitergegeben werden können, beginnend bei der Plattensäge bis zur CNC. In der auftragsbezogenen Fertigung ab Losgröße 1 lassen sich so Aufträge jederzeit tagesaktuell verfolgen. Für den Zuschnitt wird in Villach eine Plattenaufteilsäge „HPP 200“ eingesetzt, die –für das Handwerk und den Kleinserienzuschnitt konzipiert – mit einem Sägeblattüberstand von 60 mm arbeitet und eine Schnittlänge von 3.200 mm bietet. Präzise Zuschnitte gewährleistet die HPP 200 durch eine zentrale Winkelandrückvorrichtung und drei zweifingrige Spann-▶



Bilder von oben nach unten:
Die automatische Ansteuerung einer fünfschichtigen „CENTATEQ P-110“ hat die Teilebearbeitung bei Willroider deutlich effizienter gemacht.

Walter Oberrauner und Ernst Krainer (rechts).

Zur Website:
Willroider



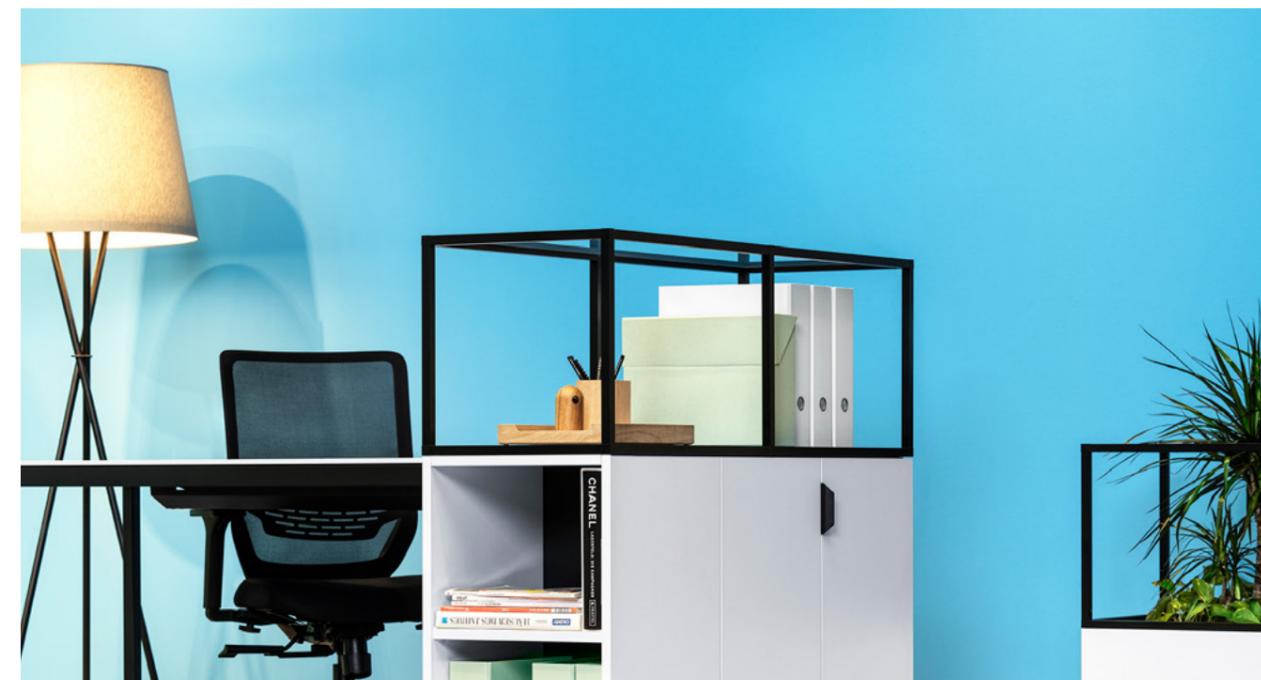
zungen. Die Steuerung erfolgt über eine „CADmatic“. An die HPP 200 schließt sich eine „KDF 1670“ mit einer Rückführung „LOOPTEQ O-200“ an, die insbesondere für kleine, schmale und mittelgroße Bauteile ausgelegt ist. Zudem ist die einseitige Kantenanleimmaschine mit „airTeq“-Technologie ausgestattet, „die wir für Fronten, Hochglanz oder Tiefmatt nutzen. Das Gros der Teile fahren wir allerdings mit PU“, berichtet Tischlermeister Walter Oberrauner. „Wenn ich mir die Teile anschau, haben wir Qualität pur.“ Zugleich sei das Potenzial beim Durchsatz so groß, dass es noch lange nicht ausgeschöpft sei. Im Fertigungsdurchlauf folgt als Nächstes eine „CENTATEQ P-110“, die als 5-Achs-Maschine mit Konsolentisch vor allem Einzelteile bearbeitet, grundsätzlich aber alles, was mit Barcode durch die Fertigung läuft. „Indem wir automatisch steuern, ohne extra programmieren zu müssen, ist die Bearbeitung deutlich effizienter geworden“, bilanziert Oberrauner.

Logik für die Mitarbeiter

Seit das Unternehmen mit der ersten HOMAG-Maschine arbeitet, schätzt Willroider die verschiedenen Softwaresysteme aus Oberhofen. „Ob das die Plattensäge ist, die Kantenanleimmaschine oder die CNC: Das sind logische Maschinen – sowohl bei der Programmierung, der Bearbeitung als auch der Bedienung. Das zieht sich durch alle Systeme. Ich sage immer: Logik für die Mitarbeiter am Bildschirm“, so Oberrauner. So zufrieden, wie er sich hier zeigt, ist er auch mit dem Service: „Der ist perfekt. HOMAG hat richtig gute Techniker, die ihr Handwerk verstehen und die sich Zeit für uns nehmen. Das haben wir in den ersten beiden Jahren, als die CNC neu war, gern in Anspruch genommen. Mittlerweile lässt sich der Bedarf an einer Hand abzählen. Sollte aber doch mal etwas sein, läuft die Unterstützung per Fernwartung ohnehin reibungslos.“

One-Stop-Shop fürs Maßgeschneiderte

Blickt man von der Tischlerei in den Bereich Holzbau, hat Willroider Technik im Einsatz, die inzwischen circa 20 Jahre alt ist. Konkret handelt es sich um einen Schmetterlingstisch ohne BAZ. „Hier wollen wir schon bald eine neue Fertigung von Dach-, Decken-, Wand- und Fassadenelementen samt vorgelagertem Zuschnitt etablieren. Für diese Elementierung wird WEINMANN sicherlich einer der ersten Ansprechpartner sein“, prognostiziert Projektleiter Ernst Krainer. „Hintergrund dieser Ausbaustufe ist auch der Trend zum vermehrten An- und Holzbau. Das gilt in gleicher Weise für Villach, wo Aufstockungen immer mehr zunehmen. Und dafür ist der Holzbau nun einmal prädestiniert. Zugleich forcieren wir – anders als der reine Fertighausbauer – die Einzelfertigung.“ Als One-Stop-Shop will sich Stadtbaumeister Josef Willroider dann auch in diesem Segment mit dem schlüsselfertigen Haus samt Bauträgerobjekten vom Wettbewerb abheben. Basis dafür wird die automatisierte Elementfertigung sein, die gleichermaßen der angespannten Fachkräftesituation entgegenwirkt wie eine ergonomische und wirtschaftliche Produktion ermöglicht.



Einzelteilerfertigung geht up to date

Foto © hali

hali setzt auf Qualität und Effizienz aus einer Hand und betreibt seinen Produktionsstandort im österreichischen Eferding. Auf einer Produktionsfläche von 25.000 Quadratmetern – einem beeindruckenden Areal, das den hohen Ansprüchen an Präzision und Qualität in der Fertigung gerecht wird – stellt das Unternehmen seine breite Palette an Büromöbeln her. Mit aktuell etwa 240 Mitarbeitern bildet hali ein starkes Team, das sich durch Fachkompetenz, Engagement und die Leidenschaft für kosteneffiziente Büroeinrichtungslösungen auszeichnet. Diese Kombination aus hochmoderner Fertigungstechnologie wie der Kantenanleimmaschine „EDGETEQ S-810“ mit Rückführung „LOOPTEQ C-500“ und dem engagierten Einsatz des Personals ermöglicht es hali, sich als ein führender Büromöbelhersteller in Österreich zu behaupten und seine Position weiter zu stärken. Zugleich unterstützt das Unternehmen als verlängerte Werkbank Tischler und Einrichter mit Zuschnittteilen bis hin zu gesamten Möbeln für den Objektbereich. Gefertigt wird dieses Spektrum mit zwei Linien für Serien- und Einzelteile. Nun wurde die Einzelteilerfertigung, die seit 2009 mit HOMAG-Technologie arbeitet, auf „neu“ gestellt.

hali ist seit der Gründung vor 82 Jahren im Büromöbelgeschäft tätig. Seit 2018 gehört das Unternehmen zur BGO Holding, zu der auch bene und neo-doerfler zählen. „2023 haben wir einen Umsatz von 63,5 Millionen Euro erzielt. Einem ähnlich erfolgreichen Kurs führen wir auch im letzten Jahr“, bilanziert CTO und COO Mario Helfenschneider. Kernmarkt von hali ist bis heute Österreich, wo das Unternehmen mit sieben Vertriebsniederlassungen vertreten ist;

circa 15 % der Büromöbel gehen in den Export. „Zusätzlich zu unserem Kerngeschäft, der Herstellung und dem Vertrieb von Büromöbeln, haben wir in den letzten Jahren zwei weitere Geschäftsfelder etabliert. Zum einen unterstützen wir Tischler und Objekteinrichter mit Zuschnittteilen beziehungsweise Korpusmöbeln – bei einem hohen Servicegrad von der Planung, Konstruktion und Fertigung bis zur Auslieferung und Montage.“ Mit diesem Bereich ist hali

als Zulieferant in Krankenhäusern und Pflegeheimen ebenso präsent wie in Hoteleinrichtungen, Studentenheimen und dem Wohnbau. „Das zweite Feld ist das Onlinegeschäft, in dem wir Möbel fürs Homeoffice an Privatkunden und Kleinunternehmen vertreiben. Die Möbel wurden für Flat Packs konstruiert und werden von den Kund*Innen selbst aufgebaut.“ so Helfenschneider. So wurde das Unternehmen im Onlinebereich auch von der Österreichischen

Bilder von links oben nach rechts unten:

Mit einer neuen Kantenanleimmaschine „EDGE TEQ S-810“ samt der Rückführung „LOOPTEQ C-500“ stellt hali in der Einzelteilfertigung die hochwertige Bekantung eines stark erweiterten Teilespektrums sicher.

Bei der Bekantung setzt hali auf Polyolefin-Technologie und hält sich mit „airTec“ zugleich technologische Perspektiven offen.

Nach der Bekantung übernimmt ein vertikales CNC-BAZ „DRILLTEQ V-310“ das Bohren, Fräsen und Nuten in der Einzelteilfertigung.

Zwei 5-Achs-BAZ „CENTATEQ E-510“ sind auch mit einem Bekantungsaggregat ausgerüstet, mit dem Kompaktplatten für den Tisch- und Outdoorbereich sowie Freiformteile gefahren werden.

Für das Kommissionieren der Losgröße 1 in Montagereihenfolge nutzt hali ein Lager mit fünf Gassen und fünf Regalbediengeräten.

Wolfgang Hackl, verantwortlicher Verkaufsleiter bei HOMAG Austria, Philip Poppenreiter und Mario Helfenschneider (von links) blicken schon wieder auf das nächste Projekt: eine Montagelinie mit Korpuspresse.



Gesellschaft für Verbraucherstudien zum Preis-Leistungs-Sieger gekürt.

Ein Fertigungsprinzip wird abgelöst

Bis 2009 agierte hali noch als reiner Serienfertiger, der dafür in Eferding eine Produktion von Halbfertigteilen etabliert hatte. In dieser Fertigung wurde die Endausprägung der Varianten relativ spät umgesetzt. 2009 begann dann die Umstellung von der Serien- auf die auftragsbezogene Losgröße-1-Fertigung. Die Vision: eine Fertigung, mit der sich ohne menschlichen Eingriff in 15 Arbeitstagen 48 Millionen Varianten herstellen lassen. Im ersten Schritt setzte dies die ERP-Umstellung voraus, der umfassende Investitionen in den Maschinenpark folgten. Hierbei entschied sich hali, das Losgröße-1-Konzept mit HOMAG AUSTRIA auszuarbeiten. Errichtet wurde eine vollverketete Produktion, die vom Plattenlager über eine Winkelsäge, einen Entkopplungspuffer, zwei einseitige, im O aufgestellte Kantenanleimmaschinen, ein Kommissionierlager, das über fünf Gassen und eine Kapazität von 9.000 Halbfertigteilen

verfügt, bis zu zwei Bohrstraßen reicht. Danach werden die fertig ausgeprägten Teile ausgelagert.

Zwei Linien, ein Produktspektrum

„Innerhalb von drei Jahren hat HOMAG die Umsetzung dieses Fertigungskonzeptes generalstabsmäßig organisiert, wobei unsere Wünsche umfassend berücksichtigt wurden, etwa, was softwaretechnische Anpassungen betrifft“, betont Helfenschneider. „So wurde zum Beispiel sichergestellt, dass die Parametrierung aus unserem ERP-System bis an die Maschinen weitergegeben wird. Eine Besonderheit ist außerdem, dass unsere Teile auf dem Maschinenpark etikettenlos gefertigt, also rein digital verfolgt werden.“ Mit der Anlage, die bis heute sehr gut laufe, geht man mit mechanischen wie softwaretechnischen Retrofitthemen inzwischen die nächsten Schritte und hält sie somit auf dem neuesten Stand. Das schließt bei der ein oder anderen Maschine Ersatzinvestitionen ein. „Wir haben heute eine mechanisch und digital vollverketete Losgröße-1-Ferti-

gung, über die wir drei Viertel unserer Teile fertigen. Mit einer derartigen Anlage lässt sich aber nicht das gesamte Produktspektrum abdecken“, kommt der CTO auf einen weiteren Punkt. „Erforderlich ist auch eine Einzelfertigungslinie, mit der wir das verbleibende Viertel fertigen. Während in die erste Kategorie reine Zuschnitteile und Größen von 300 x 300 mm bis 1.000 x 2.800 mm fallen, wird alles andere über die Einzelfertigungsschiene gefertigt.“ Beide Linien sind parallel angeordnet und werden von einem gemeinsamen Plattenlager versorgt – einem Portallager auf zwei Ebenen, das eine Kapazität von circa 4.500 Halbformatplatten bietet und über chaotische und Starkläuferplätze verfügt. In der Einzelfertigungslinie werden Kleinteile erst auf einer Plattensäge mit manueller Bedienung zugeschnitten, wo hali aufgrund der Inselfertigung noch etikettiert. Von der Säge gehen die Teile dann an eine ältere Kantenanleimmaschine oder eine neue „EDGE TEQ S-810“ samt einer Rückführung „LOOPTEQ C-500“, mit der sich auch Kleinteile bekanten lassen. Es folgen eine horizontale „DRILLTEQ

V-310“ sowie zwei 5-Achs-Bearbeitungszentren „CENTATEQ E-510“. Für die Bekantung von Freiformteilen sowie von Kompaktplatten für den Tisch- und Outdoorbereich sind beide CENTATEQs mit Kantenanleimaggregaten ausgerüstet und nutzen die „airTec“-Technologie.

Bekanten in Losgröße 1

Der Startschuss zur Integration der neuen Losgröße-1-Kantenanleimmaschine fiel im September 2022. Im selben Zuge kamen die Maschinen des CNC-Bereichs ins Haus. Generell zielte hali mit der EDGE TEQ S-810 darauf ab, die Effizienz und Flexibilität in der Produktion zu erhöhen. Im Besonderen sollten die Qualität des Kantenbildes verbessert und das Teilespektrum erweitert werden, das nicht zuletzt durch den Einstieg in die Möbelteileproduktion größer geworden war. „Aufgrund des erhöhten Durchsatzes auf der S-810 sparen wir heute pro Bauteil 30 % Strom ein“, nennt Philip Poppenreiter, Betriebsleiter Produktion, ein erstes Ergebnis. „Außerdem laufen die Teile, die wir früher viermal händisch aufgeben und abstapeln mussten, auf der LOOPTEQ nun auto-

matisch um.“ Auf der alten Anlage hatte hali noch mit Drehkegel gearbeitet, so dass sich die aufgezogenen Rüstlücken nicht wieder zusammenfahren ließen. Dank der LOOPTEQ wurde diese Rüststücke um Einiges verkürzt. „Außerdem haben wir uns mit der EDGE TEQ die Option zur Laserbekantung freigehalten“, so Poppenreiter.

Und schon geht es weiter

EDGE TEQ S-810, LOOPTEQ C-500, DRILLTEQ V-310, CENTATEQ P-510 ..., der Prozess der Ertüchtigung der Einzelteilfertigung geht in Eferding ungebrochen weiter. „Erst neulich wieder haben wir bei HOMAG AUSTRIA eine Assemblie- montagelinie mit Korpuspresse beauftragt“, berichtet CTO Helfenschneider. Nach der Presse soll auch der erste Roboter zum Einsatz kommen. Realisierung Mitte 2024.

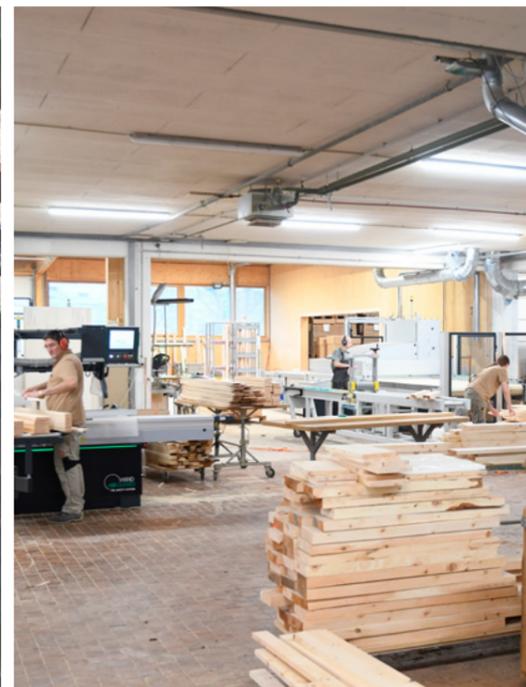


„HOMAG hat die Umsetzung des Fertigungskonzeptes generalstabsmäßig organisiert und unsere Wünsche umfassend berücksichtigt.“

Mario Helfenschneider, CTO/COO hali

Zur Website: hali





Möbel bauen aus der Königin der Alpen

Die Zirbenherz Manufaktur aus Althofen in Kärnten hat sich auf den Bau von Möbeln aus Zirbenholz spezialisiert. Vor allem Schlafzimmermöbel werden aus dieser Holzart hergestellt. Umfassend hat Zirbenherz jüngst in neue Fertigungstechnik von HOMAG Austria investiert und treibt im gleichen Zuge die Digitalisierung ambitioniert voran. Den gesamten Prozess vom Maschinenkonzept bis zur Inbetriebnahme der Maschinen wurde vom Vertriebs- und Serviceteam von Schachermayer umgesetzt. Vertriebsleiter Franz Luger und Gebietsverkäufer Harald Selmeister haben den Prozess eng begleitet.

„Wir sind nahe den Nockbergen angesiedelt“, beschreibt Geschäftsführerin Michaela Gruber die Lage des Unternehmens. „Damit befinden wir uns im größten zusammenhängenden Gebiet von Zirbenwäldern. Diesen regionalen Rohstoff wollen wir konsequent nutzen und fertigen daher unsere Möbel ausschließlich aus Zirbe.“ Botanisch zur Familie der Kiefern gehörend, reicht deren Verbreitungsgrenze von 1.500 m Höhe in den Ostalpen bis auf 2.680 m in den Westalpen. Während die Zirbe hier im Durchschnitt 200 bis 400 Jahre alt wird, kann sie freistehend mehr als 1.000 Jahre erreichen. Dabei wächst sie sehr

langsam und weist zahlreiche Äste auf. Sprichwörtlich ist freilich ihre Robustheit. Und so schätzen die Einheimischen ihr Holz seit Jahrhunderten für Betten, Möbel, Wandverkleidungen bis hin zu den bekannten Zirbenstuben.

Wertschöpfung aus der Region

Die Zirbenherz Manufaktur konzentriert sich bei der Verarbeitung von Zirbe vor allem auf Schlafzimmer: auf Betten, Kommoden, Nachtkästchen, Schränke. „Wir liefern auch ganze Schlafsysteme“, umreißt die Geschäftsführerin. „Dabei streben wir eine hohe Wertschöpfung

genauso an wie die Fertigung in Österreich, speziell in Kärnten.“ Produziert wird kundenspezifisch nach Auftragseingang. Gleichzeitig erlauben die Strukturen des Betriebes die flexible Umsetzung von Sonderwünschen. „Der Hauptmarkt für unsere Produkte ist Deutschland, wo Zirbe gerade einen regelrechten Boom erfährt“, sagt Gruber. „Dafür unterhalten wir dort sieben Filialen, in Österreich sind es eine in Wien und eine am Standort Althofen.“ Neben der regionalen Wertschöpfung ist das Produkt- und Fertigungskonzept in Althofen durch und durch nachhaltig. „Das betrifft erst einmal das Holz an sich. Wir verwenden

aber auch Naturlatex für die Matratzen sowie Biobaum- und Schafschurwolle für die Bezugstoffe. Auf das Beschichten können wir aufgrund der ätherischen Öle und des hohen Harzanteils ohnehin verzichten. Die ätherischen Öle kommen uns allerdings noch an anderer Stelle zugute“, verrät Gruber. Indem Zirbenherz die patentierten Eckverbindungen schließlich auch metallfrei ausführt, bietet das Unternehmen dem Kunden letztlich ein stimmiges Gesamtsystem.

Hohe Fertigungstiefe

Die Wertschöpfung startet in Althofen mit der schonenden Lufttrocknung des Holzes. „Dafür kaufen wir Rundholz direkt beim Bauern. Damit sind wir unabhängig von Lieferanten, haben eine gewisse Planungssicherheit bezüglich der Preise und bestimmen die Qualität selbst.“ Um das Material effizient weiterverarbeiten zu können, hat Zirbenherz in jüngster Zeit umfassend in den Maschinenpark investiert. Zugleich treibt das Unternehmen die digitale Vernetzung voran, was ein wesentlicher Grund dafür war, sich für Systeme von HOMAG Austria zu entscheiden. „Die Digitalisierung ermöglicht es uns, effizienter zu arbeiten, Fehler zu minimieren und die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter attraktiver zu gestalten.

Gleichzeitig ist eine bessere interne Kommunikation möglich“, beschreibt die Geschäftsführerin die Motivation. Vor allem auch werde mit der Digitalisierung die Verfolgbarkeit in der Produktion gewährleistet, was eine effiziente Qualitätssicherung garantiere. Erst Anfang 2024 wurde dafür mit einer neuen Plattensäge auch die Etikettierung etabliert. Die Transparenz bei der Maschinenauslastung und dem Produktdurchlauf ermöglicht die direkte Steuerung der Fertigung.

Durchgängigkeit ist ein Hauptargument. Die erste Maschine von HOMAG, ein Bearbeitungszentrum, hatte Zirbenherz 2019 gekauft. „Mit diesem BAZ sind wir sehr zufrieden“, betont Gruber. „Daher lag es nahe, die Zusammenarbeit fortzuführen. Und so stammen heute fast alle Maschinen von HOMAG. Das hat natürlich Vorteile. Zum Beispiel bei der Maschinenbedienung und der Softwaredurchgängigkeit, aber auch beim Service. Gibt es ein Problem, haben wir Ansprechpartner, die sich schnell kümmern.“ Kompetente Beratung im Vorfeld, Durchgängigkeit des Maschinenparks und der Software bis hin zum After Sales seien daher ausschlaggebend für die Investitionsentscheidung gewesen, die schließlich eine Plattensäge „SAWTEQ S-200“ ►

Bilder von links nach rechts:
Die Königin der Alpen wird luftgetrocknet.

Blick in die Fertigung, die Zirbenherz derzeit mit großen Ambitionen digitalisiert.

Eine „DRILLTEQ V-500“, die von einer „SAWTEQ S-200“ mit Teilen in Fertigschnittqualität versorgt wird, bohrt diese Teile und dübelt sie mit Weißbleim.

Bild unten:
Geschäftsführerin Manuela Gruber.



„Die Digitalisierung ermöglicht es uns, effizienter zu arbeiten, Fehler zu minimieren und die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter attraktiver zu gestalten. Gleichzeitig ist eine bessere interne Kommunikation möglich.“

Manuela Gruber,
Geschäftsführerin, Zirbenherz GmbH



Bild:
Mit den Kartonzuschnitten einer „PAQTEQ C-250“ werden die Zirbenholzbetten, -kommoden, -nachtkästchen und -schränke maßgeschneidert verpackt.

ein vertikales BAZ „DRILLTEQ V-500“ sowie eine Kartonschneidemaschine „PAQTEQ C-250“ umfasste. Seit Mai letzten Jahres wurde eine Maschine nach der anderen geliefert und in Betrieb genommen. Parallel dazu wurde geschult. Ob künftig auch mit einem ERP-System gearbeitet wird, ist derzeit noch in der Schwebe. „In jedem Fall wird es so sein, dass der Kunde seine Vorstellungen äußert, und zum Beispiel sein Bett im modularen System konfiguriert wird. Mit diesen Daten wird dann automatisch weitergearbeitet“, beschreibt die Geschäftsführerin. „Wenn überhaupt, muss in die Fertigung nur noch wenig eingegriffen werden. Das Bett läuft per Code ins Programm und von da aus direkt an die Maschine.“ Mit anderen Worten: Der Kunde wählt in einer der Filialen oder im Katalog die Größe, das Design und die Ausstattung. Im Hintergrund werden die Daten generiert, an die Maschinen geschickt und das Bett schließlich gefertigt. Sonderkonstruktionen sind mit einem zusätzlichen Schritt über das CAD-System jederzeit möglich.

Nachhaltigkeit zieht sich durch ...

Anders als früher, als mit der alten Plattensäge auch Pfosten zugeschnitten wurden, übernimmt die SAWTEQ S-200 seit Anfang des Jahres allein den Zugschnitt von Massiv- und Sperrholz. Dabei wurde ihre Größe so gewählt, dass sich später auch noch ein liegendes Lager installieren lässt. Die zugeschnittenen Teile durchlaufen mit Etikettierung alle nachfolgenden Stationen und müssen hier nur noch abgescannt werden. Weil die Bauteile mittlerweile in Fertigschnittqualität aufgeteilt werden, gehen sie von der Plattensäge direkt auf die DRILLTEQ V-500. Früher mussten die Platten vorgeschnitten und anschließend auf der liegenden CNC formatiert werden. Auf der DRILLTEQ erfolgt heute das Bohren und Dübeln der Teile, „wobei uns der Einsatz von Weißleim wichtig war“, unterstreicht Michaela Gruber. „So können dem Kunden nachhaltig erstellte Verbindungen geboten werden.“ Die DRILLTEQ hat bei Zirbenherz schon kurze Zeit nach ihrer Installation für eine massive Entspannung in den Arbeitsabläufen und eine Erhöhung der Effektivität gesorgt. Wie auf der Säge steht auch hier die ressourcenschonende Bearbeitung im Vor-

dergrund. Nach der Bearbeitung auf der V-500 wird kommissioniert, dann gehen Kommoden und Nachtkästchen in die Montage und schließlich alle Produkte in die Verpackung zur PAQTEQ C-250.

... bis zur Verpackung, die zum Produkt passt

„Wir haben uns für eine Kartonschneidemaschine entschieden, weil wir für das Einpacken unserer Produkte viele unterschiedlich große Kartons benötigen“, ordnet Gruber ein. „Früher haben wir die Kartons, die auf ein gewisses Maß zugeschnitten waren, extern bezogen. Da wir nicht alle Größen auf Lager legen konnten, mussten sie zum Teil angepasst werden. So haben wir zum Beispiel die Verpackungen für Schränke und Kommoden immer aus Kartonplatten zusammengebaut.“ Solche Arbeiten sollten ebenso reduziert werden wie der Verbrauch von Verpackungsmaterial. Und Zirbenherz wollte flexibler werden. „Früher mussten wir immer bestimmte Größen vorbestellen, heute können wir beliebige Maße selbst erstellen und sparen uns den Bestellvorgang. Ich hoffe auch, dass wir den Packschaum, den wir bislang begeben, künftig kaum noch benötigen“, so die Geschäftsführerin. Schon jetzt ist klar, dass das Handling viel einfacher und der Aufwand geringer geworden ist: „Wir tippen einfach die gewünschten Maße an der Maschine ein, und der Karton kommt fertig raus.“ Kommoden und Nachtkästchen werden so als Korpusse verpackt, Betten und Schränke als Flat Packs. Die Vorteile dieser Vorgehensweise reichen inzwischen bis zum Endkunden, der die Verpackung und das Branding als Wiedererkennungseffekt honoriert. Insbesondere betrifft das die Nachhaltigkeit. Und so passt auch die Verpackung ins Gesamtkonzept von Zirbenherz sowie speziell zu den Produkten aus der Königin der Alpen.

Zur Website:
Zirbenherz



Ein Konzept und seine Schlüsselkomponente

Riederbau – Holztechnik versteht sich als Systembauer. Indem das Unternehmen den Holzbau systematisiert und standardisiert hat, soll das Bauen erschwinglich bleiben. Zugleich soll Holzbau so flexibel sein, dass er den individuellen Kundenwünschen entsprechen kann. Schlüsselteil für das Gesamtkonzept ist eine WALLTEQ M-120.



Foto © Riederbau – Holztechnik

Die Monteure von Riederbau – Holztechnik versetzen an einem Tag auf der Baustelle schon mal bis zu 450 m² Elementfläche. Große Wohneinheiten, die Fassadenflächen von 1200 m² aufweisen können, arbeiten sie so in gut einer Woche ab. Von den Elementen, die bei hohem Vorfertigungsgrad üblicherweise die Geschosse abdecken und eine Länge von 7 m aufweisen, werden nicht selten 20 bis 30 Stück an einem Tag verbaut. Dass der Nachschub der Elemente garantiert ist, stellt in St. Jakob in Haus seit letztem Herbst eine Multifunktionsbrücke WALLTEQ M-120 von WEINMANN samt Montagetisch „BUILDTEQ A-550“ und Nehmertisch „BUILDTEQ R-530“ sicher.

Standardisierung als zentraler Ansatz

2021 war Riederbau – Holztechnik in die Firma Riederbau integriert worden, die – oft als General- und Totalunternehmer – die volle Bandbreite des Bauens

abdeckt: angefangen bei der Grundstücksakquise über die Entwurfs- und Ausführungsplanung sowie den Bau bis hin zur Schlüsselübergabe. Mit der Übernahme eines Holzbauunternehmens war 2021 der Plan verbunden, ein Konzept zu entwickeln, mit dem sich Holzbauelemente effizienter produzieren lassen und so günstig mit Holz gebaut werden kann. Entscheidend für dieses Vorhaben war die Standardisierung – vom Bauteil über die Schnittstellen bis hin zu den Abläufen und die Arbeit der eingesetzten Mitarbeiter. „Das gesamte Konzept haben wir dann in zwei Jahren erarbeitet und in einen Planungsleitfaden gegossen, um im Herbst 2023 die Fertigung zu starten. Zentrale Komponente ist hier die Multifunktionsbrücke WALLTEQ M-120 von WEINMANN“, berichtet Teamleiter Andreas Embacher.

Als Holzbauzweig von Riederbau deckt Riederbau – Holztechnik heute das gesamte Feld des Wohn- und Objektbaus

ab. Dazu gehören der gemeinnützige Wohnbau und der Wohnbau für Träger ab fünf Einheiten aufwärts. Ein kleinerer Geschäftszweig ist zudem gewerblich und zielt auf den Bau von Büros bis hin zu Industriehallen. Die restlichen Ressourcen werden schließlich für den Bau von Holzfassaden genutzt. „Wir produzieren hauptsächlich Außenwände“, ordnet Embacher ein. „Hinzu kommen vorgefertigte Dachelemente sowie Ein- oder Mehrfamilienhäuser als reine Holzhäuser.“ Das Holzbausystem richtet sich hierbei schwerpunktmäßig auf den Hybridbau. „So vereinen wir das Beste aus beiden Welten Riederbau und Riederbau – Holztechnik“, meint Embacher. „Geht es zum Beispiel um Aufstockungen bestehender Gebäude, um Nachverdichtung, ist der Holzbau klar im Vorteil – besonders, was die Vorfertigung und die Montage betrifft. Die Projekte sind einfach schneller fertig, die Niederschlagseinflüsse werden geringgehalten, und weil Holzbau viel leichter als Massivbau ist, lässt er sich statisch auch besser optimieren.“ Beim Hybridbau, den Riederbau gern im großvolumigen Wohnbau anwendet, werden den Skelettbauten somit die thermisch gedämmten Holzrahmenbauwände vorgesetzt.

Ökologisch bauen

Für die Realisierung solcher Projekte hat Riederbau – Holztechnik vier standardisierte Bauteile entwickelt, mit denen die Firma heute arbeitet. Die Aufbauten wurden in den Planungsleitfaden eingearbeitet, sodass stets klar ist, bis zu welcher Gebäudeklasse ein Element ▶

für tragende Zwecke einsetzbar ist und in welchen Klassen es keine tragenden Zwecke erfüllen kann. „Beton- und Holzbau müssen sich nicht ausschließen“, unterstreicht der Teamleiter nochmals. „Wir haben sie in unserem System vereint und setzen die Baustoffe dort ein, wo sie am besten geeignet sind.“ Dabei arbeiten die Holzbauer am liebsten mit stehenden, vorvergrauten Fassaden. So geben sie ihnen gleich eine Patina, die modern ist – aber auch die Farbe, die das Gebäude ohnehin annehmen würde. Die Fassaden bestehen also immer aus Holz und sind be- und entlüftet. Im Aufbau folgen eine horizontale und eine vertikale Lattung sowie – je nach Brand- oder Schallschutzanforderungen – Gipsfaser-, brandbeständige oder diffusionsoffene Holzwerkstoffplatten. „Gedämmt wird von uns am liebsten mit Zellulose, die ökologisch und preislich für unsere Kunden interessant ist. Und uns als Holzbauer, die ohnehin ökologisch bauen, sind derartige Baustoffe aus Nachhaltigkeitsgründen ein Anliegen. Grund genug also, dies auch bei der Dämmung zu tun.“ Im Wandaufbau innen folgen schließlich als luftdichte Ebene und Aussteifung OSB-Platten. Der weitere Aufbau richtet sich nach dem Kundenwunsch und ist auf der Baustelle nachrüstbar.

Elemente mit hohem Vorfertigungsgrad

Hergestellt wurden solche Elemente früher mit hohem manuellen Aufwand. Dabei war die Vorfertigung relativ schnell abgeschlossen: In der Wand gab es zum Beispiel keine Fensterelemente oder fertige innere Beplankungslagen. Die wurden erst auf der Baustelle ein- und angebaut. Heute wird das Riegelwerk auf einem BUILDTEQ A-550 zusammengesetzt und mit den ersten Beplankungslagen versehen. „Für die Mitarbeiter haben wir hier besonders auf Ergonomie geachtet und so die Attraktivität der Arbeitsplätze erhöht“, betont Embacher. „So gibt es einen Brückenkran – schon allein deshalb, weil sich Pakete von Riegeln so leicht auf den Tisch bringen lassen. Außer-



dem werden die Beplankungslagen per Säulenschwenkkrane und Vakuumheber aufgebracht.“ Ist die erste Beplankungslage auf dem Bauteil, folgt die automatische Bearbeitung durch die Portalanlage M-120, die Öffnungen für Fenster, Türen, Elektroinstallationen bis hin zu Nachströmelementen fräst. Außerdem wird die Außenkontur gefertigt, und das Element wird vollautomatisch abgeklammert.

„Sind wir am ersten Tisch fertig – mitunter schon mit einer zweiten Beplankungslage –, kommt es zum Schmetterlingswendeeffekt auf den BUILDTEQ R-530. Hier wird in das noch offene Gefach die Dämmung eingebracht – je nach Brandschutzanforderung entweder mit Holzwole, Einblas- oder mineralischer Dämmung, wovon wir mehr und mehr Abstand nehmen wollen. Schließlich gibt es Einblasdämmungen, die auch für höhere Brandschutzklassen zugelassen sind.“ Die Wand wird nun mit diffusionsoffenen Platten von außen verschlossen, die gemäß Brand- und Schallschutzanforderung wiederum speziell ausgelegt sind. Das Element, das jetzt beidseitig verschlossen, gedämmt, abgeklammert und gefräst ist, wird aufgerichtet und ab sofort stehend bearbeitet: Nach dem Einbau der Fenster und dem Aufbringen der Fassade ist das Element bereit für die Baustelle. Es folgt das Verladen auf eine Wechselbrücke.

Bilder von oben rechts nach unten links: Riederbau – Holztechnik ist im Hybridbau zu Hause, wo Skelettbauten thermisch gedämmte Holzrahmenbauwände vorgesetzt werden.

Hoher Vorfertigungsgrad: Mit einer Multifunktionsbrücke „WALLTEQ M-120“, und einem Schmetterlingswender (Montagetisch „BUILDTEQ A-550“ und einem Nehmertisch „BUILDTEQ R-530“) von WEINMANN hat Riederbau – Holztechnik ein neues Holzbaukonzept technisch verwirklicht.

Vier standardisierte Bauteile hat Riederbau – Holztechnik entwickelt und in einen Planungsleitfaden einfließen lassen.

Teamleiter Andreas Embacher steht stellvertretend für die Umsetzung des neuen Holzbaukonzeptes.



Zur Website:
Riederbau

Bauen wird wieder erschwinglich

Mit der Fertigung der WALLTEQ M-120 und den Tischen wurde der Vorfertigungsgrad in St. Jakob in Haus massiv erhöht. Zugleich – und auch das ist zentral – ließ sich der Durchsatz um etwa 30 % steigern. Ausgehend von der Standardisierung und dem hohen Vorfertigungsgrad wurden zudem die Arbeiten auf der Baustelle deutlich verringert. Nicht zuletzt ließ sich in der gesamten Fertigungskette die Zahl der Arbeitskräfte senken. Und nicht mehr an jeder Stelle muss ein gelernter Zimmerer eingesetzt werden. „Alles in allem sind wir dem Bauen, das sich Menschen leisten können, wieder ein Stück nähergebracht“, resümiert Embacher. „Wo wir hier genau stehen, werden die nächsten größeren Projekten zeigen.“ Schon bald startet ein solches in Going, gerade mal 20 km von St. Jakob in Haus entfernt. Hier soll im Hybridbau mit dem Riederbau-Holzbausystem eine Wohnanlage mit 36 Wohneinheiten entstehen. Schon Mitte Mai werden dafür die ersten Wände gestellt. „Weitere Projekte sichern uns für 2024 schon jetzt eine Auslastung von 70 %“, berichtet Embacher. „Damit blicken wir zuversichtlich in das laufende Jahr – trotz der herausfordernden Zeiten.“

Gerüstet für neue Märkte

„Holzbau ist modern und salonfähig“, resümiert der Teamleiter. „Wir sind gerüstet für die Märkte, die sich dem kleinstrukturierten Holzbau der Region auf tun. Die Umstrukturierung und die Investitionen waren dafür erforderlich. Denn weil das Klientel des klassischen Häuslebauers wegbreicht, brauchen wir größere Projekte. Dieser Weg in neue Märkte lässt sich aber nur mit dem Systemgedanken umsetzen. Mit unserem alten Konzept hätten wir hier nicht Fuß fassen können. Die maschinelle Fertigung mit hohem Vorfertigungsgrad bringt nun aber die nötigen PS auf die Straße. Mit der WEINMANN-Anlage als Kernkomponente.“



Mitarbeiterporträt

Bild:
Rainer Hemedinger

Rainer Hemedinger

Alter: 48 Jahre

Bei HOMAG Austria seit: 2000

Beruflicher Werdegang:

2004 – heute	Serviceleiter Homag Austria
2000 – 2004	Trainer Woodwop
1998 – 2000	Arbeitsvorbereitung bei Leitner Fenster (St. Lambrecht)
1997	Arbeitsvorbereitung und CNC-Programmierung bei Thennemayr (Hürm)
1995 – 1997	Arbeitsvorbereitung und CNC-Programmierung bei MPG (Micheldorf)
1990 – 1994	HTBLA für Tischlerei Hallstatt

Funktionsbeschreibung:

Die Arbeiten im After Sales sind sehr vielfältig. Das Tagesgeschäft sind die Erarbeitung von Lösungen für den Kunden im Problemfall von der Ersatzteilversorgung, Servicetechnikereinsätzen, Umbauten bis hin zu Softwarelösungen.

Was begeistert mich an meiner Arbeit?

Mit meinem Team für den Kunden zu arbeiten.

Was ist das Spannendste, das beruflich als Nächstes auf mich zukommt?

Die weitere Digitalisierung im After Sales auszubauen, aber den persönlichen Kundenkontakt nicht zu verlieren.



Wir sind für Sie da.

Unsere Vertriebs- und Serviceorganisation auf einen Blick.

Stand Dezember 2024

Vertrieb HOMAG Austria

Vertriebsleitung

Manuel Nöbauer
Tel.: +43 676 843624 250
manuel.noebauer@homag.com

Industrie

Wolfgang Hackl
Tel.: +43 676 843624 210
wolfgang.hackl@homag.com

Kaufmännische Leitung

Susanne Petermann
Tel.: +43 6213 20202-7639
process192@homag.com

KMU Westösterreich

Rainer Fischerleitner
Tel.: +43 676 843624 230
rainer.fischerleitner@homag.com

KMU Südösterreich

David Sageder
Tel.: +43 676 843 624 390
david.sageder@homag.com

Innendienst Vertrieb

Ramona Prossinger
Tel.: +43 6213 20202-7620
process192@homag.com

KMU Nordösterreich

Manuel Nöbauer
Tel.: +43 676 843624 250
manuel.noebauer@homag.com

HOMAG Academy

Christian Lettner
Tel.: +43 676 843624 440
christian.lettner@homag.com

HOMAG Academy

Wolfgang Reisenzein
Tel.: +43 676 843624 320
wolfgang.reisenzein@homag.com

HOMAG LIFE CYCLE SERVICES

Leitung: Rainer Hemedinger

Ersatzteile

Sven Weissbrodt
Tel.: +43 6213 20202-7628
parts192@homag.com

Markus Ebner

Tel.: +43 6213 20202-7627
parts192@homag.com

Christian Kanopka

Tel.: +43 6213 20202-7613
parts192@homag.com

Montageplanung Vorort-Service

Christian Preslmayr
Tel.: +43 6213 20202-7633
christian.preslmayr@homag.com

Michael Emeder

Tel.: +43 6213 20202-7632
michael.emeder@homag.com

Remote Service

Harald Rosner CNC
Tel.: +43 6231 20202-7634
harald.rosner@homag.com

Andreas Höller EDGE

Tel.: +43 6213 20202 - 7635
andreas.hoeller@homag.com

Fritz Humer Lagertechnik

Tel.: +43 6231 20202-7630
fritz.humer@homag.com

Erreichbarkeit

Montag bis Donnerstag
07:00 - 12:00 Uhr, 12:30 - 17:00 Uhr

Freitag
07:00 - 15:00 Uhr

Telefon Zentrale
+43 6213 20202-0

Info Mail:
info-austria@homag.com

Telefon Fernservice
+49 7443 13 60 00

* 10 -stellige
Maschinennummer
bereithalten

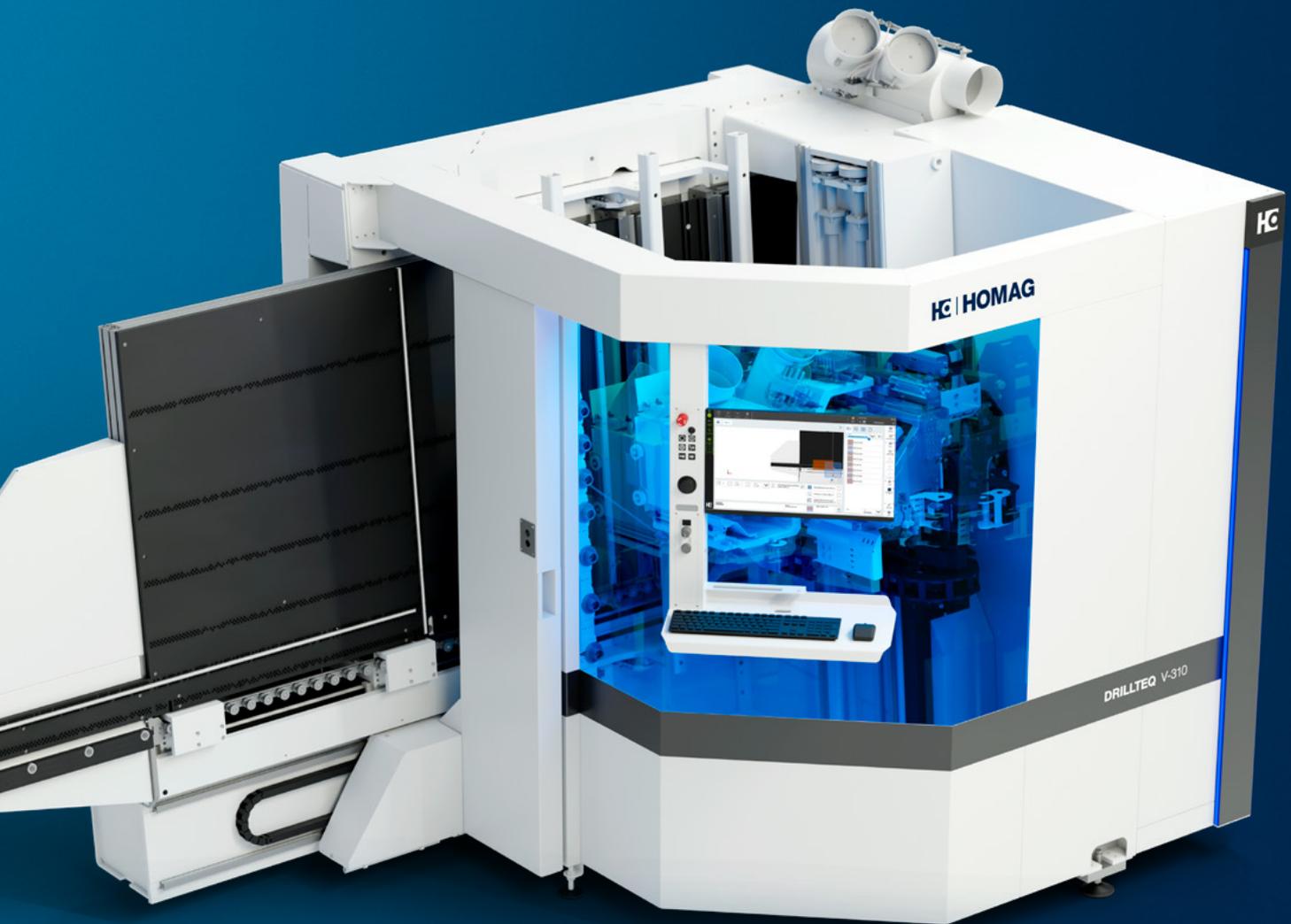
zum
e-shop



DRILLTEQ V-310

Der nächste Schritt der vertikalen CNC-Bearbeitung.

Maximale Korpusbearbeitung. Minimaler Platzbedarf. Ein Raumwunder mit nur 11 m² Aufstellfläche.



HOMAG Austria GmbH

Sportplatzstr. 5, A-4894 Oberhofen am Irrsee
www.homag.com

Der Weg zu
HOMAG Austria

