

TISCHLER

Offizielles Fachorgan der Bundesinnung und der Landesinnungen der Tischler | Juni 2017

JOURNAL 06



Repräsentativ

Edle Materialien und Hightech-Oberflächen als Blickfang in Innenräumen

Keine Sackgasse

Die Durchlässigkeit der Lehrausbildung steigt *AB SEITE 8*

Breitbandschleifen im Handwerk

Der letzte Teil unserer Oberflächen-Serie *AB SEITE 48*



Wolfgang Sparber mit einem Bootsbeplankungs-Element vor der KÜNDIG Brilliant-2 1350 REd-L

»Perfektes Schleifbild auf dem Längs- und dem Querholz«

Wolfgang Sparber, gemeinsam mit Ihrer Frau Carmen Lidauer-Sparber leiten Sie die Tischlerei Lidauer im oberösterreichischen Scharnstein. Was kennzeichnet den 1965 gegründeten Betrieb?

Im Jahr 2000 haben wir die Tischlerei von meinen Schwiegereltern übernommen. Unser Hauptgeschäft ist der Ladenbau, wo wir unter anderem für eine große Lebensmittelkette die Filialen einrichten. Zudem sind wir im Innenausbau für Privatkunden tätig. Mit dem Yachtbau kam 2007 ein weiteres Produkt hinzu. Für exklusive Motorboote und Luxusyachten fertigen wir die Decksbeplankungen und die Innenausstattung. Dieses besonders herausfordernde Tätigkeitsgebiet bedingt eine Menge an Spezialwissen.

Was muss im Bootsbau im Bezug auf die Oberflächen beachtet werden?

Die Bootsdecks bleiben unbehandelt, damit sie auch nass

rutschfest sind. Teak eignet sich dafür am besten, weil es wegen der darin enthaltenen Öle den Holzschutz quasi eingebaut hat. Es fallen aber auch Furnierarbeiten und alle Arten von Lackierungen an – bis hin zum Lackzwischen Schliff für Hochglanzlackierungen.

Der Bootsbau war auch der Hauptgrund für den Kauf Ihrer KÜNDIG Brilliant-2.

Genau. Wegen der Fertigungsweise der Beplankungen ist es kaum vermeidbar, quer zur Faser zu schleifen, da die einzelnen Planken zugleich längs und quer verlegt werden und oft auch geschweift der Form des Schiffsrumpfes folgen. Das Schleifen von Hand hat uns früher viel Zeit gekostet. Dank der Diagonalschleiftechnik der KÜNDIG Brilliant sparen wir nun enorm viel Zeit und erzeugen auf den anspruchsvollen Oberflächen, sowohl auf dem Längs- als auch auf dem Querholz, ein perfektes Schleifbild.

IMPRESSUM

Die Offenlegung gemäß § 25 Mediengesetz ist unter www.wirtschaftsverlag.at/offenlegung ständig abrufbar.

Medieninhaber, Verleger, Herausgeber, Redaktion: Österreichischer Wirtschaftsverlag GmbH, 1120 Wien, Grünbergstraße 15/Stiege 1, Tel.: +43 (0) 1 546 64-0, Fax: +43 (0) 1 546 64-711, www.wirtschaftsverlag.at

Chefredakteur: Dipl.-Ing. Thomas Prlič, DW 341, E-Mail: t.prlc@wirtschaftsverlag.at

Mitarbeiter dieser Ausgabe: Stefan Böning, Michael Fischler, Mag. Gudrun Haigermoser, Harald Jeschke, Gustav Just, Erika Stockinger, Dr. Stephan Trautmann, Mag. Manfred Wildgatsch.

Layout: Make Media Mediendienstleistungen OG, 1140 Wien, office@makemedia.at

Geschäftsführung: Thomas Zembacher

Anzeigenleitung: Dr. Rainer Wimmer, DW 240, E-Mail: r.wimmer@wirtschaftsverlag.at

Anzeigenberatung: Violetta Seidel, DW 245, E-Mail: v.seidel@wirtschaftsverlag.at

Anzeigenservice: Andrea Fischer, DW 441, Fax: DW 50441, E-Mail: tischler@wirtschaftsverlag.at

Anzeigenrepräsentanz OÖ: Verlagsbüro Gerhard Weberberger, Kleinwörth 8, 4030 Linz, E-Mail: linz@wirtschaftsverlag.at, Tel.: +43 (0) 732 31 50 29, Fax: +43 (0) 732 31 50 29-46, Mobil: +43 (0) 676 518 55 75

Anzeigenpreisliste: Nr. 45 vom 1. 1. 2017

Erscheinungsweise: monatlich

Hersteller: Friedrich Druck & Medien GmbH, A-4020 Linz, Zamenhofstraße 43-45, www.friedrichdruck.com

Aboservice: Aboservice Österr. Wirtschaftsverlag, Tel.: +43 (0) 1 361 70 70-570, Fax: +43 (0) 1 361 70 70-9570, E-Mail: aboservice@wirtschaftsverlag.at

Jahresbezugspreis: 74 Euro (Inland); 117 Euro (Ausland). Abonnements, die nicht einen Monat vor Ablauf des Bezugsjahres storniert werden, laufen weiter.

Bankverbindung: Bank Austria, IBAN AT17 1100 0095 2329 8900, BIC BKAUATWW

Druckauflage: 7.290 Exemplare (2. HJ 2016)

DVR: 0368491



Gemeinsam für weniger Müll: Wir verpacken unsere Zeitschrift nur dann in (umwelterträgliche) Folie, wenn die Post es aufgrund von Beilagen verlangt. Mehr erfahren: www.die-wirtschaft.at/CSR

Es wird oberflächlich

In der vorliegenden Ausgabe widmen wir uns ausführlich Äußerlichkeiten: Oberflächen verleihen Möbeln erst ihr charakteristisches Aussehen und sind nicht nur optisch ein wichtiges Gestaltungselement. Mit den entsprechenden Oberflächenstrukturen spielt auch die Haptik, also das Begreifen, eine wichtige Rolle in der Benutzung eines Möbels. Gab es dazu schon zu Jahresbeginn mit den neuen Dekor-Kollektionen einiger großer Hersteller interessante neue Inputs, so haben einige Firmen nochmals nachgelegt und zur Messe Interzum Mitte Mai in Köln nochmals neue Entwicklungen in Sachen Oberflächendesigns und -strukturen präsentiert. In unserem Werkstoff-Schwerpunkt in der Rubrik Material & Technik in der Heftmitte finden Sie einen ersten Überblick über die wichtigsten Neuheiten des vergangenen Messemonats – mehr Details gibt es dann im Laufe der nächsten Ausgaben.

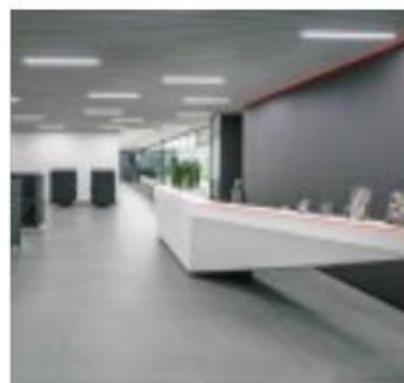
Naturgemäß dreht sich auch in unserem Sonderthema Oberflächentechnik ab Seite 48 alles rund um Äußerlichkeiten: Im letzten Teil seiner Serie widmet sich unser Autor Stefan Böning ausführlich dem Thema Breitbandschleifmaschinen, dazu gibt es neben Produktneuheiten auch Tipps, wie Sie beim Lackieren in wenigen Schritten den derzeit so angesagten Metall-Look selbst herstellen können. Hinweisen möchte ich auch noch auf unsere beiden Berichte auf den Seiten 34 und 38 – hier präsentieren wir zwei Objekte, die im vergangenen Jahr den Architekturstaatspreis erhalten haben. Und dabei spielt natürlich auch die Innenraumgestaltung eine wichtige Rolle.

Viel Spaß beim Lesen wünscht,
Thomas Prlič



» Oberflächen verleihen Möbeln erst ihr charakteristisches Aussehen. «

Thomas Prlič,
Chefredakteur Tischler Journal



COVERFOTO:

Unser Cover zeigt die Empfangstheke aus Corian in der Firmenzentrale von Steinbauer Performance. Foto: Architekturbüro Arkade ZT GmbH

SCHWERPUNKTE IM NÄCHSTEN TISCHLER JOURNAL:
Massivholz & Bearbeitung/ Schneiden, Fräsen, Schärfen/ Furniere

□ TISCHLER JOURNAL 06 / 2017

03 EDITORIAL & IMPRESSUM

04 INHALT

06 HIGHLIGHT

59 MARKT

62 ALLTAGSGESCHICHTEN

■ IM BRENNPUNKT

8 KEINE SACKGASSE MEHR

Die Lehrlingszahlen steigen wieder leicht, die Durchlässigkeit hat sich verbessert

■ AKTUELLES, BETRIEB, WIRTSCHAFT

12 KURZMELDUNGEN

14 KOLUMNE

Harald Jeschke: Im Umgang mit Mitarbeitern klar sagen, wohin die Reise geht

15 KOLUMNE

Meister Sturschädel und Meister Pfiffig zwischen Tradition und Innovation

16 KOLUMNE

Rechtsanwalt Dr. Stephan Trautmann über das Schenken von Liegenschaften

17 KOLUMNE

Steuertipps: Wiedereingliederungsteilzeit

18 LIEFERZEITEN BEI PLATTEN

Was steckt hinter langen Lieferzeiten bei Holzwerkstoffen?

20 STROM AUS DER SONNE

Holzhändler Gitsche setzt mit einer großen Photovoltaik-Anlage auf Öko-Strom

22 MESSEDOPPPEL IM AUFWIND

Ein Rückblick auf die küchenwohntrends und möbel austria in Salzburg

■ INNUNGEN

24 BUNDESINNUNG

25 INNUNG NIEDERÖSTERREICH

26 INNUNG STEIERMARK

28 LANDESINNUNGEN

■ MATERIAL & TECHNIK

30 PRODUKTNEUHEITEN

32 WERKSTOFFE

Neuigkeiten von der Interzum

34 MÖBELTUNING

Möbel aus Mineralwerkstoff für Steinbauer Performance

38 KATHEDRALE FÜR WEIN

Ausgezeichneter Erweiterungsbau des Wachauer Weinguts Högl

■ MASCHINEN & WERKZEUGE

44 PRODUKTNEUHEITEN

45 DATEN AUS DER CLOUD

Neue Digitalisierungsplattform tapio von Homag

■ BILDUNG

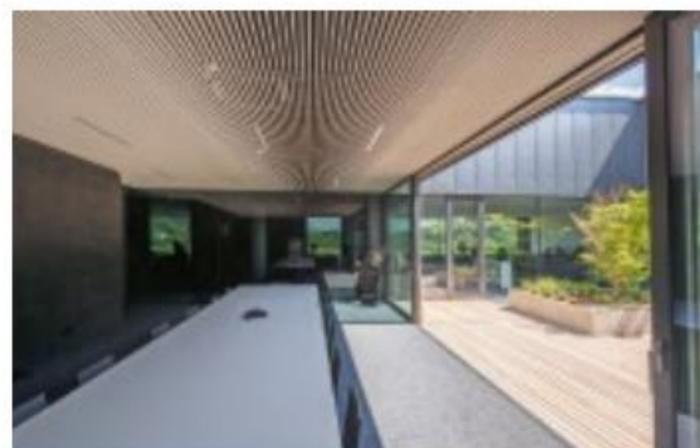
46 MEISTERSTÜCKE

Meisterarbeiten aus dem Wifi Innsbruck

32



34



38





48

Sonderthema Oberflächentechnik

SONDERTHEMA OBERFLÄCHEN- TECHNIK

48 BREITBANDSCHLEIFEN

Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten in der Werkstatt – Serie, letzter Teil

52 LACKIEREN IN H-DUR

Lackierzentrum von Höcker Polytechnik beim Klavierhersteller Seiler Pianoforte

54 MESSING-EFFEKT

Adler hat seine Effektlacke um Echtmetallbeschichtungen erweitert

58 OBERFLÄCHEN MIT ANSPRUCH

Neue Oberflächenbearbeitung bei Team 7 von Weber



54



58

SPEEDMASTER
WEIL ZEIT LEBEN IST

**DER
GESCHWINDIGKEIT
VERSCHRIEBEN!**

MÖBEL[FERTIG]TEILE IN 48 STUNDEN

Wir fertigen für Sie Möbelteile in erstklassiger Qualität, in allen Wunschgrößen und innerhalb von 48 Stunden. Sie sparen damit Kosten, minimieren Ihr Produktionsrisiko und gewinnen jede Menge [Frei]zeit.

Mehr unter www.speedmaster.at



Designer und Tischlerei- bzw. Holzbau-Betriebe entwickelten gemeinsam smarte Stadt-Möbel. Im Rahmen des Designmonats waren sie auch in der Grazer Innenstadt aufgestellt.

FOTOS: THOMAS FEICHTNER, MIRIAM RAINEBURGER



Grazer Stadt-Möbel

Die Creative Industries Styria und der steirische Holzcluster haben fünf österreichische Designer eingeladen, zusammen mit steirischen Tischlerei- bzw. Holzbaubetrieben Prototypen für smarte Stadt-Möbel aus dem Werkstoff Holz zu entwickeln. Entstanden sind dabei ganz unterschiedliche Stücke, die im Rahmen des Designmonats auch in der Grazer Innenstadt aufgestellt waren.

Der Designer Thomas Feichtner entwickelte mit der Tischlerei Rosenkranz aus St. Peter ob Judenburg Holzhocker, deren Ober- und Unterseiten jeweils aus zwei gegengleich versetzten Sechsecken bestehen – so entsteht ein spannungsvolles Wechselspiel von Flächen, Linien und Kanten.

Etwas größer dimensioniert ist das Modulsystem, das in Zusammenarbeit von Hohensinn Architektur + miniform mit dem auf Spielanlagen sowie Park- und Gartenmöbel spezialisierten Unternehmen Fritz Friedrich GmbH entstanden ist. Durch Kippen, Drehen und Stapeln lassen sich die Modulelemente vielseitig einsetzen und kombinieren – so können abgeschirmte Rückzugsräume ebenso gebildet werden wie Spielplätze oder Bikeparkings. Eine Art runden Pavillon mit Dachträgern und mit Lärchenschindeln beplankter Außenhaut haben der Designer Martin Mostböck und die holz.bau forschungsgmbh entworfen. Skulptural wiederum mutet das Objekt an, welches das Design-

studio Zweithaler und die mtdesign Tischlerei des Zeltweger Holzinnovationszentrums gefertigt haben: Dabei wird eine Massivholzplatte durch nicht parallel durchgesteckte Rundstäbe räumlich positioniert und gehalten.

Mit Gegensätzen wie analog und digital, Verweilen versus Bewegen oder Höhe und Tiefe beschäftigt sich das Projekt von Wolfgang Pichler Design und der Spezialtischlerei Der Hobel: Das Liegemöbel soll durch räumliche Erhöhung die Perspektive auf den Stadtraum verändern – und dabei trotzdem ein komfortables Verweilen ermöglichen. (red/holzcluster) □

www.cis.at,

www.holzcluster-steiermark.at

Keine Sackgasse mehr

BRENNPUNKT Die Lehrlingszahlen steigen wieder leicht an, die Durchlässigkeit zu weiteren Ausbildungen ist besser geworden. Bei den Tischlern ist die Zuversicht groß, diese Trendwende bald auch für die eigene Branche zu schaffen.

Text: **Guðrun Haigermoser**



» **Wir arbeiten seit drei Jahren intensiv daran, die Perspektiven unseres Berufes für die Jugendlichen klar und modern darzustellen.** «

Josef Pichler, Bundeslehrlingswart

Obwohl die aktuellen Lehrlingszahlen noch keine großen Sprünge nach oben markieren, sind sie dennoch ein positives Signal: Laut der im April präsentierten Lehrlingsstatistik der Wirtschaftskammer Österreich (WKO) ist der Anteil der Lehrlinge im ersten Jahr gegenüber dem Vorjahr um 1,9 Prozent gestiegen. Durch den gleichzeitigen Rückgang der Zahl der Jugendlichen in überbetrieblichen Ausbildungsstätten bleibt unter dem Strich zumindest eine Zunahme von 0,9 Prozent über. Bei den Tischlern stellt sich das Bild allerdings noch anders dar: Von 2015 auf 2016 ist die Gesamtzahl von 3312 (davon 2645 Tischler und 667 Tischlereitechniker) auf 3189 (2529 und 660) um 123 Lehrlinge zurückgegangen. Zumindest fiel das Minus geringer aus als in den Vorjahren: Von 2014 auf 2015 gab es einen Rückgang von 265 Lehrlingen, von 2013 auf 2014 waren es 275 weniger. Gleichzeitig ist auch die Zahl der Lehrbetriebe im Zeitraum 2015 auf 2016 von 1708 auf 1492 gesunken.

AUFMERKSAMKEIT ERREGEN

Im April wurde ein Lehrlingspaket beschlossen, das sowohl Unternehmer als auch die Auszubildenden unterstützen soll: Dieses beinhaltet die volle Kosten-Rückerstattung für alle Vorbereitungskurse auf die Lehrabschlussprüfung, die bisher mit 250 Euro gedeckelt war. Ebenso werden bis zu zweiwöchige Sprachkurse im Zusammenhang mit einem Auslandpraktikum von Lehrlingen gefördert. Obwohl diese im Juli in Kraft tretenden Maßnahmen wohl nicht die wie vom damaligen Wirtschaftsminister Reinhold Mitterlehner angekündigte „Renaissance des Lehrberufs wie noch nie“ bringen werden, wird das Thema zumindest positiv konnotiert in den Medien dargestellt. „Das sind zwar kleine aber dennoch gute Schritte, und wir freuen uns über jede positive Erwähnung der dualen Ausbildung“, sagt Alfred Freundlinger, stellvertretender

Leiter der Abteilung für Bildungspolitik an der Wirtschaftskammer Österreich (WKO). Dass eine gute Presse durchaus zu schätzen ist, bestätigt Hans Bartl, Direktor der Berufsschule Kremsmünster: „Oft sind negative News über die Lehre interessanter als positive.“ Man habe schon oft versucht, Medien für die Aktivitäten der Schule und der Schüler zu interessieren, leider mit sehr bescheidenem Erfolg. Ähnlich läuft die Diskussion, wenn es um die „Qualität“ der Jugend heutzutage geht. „Ein großer Teil unserer Schüler ist sehr leistungsfähig. Geredet wird aber immer nur von dem unteren Drittel.“

HOHE ZUFRIEDENHEIT

Dass Eigen- und Fremdbild oft ein ganz anderes sind, zeigt eine Umfrage zur Attraktivität der Lehre: Laut der im Februar 2017 unter rund 1900 aktuellen Lehrlingen und Lehrabsolventen durchgeführten market-Studie sind 90 Prozent mit ihrer Lehrstelle sehr zufrieden bzw. zufrieden. Als Hauptgründe für die Wahl der Lehrausbildung wurden von den Lehrlingen das erste eigene Geld und die damit einhergehende Selbstständigkeit genannt (64 Prozent). Auf Platz zwei folgt das Interesse am Lehrberuf (60 Prozent). „Weil ich nicht mehr in die Schule gehen wollte“, war für 46 Prozent ausschlaggebend. Laut der Umfrage ist die Entscheidung für eine Lehre zum Großteil selbstbestimmt, Informationen finden 66 Prozent im Internet, 44 Prozent absolvieren eine Schnupperlehre, auf den Plätzen folgen die Eltern (40 %), das Arbeitsmarktservice (39 %) und gleichaltrige Freunde (22 %).

IN KOMBINATION ZUM ERFOLG

„Die duale Ausbildung ist ein Spitzenmodell, das auch den Aspekt des lebenslangen Lernens beinhaltet“, bestätigt Alfred Freundlinger. Für den WKO-Experten ist es essenziell, die Möglichkeit, praktisch in einem Unternehmen zu lernen und sich parallel allge-

mein weiterzubilden, wieder viel stärker in das Bewusstsein der Gesellschaft zu bringen. „Denn genau diese Kombination ist die mit den besten Zukunftsaussichten.“

Die befragten Lehrlinge sind von dieser positiven Komponente wohl bereits überzeugt: In der Umfrage zur Attraktivität der Lehre zeigten sich 85 Prozent „voll und ganz“ überzeugt von den Möglichkeiten, nach der Lehrabschlussprüfung weitere Ausbildungen wie Matura, Meisterprüfung oder Studium absolvieren zu können. So deutet auch ein weiteres Studienergebnis darauf hin, dass die Möglichkeiten besser genutzt werden: Rund 60 Prozent der befragten Fachkräfte haben nach der Lehre noch weitere Ausbildungen absolviert, zehn Prozent sind ihr eigener Chef geworden, ein Viertel befindet sich in einer leitenden Position. Besonders stark – nämlich zu drei Vierteln – sind Lehrlinge der Meinung, dass eine Lehre besser auf das Leben vorbereitet als die Schule.

Das Fazit daraus: Auch wenn das Bild der

Lehre in der Öffentlichkeit noch immer nicht das beste ist, so gilt es nicht mehr als Sackgasse. „Die Durchlässigkeit nach oben ist viel besser geworden, und die Jungen wissen auch darüber Bescheid“, bestätigt Hans Bartl die Studienergebnisse aus seinen praktischen Erfahrungen heraus.

ATTRAKTIV FÜR BEIDE SEITEN

Um die Lehre noch weiter zu stärken, braucht es aber auch eine starke zweite Seite: die der Ausbildungsbetriebe. „Für Unternehmen ist die Ausbildung dann attraktiv, wenn es genügend geeignete Bewerber gibt“, sagt Bildungsexperte Freundlinger. Durch das Steigen der Geburtenrate seit 2001 gibt es 2016 zwar wieder mehr 15-Jährige, was im Match der Ausbildungseinrichtungen um die Jugendlichen auch bei der Lehre das erste Mal seit 2008 eben diesen – wenn auch minimalen – Anstieg bringt. Allein der quantitative Aspekt wird nicht den nachhaltigen Aufwärtstrend bringen. Die



»Die duale Ausbildung ist die mit den besten Zukunftsaussichten, da sie gelebte Praxis und Theorie kombiniert.«

Alfred Freundlinger, WKO

DIE PFLEIDERER DESIGN-KOLLEKTION 2017-2020

Entdecken Sie unsere Dekore und Strukturen – unterteilt in 11 anwenderfreundliche und inspirierende Farbwelten, basierend auf modernen Lebensstilen und Interieur-Trends.



Living Sorrento's Finest New Home
© Concept Design & Construction Viy Pty Ltd



**INSPIRATIONS
CLOSE TO YOU**



» Lehre gilt nicht mehr als Sackgasse. Die Jungen wissen über mögliche Karrierewege durchaus Bescheid. «

Hans Bartl, BS Kremsmünster

Experten fordern schon lange ein Schulsystem, das vor allem in den Unterstufen viel stärker vorbereitend agiert. „Schulpflicht muss Bildungspflicht sein und zu einer Ausbildungsreife führen“, so Alfred Freundlinger. Die ab nächstem Jahr geltende Ausbildungspflicht, die vor allem die Erziehungsberechtigten in die Pflicht nehme, sei zwar zu begrüßen, aber eher „der zweite Schritt vor dem ersten“. Die große Systemlösung, die in unterschiedlichen Varianten diskutiert wird, wird wohl noch eine geraume Zeit auf sich warten lassen. Bis dahin bleibt das eigeninitiierte Arbeiten am Image mit vielen kleinen und großen Maßnahmen und das Engagement der Beteiligten – Ausbilder, Schulen und Jugendliche – das zentrale Instrument zum Erfolg.

WEG VOM BASTLERIMAGE

Warum es bei den Tischlern noch nicht ganz so gut läuft, hat mehrere Gründe: dazu gehören das nach wie vor stark verankerte „altmodische“ Image und die im Vergleich zu anderen Berufsgruppen geringere Entlohnung. „Neben all den Gründen für die Lehre, die in der Umfrage angeführt wurden, brauchen die Jugendlichen vor allem Perspektiven im Beruf. Daher arbeiten wir seit drei Jahren intensiv an einer modernen Darstellung unseres Berufsbildes und sind zuversichtlich, dass unsere Arbeit bald wirkt“, sagt dazu Josef Pichler, Bundeslehrlingswart und seit vielen Jahren selbst ausbildender Tischlermeister. Obwohl es die Zahlen noch nicht widerspiegeln, „sind wir mit den beiden Lehr-Varianten, unserem Fokus Lehre mit Matura und einer auf junge Frauen zugeschnittenen Informationskampagne auf dem richtigen Weg.“ Neben verschiedenen Bundesländer-Aktivitäten wie der Tischlertrophy wird auch die neue bundesweite Werbelinie einen Lehrlingsschwerpunkt haben. Einen ersten Vorgeschmack wird es während des heurigen Bundeslehrlingswettbewerbs im Juni in Wien (siehe auch Bericht Seite 24) geben, dessen Neuausrichtung das gleiche Ziel vor Augen hat: Das Tischlerhandwerk in der Öffentlichkeit klar und modern darzustellen.

Berufsschuldirektor Hans Bartl, selbst ausgebildeter Tischlermeister, gibt Josef Pichler in Sachen Imagepolitik recht: „Die Tischlerei hat trotz aller technischen

Errungenschaften immer noch ein verstaubtes Image, das allerdings schon lange nicht mehr stimmt.“ So müsse man die Vielfalt und die Möglichkeiten, die dieser hochtechnische Beruf bietet, noch viel stärker transportieren.

AKTIV AUSBILDEN

Einer der wichtigsten Aspekte liegt für Bartl in der Hand der Unternehmen selbst. „Eine aktive betriebliche Ausbildung ist besonders wichtig.“ Durch viele Gespräche mit Schülern weiß der Berufsschuldirektor, wann sich die Jugendlichen gut aufgehoben fühlen – und dies auch positiv an ihre Freunde weiter kommunizieren: Essenziell ist ein definierter Ansprechpartner, der sich mit genügend Zeit um die jungen Mitarbeiter kümmert.

Wichtig ist außerdem, dass man die Lehrlinge zwar leitet, ihnen aber von Anfang an vertraut und ihnen bald Eigenverantwortung gibt. Auch wenn eine soziale Unternehmenskultur mit z. B. gemeinsamen Freizeitaktivitäten im Betrieb vorhanden ist, leben sich junge Leute gut ein. Besonders kontraproduktiv ist es, die Ausbildung „einfach laufen zu lassen“, den Jungen zu misstrauen und sie nicht aktiv in die betriebliche Gemeinschaft einzubinden. Alfred Freundlinger ergänzt einen anderen problematischen Aspekt: Das Thema Lehre stehe oft nicht als Ausbildung, sondern als „arbeiten gehen“ auf dem Radar. „Der Ausbildungscharakter in Verbindung mit Arbeiten – also gelebter Praxis – muss noch viel stärker und positiver kommuniziert werden.“

DIE SACHE MIT DEM GELD

Ein weiteres Thema: Die Attraktivität eines Berufes hängt auch mit der Höhe des Entgelts zusammen und ist – wenn in mehrere Berufe hineingeschnuppert wird – oftmals das entscheidende Kriterium pro oder kontra. Josef Pichler sieht hier bei den Tischlern „noch viel Luft nach oben“. Um im Ranking – momentan bewegt man sich, je nachdem ob die klassische Tischlerei und die besser bezahlte Tischlereitechnik getrennt oder zusammengeführt dargestellt werden – zwischen den Plätzen fünf bis zehn. Ein klarer Vorteil wäre eine Senkung der Lohnnebenkosten für Lehrlinge, die die Arbeitgeber dann auch unmittelbar in eine höhere Entschädigung investieren sollten. ■

*spürbar
besser*

www.adhouse.cc



HOLZ IM AUSSENBEREICH

EIN STARKES GEFÜHL, EIN TOLLES AMBIENTE

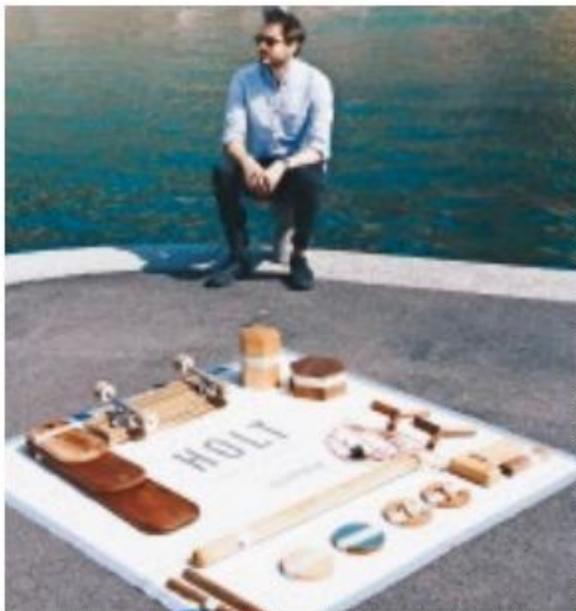
Der Garten: Vom Lebens- und Wohnraum
zur Wohlfühloase.

GITSCHKE GmbH Emil-von-Behring-Straße 22, 9500 Villach
T +43 4242 41801 E office@gitsche.at www.gitsche.at

 **GITSCHKE**
GUTES AUS HOLZ

GEHSTEIG-GALLERIE

Die Kornberg Design Tischler ließen sich heuer eine spezielle Art der Präsentation einfallen, um ihre Produktkollektion „Holt – beyond tradition“ rund um die Möbelmesse in Mailand zu zeigen – und zwar ein schnelles, mobiles „Pop-up“-Ausstellungskonzept. Dazu packte man zwei Rucksäcke mit Holt-Produkten und fuhr damit per CityBike durch die Stadt. An öffentlichen Plätzen wurde Halt gemacht und die Produkte direkt am Gehsteig präsentiert. Eine unkonventionelle Idee, mit der die Kornberg Design Tischler eine Menge positive Resonanz erhielten.
holt.at ■



Historische Holzböden

Originale Parketttafeln, Pläne und traditionelle Werkzeuge informieren über Geschichte, Materialien und Konstruktionen.

AUSSTELLUNG Mit der Sonderschau „Parkett“ widmet sich die Kartause Mauerbach anhand vieler historischer Beispiele und originaler Parketttafeln dem Thema Holzfußböden. Ob einfacher ländlicher Bretterboden, Holzstöcklpflaster oder aufwändig gestalteter Intarsienboden: Holzfußböden prägen bis heute maßgeblich die Interieurs historischer Gebäude und erzählen über die Geschichte der Bewohner und ihrer Räume. Originale Parketttafeln, Pläne und traditionelle Werkzeuge informieren über Geschichte, Materialien und Konstruktionen. Daneben wird in Form einer eigenen Schauwerkstätte auch die notwendige Pflege und Restaurierungsmaßnahmen für den dauerhaften Erhalt dieser oft unterschätzten historischen Oberflächen gezeigt. Bis 24. September 2017, Sa, So und Feiertage, 10–18 Uhr, Kartause Mauerbach, www.bda.at ■

153,3 Mio. €



Der Neubau der Makita-Niederlassung ist schon in der Zielgeraden, Ende Juni wird übersiedelt.

Makita übersiedelt

NEUBAU Seit dem Sommer vergangenen Jahres baut Makita Österreich an einer neuen Niederlassung: In Fischamend (NÖ) entsteht auf 23.000 Quadratmetern eine neue Firmenzentrale mit einem modernen Bürogebäude, Hochregallager und Regallager mit insgesamt 20.000 Palettenplätzen. Die gesamte Logistik wird damit von bisher drei Standorten auf einen zusammengelegt, mit einem neuen Servicecenter samt Schulungsräumen will man den Kunden ein noch besseres Service bieten. Auch neue Arbeitsplätze sollen mit dem neuen Standort entstehen – insgesamt stockt man von 65 auf 100 Mitarbeiter auf. Übersiedelt wird Ende Juni, ab Anfang Juli läuft der Betrieb dann von Fischamend aus. www.makita.at ■

FOTOS: BDA, KETTELE, MAKITA

So hoch waren die Herstellererlöse mit Innentüren im Vorjahr in Österreich. Der Markt wuchs damit um insgesamt 5,5 Prozent gegenüber 2015. Die Wachstumsimpulse dazu kamen fast ausschließlich aus dem Objektneubau.

QUELLE: BRANCHENRADAR/KREUTZER FISCHER & PARTNER

Bewegungstechnologien von Blum: 4 für mehr



Mit den 4 Bewegungstechnologien von Blum ist für Sie noch mehr drin: Mehr Lösungen, die das Öffnen und Schließen von Möbeln noch komfortabler machen. Mehr Gestaltungsspielraum, um anspruchsvolle Designs mit begeisternder Funktionalität zu realisieren. Und mehr Möglichkeiten, Möbel so individuell zu gestalten, dass sie jeden Tag aufs Neue begeistern.

Einzel eingesetzt überzeugt jede der 4 Bewegungstechnologien von Blum durch ihre besonderen Stärken. Wer die Bewegungstechnologien z. B. in der Küche geschickt miteinander kombiniert, hat noch mehr Vorteile. Da sie frei kombinierbar sind, erhalten Sie stets die richtige Lösung – optimal abgestimmt auf die jeweilige Anwendung in den verschiedenen Wohnbereichen und auf den Ausstattungswunsch Ihres Kunden.

Was Sie mit den 4 Bewegungstechnologien alles machen können ...

- Klappen, Türen und Auszüge in vielfältigen Designs umsetzen und sicherstellen, dass das Öffnen und Schließen optimal funktioniert. Denn Experten wissen: Überzeugt die Funktion, überzeugt auch das Möbel.
- Möbel so komfortabel ausstatten, dass die Bedienung jeden Tag aufs Neue begeistert. Denn hochwertige Möbel sollen nicht nur gut aussehen, sondern sich auch so anfühlen.
- Das Sortiment differenzieren und damit noch individueller auf Kundenwünsche eingehen. Für mehr Spielraum – egal, ob Küchenlinie, individuelles Möbeldesign oder Einzelstück.
- Mehr außergewöhnliches Design und begeisternde Funktionalität in den Möbelbau bringen. Denn hohe Bewegungsqualität macht Design erst möglich.



Nutzen Sie diese 4 Technologien:

BLUMOTION

für sanftes und leises Schließen von Klappen, Türen und Auszügen

SERVO-DRIVE

Die elektrische Bewegungsunterstützung für Auszüge und Klappen bietet höchsten Bedienkomfort. Sie ist auch als Einzellösung, z.B. für Müllauszüge oder Kühlgeräte, erhältlich.

TIP-ON BLUMOTION

Die innovative Technologie kombiniert leichtes Öffnen durch Antippen und sanftes Schließen komplett mechanisch.

TIP-ON

für mechanisches Öffnen durch Antippen von Klappen, Türen und Auszügen



➤ Hier finden Sie mehr Informationen zu den 4 Bewegungstechnologien von Blum

Kein Traumschiff

KOLUMNE Im Umgang mit Mitarbeitern muss klar und ehrlich gesagt werden, wohin die Reise geht. (3/3)

Text: **Harald Jeschke**

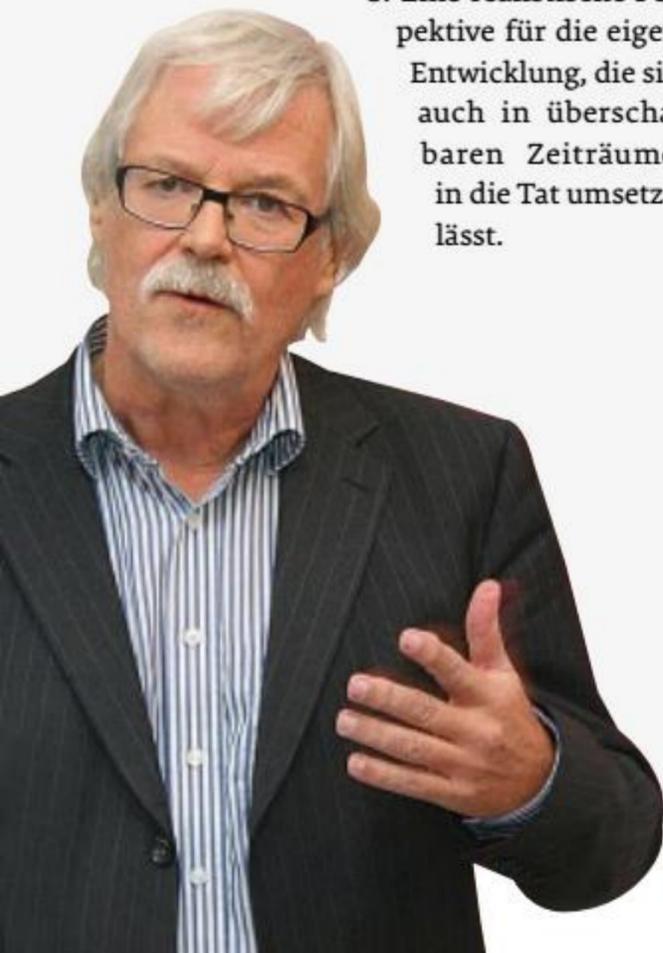
Das neue Arbeitsparadies ist da! Diesen Eindruck muss man gewinnen, wenn man die Texte auf Karriere-Portalen und in Personalinseraten liest. Denn in diesen Tagen wollen sich viele Unternehmen zu attraktiven Arbeitgebermarken machen ... und machen sich dabei zum Narren. Doch wer's ehrlich mit sich und seinen Leuten meint, kann heute stärker punkten denn je ...

Wer in den blauen Ozean aufbricht, kann nicht alles planen und absichern: Ein bisschen Abenteuer ist immer dabei. Für diese Reise braucht der Kapitän deshalb die richtige Crew. Aber wie soll er sie finden, wenn er nur Schönwetter-Gefährten anspricht, statt ehrlich zu sagen: „Ja, wir werden hart arbeiten müssen.“ Und: „Nein, wir liegen hier nicht auf dem Sonnendeck. Und wir haben auch keine Es-ist-immer-alles-risikolos-Versicherung.“

Es gibt unzählige Studien darüber, was sich Mitarbeiter/-innen von einem guten Arbeitsplatz (und Chef) erwarten:

1. Eine klare Beschreibung dessen, was sie konkret tun sollen ... und woran sie gemessen werden.
2. Einen Chef haben, der sich fachlich auskennt, der Optimismus und Ziele hat und der zu den Mitarbeiter/-innen ehrlich und gerecht ist.

3. Eine realistische Perspektive für die eigene Entwicklung, die sich auch in überschaubaren Zeiträumen in die Tat umsetzen lässt.



EHRLICHER UMGANG

Führende Personalberater sehen für die Zukunft nur zwei Modelle der Unternehmensgestaltung: fluide Unternehmen, die selbst nur sehr wenige Leute in koordinierenden und projektleitenden Funktionen beschäftigen und mit externen Netzwerkpartnern intensiv zusammenarbeiten. Und sogenannte Caring Companies, die ihre (spezialisierten) Mitarbeiter/-innen und ihre Familien durch intensive Fürsorge langfristig an sich binden. Eines ist beiden Unternehmenskonzepten aber gemeinsam: Im Umgang mit Mitarbeiter/-innen muss klar und ehrlich gesagt werden, wohin die Reise geht.

ERFOLGREICHER FEHLSCHLAG

Die Expedition des Polarforschers Shackleton in die Antarktis verfehlte zwar ihr eigentliches Ziel, sie sollte aber dennoch zum Erfolg werden: Er hat alle seine Männer wieder sicher nach Hause gebracht, nachdem ihr Schiff im abgelegenen Eismeer untergegangen war. „Der Boss“, wie ihn seine Männer nannten, verdankte diesen Erfolg einem Fundament aus Kameradschaft, Verantwortungsbewusstsein, Entschlossenheit ... und auch der Auswahl der richtigen Besatzung. In diesem Sinn: Happy Sailing ... and a safe Return. ■

KONTAKT

Harald Jeschke ist geschäftsführender Gesellschafter der softnomics marketing-kommunikation kg in Ansfelden. Er hat viel Erfahrung in der Holz- und Kreativwirtschaft, ist als Berater, Fachpublizist und Sprecher in Foren und auf Veranstaltungen tätig und gestaltet und leitet Workshops und Seminare.

softnomics kg, 4052 Ansfelden, Haider Straße 21, Tel.: +43 (0)732/79 73 10, E-Mail: h.jeschke@softnomics.at, www.softnomics.at



TALENT CAMP

Der Softwarehersteller CAD+T veranstaltet von 17.–21. Juli 2017 am Firmensitz in Ansfelden ein „Talent Camp“. Schüler, Lehrlinge und Studenten, die den Sommer zur Weiterbildung nutzen und ihr CAD-Fachwissen vertiefen wollen, können daran teilnehmen und zum Abschluss im Rahmen der CAD+T-Challenge Preise gewinnen. Infos und Anmeldung: www.cadt365.com ■

KREIS-KONGRESS



Martin Oberwallner

Unter dem Motto „Balance: gemeinsam – sicher – stark“ trafen sich die Mitglieder des Handelsverbandes von Der Kreis Österreich zum Kongress 2017 in Linz. Die Veranstaltung startete am Freitag mit der

Besichtigung der voestalpine Stahlwelt sowie einer Werkstour mit Zwischenstopp bei einem der Hochöfen. Zum gemütlichen Ausklang des Get-Together und Networking-Programmes traf man sich am Linzer Hausberg, dem Pöstlingberg. Grund zur Freude hatten Martin Oberwallner und sein Team am Samstag. Mit einer Rekordteilnehmerzahl ging das Programm im Park Inn Hotel Linz sowie im Kaufmännischen Palais Linz weiter. Karriere mit Lehre und die Ausbildungsmöglichkeiten an der HTL Mödling waren die diesjährigen Schwerpunkte der Tagung. www.derkreis.at ■

GEBÜNDELT

Der deutsche Beschlägehersteller Hettich hat seine zwei Vertriebsgesellschaften zu einer Gesellschaft am Standort Vlotho zusammengeführt. Bisher lag der Vertrieb für den Handel und das Handwerk in Zentral- und Nordeuropa sowie für definierte Exportmärkte in der Verantwortung der Hettich FurnTech GmbH & Co. KG. Die Hettich Marketing- und Vertriebs

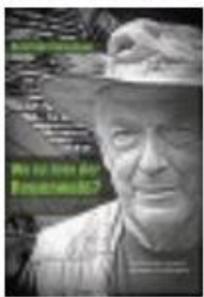


GmbH & Co. KG in Kirchlengern war für den Vertrieb an weltweit agierende Key-Account-Kunden und Industriekunden in definierten Regionen

zuständig. Unter dem Dach der Hettich Marketing- und Vertriebs GmbH & Co. KG wurde jetzt eine gemeinsame Vertriebsorganisation geschaffen. Geschäftsführer sind Eckhard Breitenkamp, Bernd Große-Dunker, Uwe Kreidel und Peter Kuppen. Bei der Hettich Marketing- und Vertriebs GmbH & Co. KG sind rund 270 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt.

www.hettich.de ■

ERRATUM



In unserem Beitrag zum Buch „Wo ist hier der Regenwald?“ in der vergangenen Ausgabe ist uns leider ein Fehler unterlaufen: Der Autor heißt richtigerweise Heinrich Gessinger, nicht Heinrich. Wir bedauern den Fehler! Alle Infos zum Buch: www.gessinger.at ■

Ernst Tanzler und Hans Strothoff

HAUPTVERSAMMLUNG



Rund 240 Teilnehmer trafen sich am ersten Mai-Wochenende zur Jahreshauptversammlung der MHK Österreich im Hotel „Gut Brandlhof“ in Saalfelden. Unter anderem berichtete Ernst Tanzler, Geschäftsführer von MHK Österreich, über die vor zwei-einhalb Jahren gestartete Neupositionierung der Marke MHK sowie das neue Konzept „Next Generation“. Mit Finanzminister Hans Jörg Schelling als Vortragenden konnte Tanzler auch hohe Prominenz aus der Politik im Rahmen der Veranstaltung begrüßen.

www.mhk-oesterreich.at ■

FOTOS: MHK, WEINWURM

Sturschädel vs. Pfiffig

GLOSSE Meister Sturschädel und Meister Pfiffig zwischen Tradition und Innovation. *Texte: Michael Fischler*

MEISTER STURSCHÄDEL SAGT:

Was immer man über diese „neuartigen“ Ideen der Produktentwicklung oder der Produktgestaltung oder wie man das alles bezeichnen will, denken mag – alles Schwachsinn, finde ich. Die Aufgabe von uns Tischlern ist nach wie vor die Produktion von Einrichtungsgegenständen, wie ja schon der Name vorgibt, und damit hat es sich. Diese Suche nach neuen Produkten oder gar Produktnischen ist sicher nicht Aufgabe des Handwerkers. Vielleicht möchte man uns wieder in die Zeit der „Kramersleute“ versetzen, die mit Handwerkskarren durch die Dörfer ziehen und Kleinkram verscherbeln und vielleicht dazu noch das „Hobellied“ trällern? Also wirklich.

MEISTER PFIFFIG SAGT:

Wir sind die Produktentwickler, wir bemühen uns um Lösungsvorschläge, wir bestimmen den Trend, und auch wir nützen unsere Fähigkeiten, Gegenstände gestalterisch – heute oft auch als trendig bezeichnet – zu entwickeln und zu formen. Darauf sind wir stolz, und das ist unsere Aufgabe als Wohlfühlberater. Dazu gehört alles, von der Konstruktion über die Funktion bis zur Vision. Produktions-Know-how im Bereich Holz ist ganz einfach unsere Stärke. Wir sind die Handwerker, die mit Hand und Kopf und mit Wissen und Herz an die Gestaltung von Dingen herangehen, die dem Mensch das heimelige Wohlgefühl in seine vier Wände bringen. Warum dürfen wir dann nicht auch unsere Gedanken von der Liebe zum Detail beeinflussen lassen? Welches gestalterische Potenzial sind wir in der Lage, in kreative Entwürfe bis zur hochwertigen kompetenten Ausführung hineinzulegen? Wir können unser qualitatives Spektrum im Zeichen der Zeit in die Produktentwicklung so integrieren, dass daraus auch Gegenstände entstehen dürfen, die weit über unser „Normalge-

schäft“ hinausgehen. Designer mit fachkompetentem Hintergrund – vor allem, was unser zauberhaftes Material betrifft – diese Definition lässt weit mehr zu, als wir im ersten Moment erahnen.

Ich möchte mich nicht in der Aufzählung der verschiedenartigsten Produkte bis hin zu den hochgestylten Accessoires verlieren, dabei ist kreativen Köpfen kaum eine Grenze gesetzt.

Versuchen wir nicht schon bei diversen Gebrauchs- oder Dekorationsgegenständen unsere eigene Linie durchzuziehen, weil uns ganz einfach mangels Verfügbarkeit von Passendem keine andere Wahl bleibt? Sind wir auf der Suche nach Zusätzlichem nicht oft schon kompromissgeplagt verzweifelt? Haben wir nicht oft schon Eigenes kreiert in Ermangelung von Verfügbarem?

Also was oder wer soll uns abhalten, unsere kreativen Fähigkeiten ganz einfach in die Tat umzusetzen und den Bleistift etwas lockerer zu händeln, um zu ganz eigenständigen, tollen, eben innovativen Gegenständen zu kommen? Niemand! Ihr Tischler macht's persönlich, das könnte dadurch wieder eine ganz neue, eben trendige Bedeutung erlangen. ■



Über das Schenken

RECHTSKOLUMNE Was Sie bei der unentgeltlichen Übertragung von Liegenschaften beachten müssen.

Text: **Stephan Trautmann**

Die unentgeltliche Übertragung von Liegenschaften nennt man Schenkung. Das Wesen der Schenkung ist, dass keine Gegenleistung erbracht wird. Je nachdem welches Objekt verschenkt wird, kann es sein, dass es sich um ein gesamtes Objekt (Liegenschaft) handelt, um die Schenkung von Miteigentumsanteilen (wenn zum Beispiel eine Wohnung verschenkt wird, aber kein Wohnungseigentum begründet ist) oder wenn der Schenkungsgegenstand die im Wohnungseigentum stehende Wohnung darstellt.

ÜBERGABE

Die Schenkung ist eine besondere Übertragungsform, bei der spezielle Formvorschriften eingehalten werden müssen. So kommt es darauf an, ob der Schenkungsgegenstand vor Unterfertigung des Schenkungsvertrages übergeben worden ist oder nicht. Daran knüpft der Gesetzgeber wesentliche Formerfordernisse. Ob im Einzelfall tatsächlich eine Übergabe vorliegt, sollte von fachkundiger Seite geprüft werden. Wenn die vom Gesetzgeber geforderten Formen nicht eingehalten werden, ist der Vertrag nichtig, die Schenkung gilt als nicht erfolgt und kann rückabgewickelt werden.

BESCHRÄNKUNGEN

Gleichzeitig mit dem Schenkungsvertrag können auch Beschränkungen des Eigentums vereinbart werden, die im Grundbuch eingetragen werden können. So kann zum Beispiel ein Wohnrecht eingetragen werden, ein Veräußerungs- und Belastungsverbot oder ein Fruchtgenussrecht. Dies ist, wenn man schon das Eigentumsrecht durch die Schenkung aufgibt, in gewisser Weise ein „Unterpfand“, das sich der Geschenkgeber quasi noch in der Hand behält. Auch das Wohnrecht ist eine Beschränkung des Eigentumsrechtes, da hier der Geschenkgeber berechtigt ist (je nach Formulierung) bis zu seinem Lebensende noch dort zu wohnen, auch wenn er nicht mehr Eigentümer ist. Die Frage der Kostentragung der Betriebskosten etc. bedarf einer eigenen



» Die Schenkung ist eine besondere Übertragungsform, bei der auch spezielle Formvorschriften eingehalten werden müssen. «

Dr. Stephan Trautmann

Ausformulierung in einem eigenen Vertrag. Prinzipiell werden diese Beschränkungen im Grundbuch eingetragen, sofern es sich um Verwandte im weitesten Sinn handelt. Dies bedeutet, dass es sich um ein so genanntes dingliches Recht handelt. Es gilt auf jeden Fall auch gegenüber Dritten, also für nachträgliche Erwerber der Liegenschaft. Wenn die gesetzlichen Voraussetzungen für die Eintragung im Grundbuch nicht vorliegen, bedeutet dies immer noch eine obligatorische Einschränkung im Rahmen eines Vertrages.

STEUERN UND GEBÜHREN

Bei Abschluss eines Schenkungsvertrages werden natürlich auch Steuern und Gebühren fällig. Die Grunderwerbsteuer richtet sich nicht mehr, wie früher, nach dem gesetzlichen Einheitswert, sondern nach dem (neuen) Grundstückswert. Da üblicherweise der Grundstückswert über dem gesetzlichen Einheitswert liegt, stellt dies vordergründig eine Verteuerung dar. Der Gesetzgeber hat aber dafür Sorge getragen und das sogenannte Stufenmodell für die

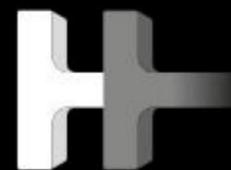
Verrechnung der Grunderwerbsteuer eingeführt. Wenn unter Lebenden innerhalb des Familienverbandes eine entsprechende Schenkung erfolgt, kommt der Stufentarif zur Anwendung.

Die ersten 250.000,- EUR werden mit 0,5 % versteuert, die nächsten 150.000,- EUR werden mit 2,0 % versteuert, alles über 400.000,- EUR wird mit 3,5 % versteuert. Für den Fall, dass Gegenleistungen mit der Schenkung vereinbart werden, werden diese steuerlich gesondert behandelt. Der Stufentarif kommt auch dann zur Anwendung, wenn eine Übertragung einer Immobilie außerhalb des Familienverbandes erfolgt und die Gegenleistung nicht ermittelt bzw. zugeordnet werden kann. Zu beachten ist, dass Erwerbsvorgänge (zum Beispiel Schenken) innerhalb gewisser Fristen zusammengerechnet werden, bei denen der Stufentarif anwendbar ist. Für die Ermittlung der Grunderwerbsteuer ist also wichtig, ob zwischen denselben Personen (in dieselbe Richtung) derartige Erwerbsvorgänge innerhalb von fünf Jahren bereits erfolgt sind. Dies muss dann zusammengerechnet werden und wird dann eine höhere Steuerbelastung ergeben. Bitte beachten: Die Meldepflicht bei Geschenken gilt entgegen einer weit verbreiteten anders lautenden Meinung für alle Schenkungen, also auch Wertpapiere, Bargeld, Unternehmensanteile etc. Immobilien, also Grundstücke, Eigentumswohnungen etc. sind jedoch von der Meldepflicht ausgenommen, da ohnedies die Grunderwerbsteuer fällig wird. ■

KONTAKT

Dr. Stephan Trautmann ist auf die Rechtsberatung von Klein- und Mittelbetrieben spezialisiert.

Rechtsanwalt Dr. Stephan Trautmann
1030 Wien, Ungargasse 4/2/10
Tel.: 01/713 42 72
Mobil: 0664/326 5258
E-Mail: trautmann@advocat.cc



Hinterleuchtete Theke aus Mineralwerkstoff der Sparkasse Schwyz/Schweiz mit veredelter Oberflächenstruktur von Frescata®
Foto: N. Kazakov

Schrittweise Rückkehr

STEUERTIPPS Sinnvoll für Arbeitsmarkt und Unternehmer: Wiedereingliederungsteilzeit – möglich ab 1. Juli 2017

Text: **Manfred Wildgatsch**

Die Wiedereingliederungsteilzeit dient der Erleichterung der Wiedereingliederung eines Dienstnehmers nach langer Krankheit (= Krankenstand von mindestens sechs Wochen). Dabei soll diesem für die Dauer von mindestens einem bis zu sechs Monaten die Möglichkeit eröffnet werden, sich Schritt für Schritt wieder in den Arbeitsprozess einzuweisen. (Hinweis: Falls medizinisch notwendig, ist eine einmalige Verlängerung zulässig, wobei das Gesamtausmaß der Teilzeit neun Monate nicht übersteigen darf.)

Grundlage der Wiedereingliederungsteilzeit ist eine schriftliche Vereinbarung zwischen Dienstgeber und Dienstnehmer über eine befristete Reduzierung der Arbeitszeit (zwischen 25 bis maximal 50 Prozent, mindestens jedoch zwölf Wochenstunden) nach erfolgter Beratung der beiden Vertragsparteien durch fit2work (eine Plattform des Sozialministeriums, www.fit2work). Diese hat Beginn, Dauer, Ausmaß und Lage der Beschäftigung zu enthalten; es besteht also kein Rechtsanspruch des Dienstnehmers auf eine Teilzeitvereinbarung, und das Dienstverhältnis ändert sich inhaltlich/rechtlich nicht.

Vorteile: Der Dienstnehmer hat die Möglichkeit, langsam wieder in seine Tätigkeit hineinzuwachsen. Er erhält vom Arbeitgeber das Entgelt gemäß seiner geleisteten Stunden, daneben Wiedereingliederungsgeld von der GKK. Der Dienstgeber zahlt das Entgelt und die Lohnabgaben für die tatsächlich geleisteten Stunden und hat die Möglichkeit, dass der Dienstnehmer wahrscheinlich früher an seinen Arbeitsplatz zurückkehrt, als es ihm bei voller Arbeitsbelastung möglich wäre.

BESCHÄFTIGUNGSBONUS

Die Politik hat es vollmundig angekündigt – jetzt wird es hoffentlich bald Realität, auch wenn die dazugehörigen Richtlinien noch fehlen. Es wird der sogenannte Beschäftigungsbonus eingeführt. Dadurch sollen bis zu drei Jahre lang 50 Prozent der Lohnnebenkosten (Dienstgeberbeiträge) für zusätzliche Beschäftigungsverhältnisse gefördert werden. Unter zusätzlichen Beschäftigungsverhältnissen versteht man, dass der Beschäftigungsstand zum Zeitpunkt der Antragstellung zumindest um eine Person (Vollzeitäquivalent) höher ist als vor zwölf Monaten.

Ab Juli 2017 kann innerhalb von 30 Tagen nach der Sozialversicherungsmeldung des zusätzlichen Beschäftigten der Antrag bei der Förderbank ausgestellt werden. Die Auszahlung erfolgt ein Jahr im Nachhinein.

Gefördert werden beim AMS als arbeitslos gemeldete Personen, Schul- oder Uniabsolventen sowie Jobwechsler, die in den letzten zwölf Monaten mindestens vier Monate in Österreich beschäftigt waren. Bis 2023 stellt die Regierung dafür zwei Milliarden Euro zur Verfügung. Wenn der Topf leer ist, geht man leer aus. Es heißt also, schnell zu sein! ■



Mag. Manfred Wildgatsch

KONTAKT

Für weitere Auskünfte stehen Ihnen Ihre Rat & Tat-Steuerberater, Kanzlei Jupiter, unter (01) 278 12 95, office@jupiter.co.at gerne zur Verfügung. www.jupiter.co.at



INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR IHR PROJEKT

Hasenkopf fertigt Theken, Fassaden und Ladeneinrichtungen aus Premiumwerkstoffen – exakt nach Maß und Kundenwunsch. Frescata® bietet eine große Anzahl an Oberflächenstrukturen.

Als marktführender Spezialist in der mechanischen und thermischen Verarbeitung von Mineralwerkstoff sind wir seit über 50 Jahren flexibler Partner des Handwerks und der Architektur.

Lieferzeiten bei Spanplatten

HOLZMARKT Aus der Branche hört man derzeit von überdurchschnittlich langen Lieferzeiten und Preiserhöhungen bei Spanplatten und anderen Holzwerkstoffen. Was steckt dahinter?

Text: **Thomas Prlić**

Die heimischen Holzfachhändler sind derzeit mit einer ungewohnten Situation konfrontiert: Für manche Produkte, die bisher auch kurzfristig zur Verfügung standen, gibt es aktuell überdurchschnittlich lange Lieferfristen. So kann es etwa bei Rohspanplatten schon einmal zu vier oder fünf Wochen Lieferzeit kommen, bei melaminbeschichteten Dekorspanplatten sogar noch etwas mehr: Von Lieferzeiten von bis zu sieben Wochen bei dieser Produktgruppe berichtet etwa Josef Simmer, Geschäftsführer des oberösterreichischen Unternehmens Keplinger und Chef der Holzpartner-Gruppe: „Das ist auch im langjährigen Vergleich ungewöhnlich lange.“

Auch beim Marktbegleiter Frischeis kennt man die Situation: „Diese Lieferzeiten sind auch für uns ungewohnt“, sagt Geschäftsführer Werner Stix und rät dazu, in der Terminplanung den Kunden gegenüber derzeit eher vorsichtig zu sein. Schließlich können gerade bei größeren Projekten mit knappen Fristen, etwa im Objektbereich, solche längeren Beschaffungszeiten ein Problem werden. „Das ist ein Thema, das man beachten muss und das man auch den ausschreibenden Stellen und den Architekten kommunizieren sollte“, sagt Stix.

HOHE NACHFRAGE

Dabei sind nicht nur einzelne Händler betroffen und auch nicht nur Österreich, wie ein Rundruf bei heimischen Herstellern ergibt. Einer der Gründe für die längeren Lieferfristen: In vielen europäischen Ländern kommt die Wirtschaft wieder in Schwung, was sich in einer hohen Nachfrage niederschlägt. „Länder wie Portugal und Spanien, aber auch viele Staaten in Osteuropa sind wieder auf Erholungskurs“, erklärt etwa Kaindl-Vertriebsleiter Thomas Winter. Der deutschen Küchenindustrie gehe es gut, und auch in Österreich ziehe der Bedarf wieder spürbar an, so Winter. Auch beim Tiroler Holzwerkstoffherstel-



In vielen europäischen Ländern kommt die Wirtschaft wieder in Schwung – das schlägt sich auch in einer hohen Nachfrage nach Holzwerkstoffen nieder.

ler Egger sieht man die Lage ähnlich: „Im Prinzip läuft das Geschäft einfach gut, und damit steigt auch der Bedarf kräftig an. Wir haben Kunden, die im ersten Quartal zehn bis 15 Prozent mehr Menge bestellt haben. Das bewirkt einfach Lieferzeiten“, berichtet Andreas Prosser, Egger-Vertriebsleiter für den Bereich Handel in Österreich. Prosser

verweist auch darauf, dass von der aktuellen Situation nicht nur für Tischler relevante Holzwerkstoffe, sondern etwa auch der Zimmerei-Bereich betroffen seien. Neben Lieferzeiten hört man aus der Branche derzeit auch von Preissteigerungen bei den Spanplatten. Die Ursache dafür liegt unter anderem in höheren Preisen

für Zusatzstoffe wie Leime oder bestimmte Chemikalien. Auch hier wirken also globale wirtschaftliche Zusammenhänge (wie etwa der Erdölpreis) – die lokal auch der Tischler zu spüren bekommt.

UNGÜNSTIGE FAKTOREN

Neben der hohen Nachfrage nach Holzwerkstoffen hat heuer außerdem der kalte Winter den Rohstoff Holz zusätzlich verknappt. Dazu kommen Lieferengpässe bei Rohspanplatten aus Osteuropa, etwa aus Rumänien, die die Lage nochmals verschärft haben. „Es wirkt hier ein Mix aus mehreren Faktoren“, sagt FunderMax-Geschäftsführer René Haberl. Dabei haben die Hersteller in den vergangenen Jahren produktionstechnisch gut vorgesorgt: FunderMax etwa hat im Werk in Neudörfel die Kapazitäten im Bereich Rohspanplatten in den vergangenen zwei Jahren um rund zehn Prozent gesteigert. „Kunden, die wir schon langjährig beliefern, können wir derzeit nach wie vor sehr gut versorgen. Bei ‚Spotmengen‘ – also wenn Kunden kurzfristig dort kaufen, wo es am billigsten ist, wird das derzeit allerdings schwierig“, sagt René Haberl. Der FunderMax-Geschäftsführer betont jedoch auch, dass die aktuelle Marktsituation keine Auswirkungen auf die Auslieferung der neuen Interior-Kollektion habe: Bei den dafür relevanten Star Favorit-Platten, wie die melaminharzbeschichteten Platten bei FunderMax heißen, seien die Lieferzeiten kein Thema.

KAPAZITÄTEN AUSGEBAUT

Auch die Kronospan-Gruppe hat die Kapazitäten international in den vergangenen Jahren weiter ausgebaut. Und bei Kaindl hat man als Reaktion auf die aktuelle Lage etwa in Asien Aufträge abgestoßen, um für Europa Kapazitäten freizubekommen, erzählt Vertriebschef Thomas Winter. Um die heimischen Kunden im Objektbereich bei der Umsetzung größerer Projekte zu entlasten, versuche man, auch kurzfristig Kapazitäten frei zu halten, um so eine Lieferung auch innerhalb von zwei bis drei Wochen zu ermöglichen, so Winter: „Das hängt allerdings auch immer von den jeweiligen Dekoren und Strukturen ab.“ Auch Egger baut seine Fertigungsstätten kontinuierlich aus und hat erst auf der soeben zu Ende gegangenen Messe Interzum in Köln die Errichtung eines neuen Spanplattenwerkes in Polen angekündigt. Um die Kunden zuverlässig mit der erst zu Jahresbeginn vorgestellten, neuen Dekorativ-Kollektion versorgen zu können, sei man jedenfalls bemüht, die Hauptkollektion auch kurzfristig auf Lager zu halten, so Andreas Prosser von Egger – der jedoch auch prognostiziert, dass sich die Marktsituation in den kommenden Monaten nicht wirklich entspannen wird. ■

LIEFERPROGRAMM



ISOLIERGLAS

THERMOGUARD® Wärme-, Schall und Sonnenschutzisolierverglas auch mit Einbausprossen, Sprossenfelder SuperSpacer



BRANDSCHUTZ

SCHOTT PYRAN® S E 30-120
PYRANOVA® E(W)E130-E190
Einfach- und Isolierglasausführung



EINSCHLEIBENSICHERHEITSGLAS

SPLITEX® ESG
SPLITEX COLOR®
SPLITEX PRINT®
SPLITEX DIGITAL®
SPLITEX INTERIOR®
SPLITEX® DIMAX Glasdruck



VERBUNDSICHERHEITSGLAS

SPLITEX® VSG
SPLITEX VSG COLOR®
SPLITEX FLOOR®
SPLITEX PROTECT®



RÖNTGENSCHUTZ

SCHOTT RD 30 Bleigleichwert 0,5 Pb
SCHOTT RD 50 Bleigleichwert 1,6 Pb
SCHOTT RD 50 Bleigleichwert 2,2 Pb



FLACHGLAS

Floatglas klar und färbig
Gussglas und Drahtglas
Spiegel
Satinato maté
MADRAS-Design
LUXAR® entspiegelt
Restaurationsglas



BESCHLÄGE

DORMA
DORMA-MANET
HAWA
FISCHER
GUIDOTTI
GEZE
WSS
PAULI
KL-MEGLA
SADEV
MINUSCO
ProFIN-S klemmfrei
DEUBL-Zargen



Erstklassiges
Glas von
Gasperlmair

Glas Gasperlmair GmbH

Schwaighof 105 | 5602 Wagraim | T +43 (0) 6413 8802-0 | F DW 33
auftrag@glas-gasperlmair.at | www.glas-gasperlmair.at

Strom aus der Sonne

WIRTSCHAFT Der Kärntner Holzhändler Gitsche bietet seinen Kunden eine ganze Palette von Holzprodukten. Jetzt setzt das Unternehmen auf Öko-Strom und hat eine der größten Photovoltaik-Anlagen in Villach installiert.

Auf den Gitsche-Dachflächen wurden auf 3060 Quadratmetern und drei Sektoren exakt 1854 Photovoltaik-Module installiert. Damit können jährlich bis zu 450.000 Kilowattstunden Strom erzeugt werden. Das Unternehmen benötigt selber an die 200.000 Kilowattstunden und produziert somit mehr als das Doppelte des Eigenbedarfs. Der Überschuss wird in das öffentliche Netz eingespeist. „Mit dem von uns erzeugten Solarstrom könnte der jährliche Energiebedarf von rund 110 Haushalten gedeckt werden“, erklärt Geschäftsführer Peter Schwarzenbacher.

NACHHALTIGKEIT UND RESSOURCENSCHONUNG

Im Sinne von Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung will Gitsche damit im privaten Unternehmerbereich eine Rolle als Vorbild einnehmen. Die Unternehmensleitung vertritt jene Generation, die dem Thema Nachhaltigkeit und Klimaschutz aufgeschlossen gegenübersteht. Das Investitionsvolumen beläuft sich auf rund 600.000 Euro. Geschäftsführer Schwarzenbacher ist überzeugt, dass es sich betriebswirtschaftlich gesehen angesichts steigender Strompreise, sinkender Herstellkosten und 20-jähriger Modulgarantie aktuell mehr denn je lohnt, Strom



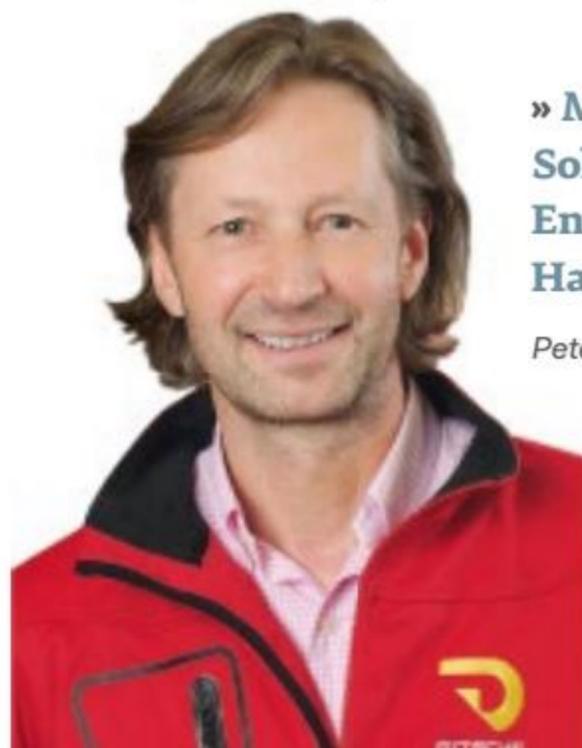
Exakt 1854 Photovoltaik-Module wurden auf den Gitsche-Dachflächen installiert.

selbst zu produzieren und den produzierten Überschuss zu verkaufen.

FIT FÜR DIE ZUKUNFT

„Bei der Herstellung der Anlage war es uns wichtig, ein heimisches Unternehmen zu beschäftigen. Die Firma Conversio mit Sitz

sche GmbH ist der Kärntner Vertreter in der Holzpartner-Gruppe. Mit derzeit 36 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und mit dieser Investition in grünen Strom sei man auch auf dem Energiesektor zeitgemäß und vor allem zukunftsfit aufgestellt, so der Geschäftsführer.



» Mit dem von uns erzeugten Solarstrom könnte der jährliche Energiebedarf von rund 110 Haushalten gedeckt werden. «

Peter Schwarzenbacher, Geschäftsführer

in Möllbrücke hat sich auf gewerbliche, öffentliche sowie private Energielösungen von der Planung bis zur Montage spezialisiert“, erklärt Schwarzenbacher. Die Git-

HOHE MITARBEITERKOMPETENZ

„Der Motor des Unternehmens ist unser Großhandel, doch auch unser gut sortierter Fachmarkt entwickelt sich immer mehr zu einem wichtigen Standbein“, sagt Peter Schwarzenbacher. Die Stärke der Firma liege – neben dem umfangreichen Produktprogramm – vor allem in der fachlichen Kompetenz der Mitarbeiter. So hat sich Gitsche – sowohl im Gewerbe als auch bei Heimwerkern bestens etabliert – zum Ziel gesetzt, in allen Bereichen Spitzenleistungen zu erbringen. (red/gitsche)

www.gitsche.at ■

Positive Stimmung

BILANZ Jetzt liegen die endgültigen Zahlen zur „Handwerk“ vor: Besucher und Aussteller geben dem neuen Messeformat gute Noten.

Die „Handwerk“ feierte im März eine erfolgreiche Premiere. Insgesamt 9730 Fachbesucher nutzten das neue Messeformat in Wels, um sich über innovative Produkte und Trends bei den 160 Ausstellern zu informieren. Sowohl Aussteller als auch Besucher zeigten sich von dem neuen Messekonzept angetan, das zeigen die Zahlen der Aussteller- und Besucherbefragung.

Mit der sehr guten Note von 1,73 bewerteten die Aussteller die Service- und Beratungsqualität sowie das Preis-Leistungsverhältnis der Messe Wels. 84,13 Prozent der ausstellenden Unternehmen sind mit der Handwerk „sehr zufrieden“ – speziell die

hohe Entscheidungskompetenz der Fachbesucher wurde gelobt.

Die positive Stimmung setzt sich bei den Besuchern fort. 90,1 Prozent der Befragten sind mit ihrem Messebesuch „sehr zufrieden“ bzw. „zufrieden“ und 80,5 Prozent sahen die führenden Branchenunternehmen vertreten. Der Messetermin im März ist für 86,2 Prozent der Fachbesucher optimal gewählt.

Der Grundstein für eine neue und erfolgreiche Fachmesse sei damit gelegt, heißt es seitens der Veranstalter. Von 13. bis 16. März 2019 findet die zweite Auflage der Handwerk statt, die gestärkt durch die positive Resonanz der Branche in gleicher



Die Befragung hat ergeben: Aussteller und Besucher waren mit der „Handwerk“ sehr zufrieden.

Qualität weiter ausgebaut werden sollte. Die Vorzeichen dafür seien sehr gut, da die ersten Anmeldungen für 2019 bereits im Haus sind. www.handwerk-wels.at ■

FOTO: MESSE WELS

WIR GEBEN

Küchen ein Gesicht

LECHNER, DEINE ARBEITSPLATTE.

By your side

Lechner

www.MyLechner.de/Glasrueckwand

Salzburger Messedoppel im Aufwind

MESSE Mehr Fläche, mehr Aussteller, mehr Besucher: Das Salzburger Messedoppel küchenwohntrends und möbel austria steigerte sich heuer in allen Bereichen und bot einen thematischen Mix aus Design, Handwerk und Technik. *Text: Gudrun Haigermoser*



Das Verschmelzen der Lebensbereiche Kochen, Wohnen, Leben und Kommunikation stand beim Messeduo thematisch im Mittelpunkt.

und die Infrastruktur. Anton Nothegger, Geschäftsführer des Tiroler Unternehmens Nothegger Massiv, war etwa besonders von dem Mix aus technischen und Design-Neuheiten angetan. Häfele Österreich-Geschäftsführer Günter Bachinger wiederum zeigte sich vom guten Besuch, von den hochwertigen Gesprächen und der guten Stimmung begeistert. Und Sebastian Dunkel, Verkaufsleiter für u. a. Österreich und die Schweiz bei Schüller Küchen, berichtete von regem Interesse: „Es ist enorm wichtig, eine funktionierende Messe dieser Ausrichtung in Österreich zu haben.“

Mit ihrer Positionierung zwischen Handwerk, Technik, Design und Handel stellt die Messe-Kombination aus küchenwohntrends und möbel austria eine interessante Ergänzung der Fachmesselandschaft dar. Diese Ausrichtung der Messe, die vom 10. bis 12. Mai 2017 zum dritten Mal in Salzburg stattfand, punktete sowohl bei Besuchern als auch Ausstellern. Das Verschmelzen der Lebensbereiche Kochen, Wohnen, Leben und Kommunikation kam gut an und brachte der alle zwei Jahre stattfindenden Veranstaltung eine Steigerung in allen Bereichen gegenüber 2015: 221 Aussteller bzw. Marken, was einen Zuwachs von über zehn Prozent bedeutet, elf Prozent mehr Fläche und auch mehr Gäste: Heuer fanden 4279 Fachbesucher den Weg in die Salzburger Messehalle 10, ein Plus von 3,3 Prozent.

So erfreulich die Zahlen sind, sie stehen nicht allein im Mittelpunkt. „Bei unseren Zielen steht Qualität vor Quantität“, erklärt Erich Gaffal, vom oberösterreichischen Möbel- und Holzbau-Cluster, dem Veranstalter der möbel austria. „Der Besucher sieht aufgrund der Konzentration der Aussteller rasch und unkompliziert einen attraktiven Querschnitt der Branchenhights mit den neuesten Entwicklungen und Trends im Einrichtungsdesign.“

POSITIVE AUSSTELLERSTIMMEN

Für die Aussteller im Fokus stehen natürlich erfolgreiche Geschäfte, die auf gelungener Kommunikation zwischen den Beteiligten basieren. Lob gab es in diesem Zusammenhang auch für die Rahmenbedingungen: für die designorientierte Präsentation, für die Vorträge, für das begleitende Service

INTERESSANTE BESUCHERSTRUKTUR

Interessant ist die von den Veranstaltern analysierte Zusammensetzung der Fachbesucher: Vertreter des Möbelhandels (1030) sowie Tischler, ebenfalls mit dem Schwerpunkt Handel (1006), stellen gemeinsam rund die Hälfte der Besucher. An Position drei finden sich erwartungsgemäß die Küchenstudios (circa 700). Bemerkenswert ist die Entwicklung bei der Gruppe der (Innen-)Architekten: Mit fast vierhundert Besuchern hat sich deren Zahl im Vergleich zu 2015 verdoppelt. Ann Heine, Marketingverantwortliche bei trendfairs, dem Veranstalter der küchenwohntrends, ortet bei dieser Zielgruppe ein noch größeres Potenzial. www.kuechenwohntrends.at, www.moebel-austria.at ■



J. u. A. FRISCHEIS BÖDEN MIT CHARAKTER

Vom wasserdichten Holzparkett fürs Bad bis zur Diele aus exotischen Holzarten im Wohnzimmer – J. u. A. Frischeis hat für jede Anforderung und jeden Lebensstil den richtigen Boden. Eine abgestimmte Auswahl an Zubehör wie Leisten, Trittschalldämmungen und Pflegemittel rundet das umfangreiche Sortiment ab.

JAF: Kompetenz bei Parkett & Co

- ▲ Über 600 Bodendekore von nationalen & internationalen Markenlieferanten.
- ▲ Abgestimmtes Zubehör von der Unterlagsmatte bis zum Pflegeprodukt.
- ▲ Fachkundige Beratung & zahlreiche Musterflächen in den Schauräumen.
- ▲ Direkte Lieferung des gewählten Bodens auf die Baustelle zur vereinbarten Zeit.

J. u. A. Frischeis Gesellschaft m.b.H.
Gerbergasse 2, 2000 Stockerau

www.frischeis.at



Lehrlinge im Rampenlicht

BEWERB Mit dem Bundeslehrlingswettbewerb der Tischler und Tischlereitechniker am 23. und 24. Juni in Wien beschreitet die Innung neue Wege und will das Tischlerhandwerk auch in der Öffentlichkeit modern präsentieren.

Text: **Thomas Prlić**

Für die Organisation des Bundeslehrlingswettbewerbs am 24. Juni ist heuer turnusmäßig die Landesinnung Wien zuständig, und diese nützt die Bundeshauptstadt als Veranstaltungsort dazu, um kräftig und öffentlichkeitswirksam die Werbetrommel für das Tischlerhandwerk zu rühren. Dazu gehört etwa, dass schon seit Mitte Mai in Wien öffentliche Buslinien mit Werbebotschaften die Veranstaltung und den Beruf promoten, in den Bezirksblättern wird ebenso geworben wie auf LKWs, die am 23. und 24. Juni rund um die Veranstaltungsorte das neue Wettbewerbslogo sichtbar machen.

Für die traditionelle Lehrlingsvorstellung am Vortag des Bewerbs – die übrigens vom Rapid-Stadionsprecher Andy Marek moderiert wird – hat man mit dem MuseumsQuartier zudem einen gut frequentierten und aufmerksamkeitsstarken Veranstaltungsort gewählt. Und dabei wird auch gleich mit einem Gewinnspiel der eigentliche Bewerb am Tag darauf beworben. „Wir wollen heuer einfach neue Wege gehen“, erklärt Wiens Landesinnungsmeister KommR. Johann Burgstaller das öffentlichkeitswirksame Konzept.

Der eigentliche Bewerb findet dann tags darauf, am 24. Juni, in der Wiener Stadthalle (Halle E) statt. Auch dabei gibt es einige Neuerungen: Erstmals werden die Lehrlinge auch auf Maschinen wie Kreis- und Bandsägen, Kantenschleif- und Langlochbohrmaschinen arbeiten. Statt kleiner



Auch der Modus des Bewerbs ist heuer neu: Die Teilnehmer aus jedem Bundesland fertigen diesmal jeweils einen Teil eines größeren Möbels.

Einzelstücke stellen die Teilnehmer der einzelnen Lehrjahre aus jedem Bundesland jeweils einen Teil eines größeren Möbels her. „Zusammengebaut wird dann im Team – und genau das ist der neue Schwerpunkt. So erhalten sowohl die Beteiligten als auch das Publikum ein zeitgemäßes Bild von dem, was Tischlerei bedeutet“, sagt Bundeslehrlingswart Josef Pichler. Die Bot-

die Kür der besten Tischler- und Tischlereitechnik-Lehrlinge ist also auch hier für einen würdigen Rahmen gesorgt. ■

» Wir wollen mit dem Wettbewerb neue Wege gehen. «

KommR. Johann Burgstaller, LIM Wien

schaft, die damit transportiert werden soll: Der Tischler fertigt und liefert komplette Möbel. Für die Teamwertung ist dann auch das Zusammenspiel der einzelnen Teile des Gesamtmöbels von Bedeutung. Die Siegerehrung findet dann abends im Festsaal des Wiener Rathauses statt – für



IM ÜBERBLICK

Vorstellung der Lehrlinge: Museums-Quartier, Ovalhalle, Museumsplatz 1, 1070 Wien

Wettbewerb: Wiener Stadthalle, Halle E, Roland-Rainer-Platz 1, 1150 Wien

Siegerehrung: Wiener Rathaus, Festsaal (Zugang: 1010 Wien, Lichtenfelsgasse 2, Feststiege I)

Best of Niederösterreich

AUSBILDUNG Die NÖ-Tischler ermittelten im Landeslehrlingsbewerb und eigener Qualifikationsrunde die Teilnehmer für den Bundeswettbewerb 2017.

Text: **Thomas Prlić**

Der Weg zum Bundeslehrlingswettbewerb geht für Niederösterreichs Tischlerlehrlinge über zwei Etappen: Im Landeslehrlingsbewerb werden zunächst die besten Teilnehmer jedes Lehrjahres ermittelt. Diese treten dann noch einmal in einer weiteren Ausscheidungsrunde gegeneinander an, um den Vertreter beim bundesweiten Wettbewerb zu ermitteln.

Im Rahmen des am 27. April – wie immer in der Berufsschule in Pöchlarn – abgehaltenen Landeslehrlingswettbewerbs waren auch diesmal wieder Gäste von der HTL Mödling sowie aus Ungarn mit am Start. „Es ist ein schönes Zeichen für die Branche, wenn so viele junge Leute mittun“, betonte Landesinnungsmeister KommR. Ing. Helmut Mitsch anlässlich der Siegerehrung. Die Gäste wurden in einer eigenen Wertung beurteilt, anzufertigen hatten aber alle Teilnehmer dieselben Werkstücke: im ersten Lehrjahr ein Wandregal, im zweiten eine Kleingebäckschale, im dritten einen Hocker.

Als die Besten im ersten Jahrgang konnte Lehrlingswart und LIM-Stv. Stefan Zamecnik dann Miriam Auer von der Bene GmbH (Platz 1), Michael Senft (Platz 2) und Natascha Fahrner (Platz 3, beide F. List GmbH) gratulieren. Das zweite Lehrjahr entschied Johannes Karner (Lehrbetrieb Forstner Maria) für sich vor Christoph Hofleitner (Ostermann e. U) und Stefan Haller (Unterleuthner Gesellschaft m.b.H). Im dritten Lehrjahr ging der Sieg an Thomas Lehrbaum (Lehrbetrieb Bürgler Johannes), auf dem zweiten Platz landete Richard Matzinger (Hollogschwandtner Manfred), dritter wurde Samuel Aigner (Tischlerei Pöchhacker Alfred GmbH).

Nach der Endausscheidung zwei Wochen später standen auch die Teilnehmer für den heuer in Wien abgehaltenen Bundeswettbewerb fest: Es sind Miriam Auer, Christoph Robert Heindl (der Bundessieger aus dem Vorjahr hatte sich über eine „Wild Card“ qualifiziert) sowie Thomas Lehrbaum.

Die Tischlereitechniker im vierten Lehrjahr ermittelten in einem eigenen Wettbewerb die besten ihres Jahrgangs: Im Bereich Planung kam Jennifer Gruber (Bene GmbH) auf den ersten Platz, vor Stefan Hörndler (Tischlerei und Planungsbüro Franz Schneider), und Manuel Schmudermayer (Anton Farthofer GmbH). Bester Tischlereitechniker im Bereich Produktion ist Michael Kern (Umdasch Shopfitting GmbH), Raphael Eder (Tischlerei Slawitscheck) auf Rang zwei, Julian Homolka (Hartl Haus GmbH) auf dem dritten Platz.

www.tischlernoe.at ■



Die besten Lehrlinge des ersten Lehrjahres: Miriam Auer (Mi.), Michael Senft (li.) und Natascha Fahrner.



Johannes Karner (Mi.), Christoph Hofleitner (li.) und Stefan Haller waren die Besten im zweiten Lehrjahr.



Best of drittes Lehrjahr: Thomas Lehrbaum (Mi.), Richard Matzinger (li.) und Samuel Aigner.



Jennifer Gruber, Stefan Hörndler und Manuel Schmudermayer (Bildmitte) sind die besten Tischlereitechniker im Bereich Planung.



Michael Kern, Raphael Eder und Julian Homolka waren siegreich im Bereich Tischlereitechnik-Produktion.

Turnus, Runde drei

STEIERMARK Am 19. April fanden die Turnusbewerbe für Tischlerei und Tischlereitechnik in der LBS Fürstenfeld statt. Hier die Ergebnisse.



1. Lehrjahr: Teilnehmer / Lehrbetrieb:

1. Platz:	Dejan Ploj/A. Murrer Möbel GmbH, St. Peter am Ottersbach
2. Platz:	Lukas Puregger/M. Zottler Tischlerei GmbH, Passail
3. Platz:	Michael Künl/Posch Franz Johann, Sebersdorf
4. Platz:	Markus H. Griesbacher/Griesbacher GmbH, Kirchbach i. d. Steiermark
5. Platz:	Robert Vrhovac/Schwab-Walcher Ges. m.b.H. & Co KG, Schladming



2. Lehrjahr: Teilnehmer / Lehrbetrieb:

1. Platz:	Andreas Kaindlbauer/Tischlerei Königshofer GmbH, Ratten
2. Platz:	Blaz Ignatijev/Wratschko Markus, Gamlitz
3. Platz:	Bern Hubmann/Alpe Zimmerei und Tischlerei GmbH, Fohnsdorf
4. Platz:	Julian Lösch/Cserni Wohnen GmbH, Fehring
5. Platz:	Philipp Trücher/Grein Edwin, Edelsbach bei Feldbach



3. Lehrjahr: Teilnehmer / Lehrbetrieb:

1. Platz:	Thomas Reisinger/Tischlerei Wilfinger GmbH & Co KG, Hartberg
2. Platz:	Lukas Mauerhofer/Team Möbel Rohrbach/L. GmbH, Rohrbach/Lafnitz
3. Platz:	Lukas Frauwallner/Hacker Anton, Straden
4. Platz:	Matthias Wippel/Tischlerei Radaschitz GmbH, Riegersburg
5. Platz:	Christopher Christandl/Pieber Gesellschaft m.b.H. & Co KG, Neudau



Tischlereitechnik Planung: Teilnehmer / Lehrbetrieb:

1. Platz:	Christoph Knapp/Einrichtungswerkstätte Gross GmbH & Co KG, Fehring
2. Platz:	Christina Frewein/Frewein Siegfried, St. Johann ob Hohenburg
3. Platz:	Daniel F. Grassmugg/Ladenstein Gesellschaft m.b.H., St. Stefan im Rosental
4. Platz:	Kevin Krein/Josef Prödl Tischlerei GmbH, Kirchberg an der Raab
5. Platz:	Christoph Peter Schinnerl/k.A.



Tischlereitechnik Produktion: Teilnehmer / Lehrbetrieb:

1. Platz:	Dominik Kieler/Tischlerei Standl GmbH, Pruggern
2. Platz:	Michael Kindler/Krotasch GmbH & Co KG, Haus
3. Platz:	Jakob J. Rinner/Leindl KG, Semriach
4. Platz:	Patrick Ortler/Poßnitz Harald, Gleinstätten
5. Platz:	Sarah-Marie Zapf/Einrichtungshaus & Tischlerei Knittelfelder e. U., Hofstätten an der Raab

Tischler aus Leidenschaft

AUSBILDUNG Benjamin Baumann gewinnt beim Lehrlings-Video-Contest.

Die Sparte Gewerbe und Handwerk der WK Steiermark geht mit einer Imageoffensive in Sachen Nachwuchsförderung neue Wege. „Helle Köpfe – geschickte Hände“ heißt die Lehrlingskampagne, die Jugendliche und Eltern umfassend berät und Einblicke in verschiedene Berufsbilder gibt. Am Anfang waren es viele Broschüren und Besuche in den Schulen, jetzt will man die Jugendlichen dort abholen, wo sie ihre Freizeit verbringen – im Internet: auf Facebook, Twitter und auf Instagram. Interaktion steht im Mittelpunkt dieser Onlineplattform, daher startete diese mit einem Lehrlings-Video-Contest zum Thema „Was macht deine Lehre so beson-

ders?“ Dabei waren Lehrlinge eingeladen, ein Video über ihre Lehre einzuschicken. Das Siegervideo „Tischler – (M)ein Beruf als Leidenschaft“ stammt von Benjamin Baumann (17), Tischlerlehrling im 3. Lehrjahr der Bau- und Möbeltischlerei Baumann in Mureck. Seine Lehrherren sind Papa und Opa, Benjamin wurde sozusagen das Tischler-Gen in die Wiege gelegt. Begeistert war das Veranstalterteam nicht nur über die klare inhaltliche Botschaft, sondern auch über die Qualität des Siegervideos. Kein Wunder, denn neben der Leidenschaft zum Tischlerhandwerk seine zweite große Passion: die Ton- und Filmwelt. „Es war für mich sofort klar, bei diesem Video-Contest mitzumachen“, sagt der



LIM Walter Schader, Benjamin Baumann und Spartenobmann Hermann Talowski (v. l. n. r.).
angehende Tischler. Dass er nun für seinen Kurzfilm die meisten Votes erhalten hat, freut ihn natürlich außerordentlich. (red/baumann)
www.hellekoepfe-geschicktehaende.at ■

FOTO: WK STEIERMARK

TERMIN 2019 FIX

HAND WERK

FACHMESSE FÜR
HOLZ, WERKZEUG,
FARBE & HANDEL.

13.-16. MÄRZ 2019

HOLZ

WERK
ZEUG

FARBE

HANDWERK-WELS.AT

 Messe Wels

Mit Geschick und Begeisterung

KÄRNTEN Die besten Lehrlinge aus den Kärntner Bezirken kämpften am 20. Mai um den Landestitel.

Ein geschickter Umgang mit Hobel und Säge und vor allem Begeisterung für das Arbeiten mit Holz – das war am 20. Mai beim 58. Landeslehrlingswettbewerb bei Kärntens Tischlerjugend gefragt. Mit höchster Präzision und Sorgfalt gingen die 24 Tischlerlehrlinge – die besten der Bezirke – an ihre Aufgaben heran und kämpften um den Landestitel. Austragungsort war die Tischlerei Rindlisbacher in Mühldorf. Als Wettbewerbsaufgaben wurden im ersten Lehrjahr ein Wandregal, im zweiten Lehrjahr ein Blumenwagen und im dritten Lehrjahr ein Kindersessel angefertigt. Dafür hatten die Teilnehmer zwischen 3,5 bis 4,5 Stunden Zeit. Die Tischlereitechniker für Planung und Produktion hatten für die Lösung ihrer Aufgaben am Computer vier Stunden Zeit. Die Sieger der

einzelnen Lehrjahre sind: Tischler, erstes Lehrjahr: Manuel Keuschnig (Lehrbetrieb Graf Christa), zweites Lehrjahr: Benedikt Buchbauer (Jeld-WenTüren GmbH), drittes Lehrjahr: Anton Strieder (Unterüberbacher Herwig), Tischlereitechnik-Planung: Marcel Sakoparnig (Urschinger Christian), Tischlereitechnik-Produktion: Manuel Ebner (Technoholz GmbH).

Mit den Bewerbungen zeigt die Tischlerinnung, wie attraktiv der Beruf für junge Leute ist. Landeslehrlingswart Seppi Pichler ist sehr zufrieden mit den Leistungen seiner Schützlinge: „Unsere Wirtschaft braucht gute Fachkräfte. Unsere Ausbildung schafft dafür die besten Voraussetzungen. Danke an alle Jurymitglieder, Lehrbetriebe und auch Eltern für die Unterstützung unserer Bewerber.“ (red/innung kärnten) ■



Die Landessieger vertreten Kärnten beim Bundeslehrlingswettbewerb am 23. Juni in Wien.

Tischlerlehrlinge in Hochform

SALZBURG Tolle Leistungen der Salzburger Nachwuchstischler bei den 58. Tischlermeisterschaften.

Am 20. Mai fanden die 58. Tischlermeisterschaften in der Salzburger Landesberufsschule in Kuchl statt. Der Bewerb wurde von Lehrlingswart-Stv. Friedrich Schwab und Tanja Winter vom Innungsbüro organisiert. Unterstützt wurde die Veranstaltung von der Berufsschule Kuchl, Mitgliedern des Innungsausschusses, Bezirkslehrlingswarten sowie Lehrern der Berufsschule, die sich als Preisrichter und Beschaumeister zur Verfügung stellten. Als Werkstücke hatten die Lehrlinge einen Blumenübertopf (erstes Lehrjahr), einen Blumenwagen (zweites Lehrjahr) und eine Blumensäule (drittes Lehrjahr) anzufertigen. Im dritten Lehrjahr gingen Siegmund Strasser-Gfrerer (1. Platz) von der Tischlerei Strasser-Gfrerer Siegmund, Markus Schwab (2. Platz) von der Tischlerei Schwab Fried-

rich und Rupert Huber (3. Platz) von der Tischlerei Erlbacher Mario als Landesbeste hervor. Matthias Josef Huber (1. Platz) von der Tischlerei Rettensteiner Ernst, Thomas Höller (2. Platz) von der Tischlerei Bernd Gruber GmbH und Thomas Walkner (3. Platz) von der Tischlerei Voglauer Möbelwerk Gschwandtner & Zwilling GmbH & Co. KG machten dieses Jahr das Rennen innerhalb des zweiten Lehrjahres. Im 1. Lehrjahr setzte sich Ilias Buchsteiner (1. Platz) von

der Tischlerei Scherübl Siegfried vor Florian Martin Rohrmoser (2. Platz) von der Tischlerei flexin-no GmbH und Melissa Schwarzenbacher (3. Platz) von der Tischlerei Voglauer Möbelwerk Gschwandtner & Zwilling GmbH & Co. KG durch. Auch die Schüler der HTL-Hallein traten bei einem Wettbewerb gegeneinander an. Dabei setzten sich Fabian Promegger (1. Platz), Daniel Calix-Vindel (2. Platz) und Luca Mangelberger (3. Platz) durch. (red/wks) ■



v. l.: LIM Herbert Sigl, LW-Stv. Friedrich Schwab, Direktor Manfred Jenni, v. r.: GF Christina Hirnsperger, LW Anton Hirscher mit den Siegern in der Mitte.

Bestens vorbereitet

WIEN Die Wiener Landesinnung kürte im Lehrlingsbewerb die besten Nachwuchstischler 2017.

Für die Wiener Landesinnung stand der Landeslehrlingswettbewerb diesmal unter besonderen Vorzeichen – immerhin richtet das Bundesland heuer auch den Bundeslehrlingswettbewerb aus, der am 24. Juni in der Wiener Stadthalle über die Bühne gehen wird (s. S. 24). „Wir wollen bei diesem ‚Heimspiel‘ natürlich auch vorne mitspielen“, sagte Landesinnungsmeister KommR. Johann Burgstaller anlässlich der Siegerehrung im Innungshaus der Wiener Tischler im fünften Gemeindebezirk.

Auf eine gute Vorbereitung hat man heuer deshalb besonders viel Wert gelegt und eine eigene Trainerin engagiert. Für die Teilnahme am Landesbewerb galt es neben den Trainingseinheiten auch eine Vorauscheidung zu bestehen – die jeweils sie-

ben Besten qualifizierten sich dann für den eigentlichen Wettbewerb. Die Teilnehmer mussten, je nach Lehrjahr, eine Aufbewahrungslade, einen kleinen Tisch und einen Kindersessel anfertigen – wobei die angefertigten Werkstücke der Caritas gespendet werden.

Ihre Aufgabe am besten bewältigten im ersten Lehrjahr Gabor Guglis (Platz 1) vor Birsen Atakaya und Jakob Stötzler. Im zweiten Lehrjahr schaffte es Alexander Brauner ganz nach oben aufs Stockerl, den zweiten Platz ergatterte Filip Dabic, auf Platz drei kam Niko Böhm. Und im dritten Lehrjahr ging Andre Schmalnauer als Sieger aus dem Bewerb hervor.

Den zweiten Platz belegte Julian Müller, Platz drei Georg Keler. Die jeweils ersten beiden jedes Jahrganges treten dann noch-



Gabor Guglis, Andre Schmalnauer und Alexander Brauner (Bildmitte) sind die besten Wiener Lehrlinge ihres Jahrganges.

mals in einer eigenen Runde gegeneinander an und entscheiden, wer beim Bundeswettbewerb teilnehmen darf. (red) ■

Die besten Lehrlinge im Ländle

VORARLBERG Wer sind Vorarlbergs beste Tischlerlehrlinge? Diese Frage wurde bei der Landesmeisterschaft 2017 in der Landesberufsschule Dornbirn 1 geklärt.

Die Wettbewerbsaufgaben wurden von den Teilnehmern hervorragend gemeistert. Im ersten Lehrjahr mussten die Lehrlinge einen CD-Ständer anfertigen. Eine Obstschale wurde im zweiten Lehrjahr erstellt, und die Teilnehmer im dritten Lehrjahr arbeiteten an einem Wandboard mit einer zusätzlichen Arbeitsprobe, einer Soundmaschine, die den Klang eines Handylautsprechers verstärkt. Die Arbeitsprobe ist unter dem YouTube Kanal „Fichtensound“ abrufbar.

Im ersten Lehrjahr gewann Patrick Oberhauser von der Traumtischlerei Metzler Leo. Den zweiten Platz ergatterte Patrick Bitschnau von Handwerk & Design – Kunsttischlerei Juen. Auf den dritten Platz folgt Tobias Goripow von der Tischlerei Müller Karl GmbH.



Die Spitzengruppe des dritten Lehrjahres mit LLW Josef Schertler und LIM Karl Baliko.

Souverän gewann Georg Metzler von der Tischlerei Valentin Winder den Bewerb im zweiten Lehrjahr. Alexander Kaiser von der Sigg Tischlerei GmbH sicherte sich den zweiten Platz, dicht gefolgt von Anton Deppisch von der Firma Frick Burtscher Holz mit Technik GmbH.

Beim dritten Lehrjahr lag die Spitzengruppe in der Bewertung dicht beieinander. Florian Nennung von Hase & Kramer Möbelwerkstätte GmbH siegte vor Markus Gmeiner von der Firma Dür Raimund. Den 3. Platz schaffte Lukas Juen von der Firma Stadler Möbelwerkstatt. Alle Genannten qualifizierten sich damit automatisch für den Ausscheidungswettbewerb am 28. April 2017 im ÜAZ Hohenems. Dort ging es dann (nach Redaktionsschluss) um die Tickets zum Bundeslehrlingswettbewerb in Wien. (red/wkv) ■

INDIVIDUELLE RÜCKWAND

Die Glas-Rückwände von Lechner bieten nicht nur praktischen Spritzschutz, sondern lassen sich auch als optisches Highlight gestalten: Das Einscheiben-Sicherheitsglas mit einer Glasstärke von 6 mm bzw. 12 mm kann individuell bedruckt werden. Neben einem breiten Sortiment an Unifarben hat Lechner zahlreiche eigene Motivdekore z. B. in angesagten Holz- oder Steinoptiken sowie mit Grafik-Mustern im Programm. Auch ganz individuelle Fotomotive sind möglich. Die Glas-Wände lassen sich auf Wunsch auch in Magnetpinnwände verwandeln.

www.mylechner.de



Glas-Rückwand mit Grafikmuster.

ECKLÖSUNG

Ninkaplast hat zur Interzum in Köln eine praktische Neuheit für die Nutzung von Küchenecken präsentiert: „Qanto“ ist ein komplett vormontierter Eckschrank, aus dessen Innenraum per Knopfdruck bis zu drei vielseitig nutzbare Tablare vertikal ausfahrbar sind. Das System ist als Plug-and-Play-Lösung außerdem einfach zu montieren. www.ninka.com ■

Platz gut genutzt:
die Eckschranklösung Qanto.



Der Verbinder wird im horizontalen Werkstück in die Ausfräsung eingesetzt – entweder noch in der Produktion oder nach dem Transport am Bestimmungsort.

Schnell montiert, fix verbunden

TECHNIK Auf der Interzum hat Lamello den „Cabineo“ vorgestellt, einen einteiligen Verbinder auf Bohr- oder Fräsbasis, für die Verbindung von Korpusen durch reine Flächenbearbeitung. Dank dieser Eigenschaft ist die Bearbeitung auf allen CNC-Maschinen möglich. Das System ermöglicht eine effiziente Bearbeitung sowie eine schnelle Montage und bietet dabei eine hohe Spannkraft, ganz ohne den zusätzlichen Einsatz von Holzdübeln. Der Verbinder wird im horizontalen Werkstück in die Ausfräsung eingesetzt – entweder noch in der Produktion oder nach dem Transport am Bestimmungsort. Danach wird die vormontierte Schraube im Verbinder mit einem Standard-Kugelkopf-Schraubwerkzeug in die Fünf-Millimeter-Bohrung des Gegenstücks eingeschraubt. Mit dem Akku-Schrauber werden die Werkstücke dann verbunden. Als Teil des Sortiments werden optional Abdeckkappen in unterschiedlichen Farben angeboten. www.cabineo.ch ■

Easystick positioniert Anschläge automatisch und bringt so mehr Präzision und Komfort in der Verarbeitung.

Verarbeitung vereinfacht



BESCHLÄGE Bei komplexen Beschlägen spielt die genaue Verarbeitung eine entscheidende Rolle. Das neue Easystick-System von Blum für die Bohr- und Beschlagsetzmaschine Minipress besteht aus einem Lineal mit automatisierten Anschlägen und einer Steuereinheit mit Display. Die Ermittlung von Bohrpositionen an der Verarbeitungsmaschine und das Rüsten der Bohr- und Beschlagsetzmaschinen werden damit vereinfacht. Die Bohrpositionen können direkt an der Maschine eingegeben werden. Der Verarbeiter kann das Möbelstück auch im Korpuskonfigurator planen und die Daten anschließend komfortabel auf Easystick übertragen. Die rechnergesteuerten Anschläge fahren dann automatisch in die richtige Position. Easystick gibt es in zwei Ausführungen: als Komplettpaket der Minipress oder als Nachrüst-Set. www.blum.com ■

FOTOS: LAMELLO, BLUM, NINKAPLAST, LECHNER

HOPA INNENTÜREN



Ihre HOPA Fachhändler:

BITTNER HOLZHANDEL GMBH & CO. KG
3830 Waidhofen/Thaya |
www.bittner.at

GITSCHKE GMBH
9500 Villach | www.gitsche.at

HOLZMARKT OHLSDORF
4694 Ohlsdorf | www.holzmarkt-ohlsdorf.at

KEPLINGER GMBH
4050 Traun | www.keplinger.at

HOLZ MARBERGER GMBH
30 Ötztal/Bhf. |
www.holz-marberger.at

FRITZ PEHAM GMBH
5301 Eugendorf | www.pehamholzmarkt.at

SCHRAMEK GMBH
1230 Wien | www.schramek.at

TISCHLER ROHSTOFF E. GEN.
6845 Hohenems | www.tiro.at

WALLNER HOLZHANDEL GMBH
3100, 3104 St. Pölten |
www.holz-wallner.at

WEYLAND GMBH
8200 Gleisdorf, 4780 Schärding |
www.weyland.at

www.holzpartner.at

LEDEROPTIK

Eine komplett überarbeitete Kollektion präsentierte Homapal zur Interzum im Bereich Leder. Dazu gehören acht typische Ledertrendfarben und drei verschiedene Oberflächen, die sich weich und echt anfühlen. Die gesamte Kollektion bietet Homapal standardmäßig in schwer entflammbarer IMO-Qualität, also mit spezieller Eignung für den Schiffsbau nach Kriterien der International Maritime Organisation. Anwendung findet das Material im hochwertigen Innenausbau.

www.homapal.de ■



Neue Lackoberflächen

In der neuen Lackieranlage sollen Span- und MDF-Platten für den hochwertigen Innenausbau in Hochglanz oder Supermatt beschichtet werden.

WERKSTOFFE In Kooperation mit dem Lack- und Klebstoffspezialisten Kleiberit entwickelt der deutsche Holzwerkstoffhersteller Pfleiderer derzeit eine Lackieranlage, mit der sich Holzwerkstoffträger, Hockdruckschichtstoffe und Compactplatten in einer Breite von 2100 mm lackieren lassen. Auf der Interzum in Köln gab Pfleiderer weitere Details bekannt. Es handelt sich dabei um ein HotCoating-Verfahren, das Holzwerkstoffe mit einer Mehrschicht-Lackierung aus UV-härtenden Acryllacken versieht. Die neuartige Großlackieranlage in Leutkirch (D) soll im ersten Quartal 2018 die Produktion aufnehmen. Im Format von 2800 x 2100 Millimeter kann sie Span- und MDF-Platten in zwei Varianten beschichten: entweder in Hochglanz oder Supermatt. Zum Einsatz kommen diese neuen, sehr widerstandsfähigen Lackoberflächen vor allem in hochwertigen Küchenfronten, im exklusiven Innenausbau, beispielsweise für Wohn- und Schlafzimmernmöbel oder Schiebetüren. www.pfleiderer.de ■

Homapal hat seine Leder-Kollektion komplett überarbeitet.

AUS EINEM GUSS

Fugenlose und homogene Optiken sind im Möbel- und im Innenausbau zunehmend gefragt. Mit dem durchgefärbten GetaLit-Schichtstoff „Unicolor“ bietet Westag & Getalit passend zu diesem Trend entsprechend ein Produkt mit großer Einsatzbandbreite. Jetzt hat man das Dekor- und Oberflächenangebot der Unicolor-Schichtstoffe erweitert und bietet zehn Dekore mit drei unterschiedlichen Oberflächen Ausführungen an. Das Angebot reicht von einer samtigen „Perlmattoberfläche“ über eine Steinanmutung „Cera“ bis hin zur matten und fingerprintunempfindlichen Oberfläche „Mondo“. Mit den 1 mm dicken Schichtstoffen lassen sich so optisch massiv wirkende Verbundelemente herstellen, die wie aus einem Guss wirken. www.westag-getalit.com ■



Das Zusammenspiel von matten und glänzenden Holzmaserungen verleiht der Struktur ST19 ein natürliches Finish.

Glanz & matt

WERKSTOFFE Der Tiroler Holzwerkstoffhersteller Egger konnte beim Interzum-Award heuer gleich mit zwei Produkten punkten: PerfectSense Evolution und die Struktur ST19 Deepskin Excellent erhielten die Auszeichnung „Hohe Produktqualität“. PerfectSense in den Varianten Gloss und Matt steht bei Egger für die Premium-Kategorie von hochglänzenden und samtig-matten dekorativen Lackplatten auf Basis der bewährten MDF-Qualität. Zu den bekannten Dekoren der Egger-Kollektion Dekorativ reihen sich nun noch weitere Uni- und Holzdekore sowie Materialreproduktionen, teilweise mit Perlmutter-Effekt. Die ebenfalls ausgezeichnete Struktur ST19 Deepskin Excellent kombiniert angeschnittene Blumenpartien mit streifigen Bereichen. Das Zusammenspiel von matten und glänzenden Holzmaserungen erzeugt dabei einen spannenden Gesamteindruck und verleiht ein natürliches Finish. www.egger.com ■

Robust & elegant

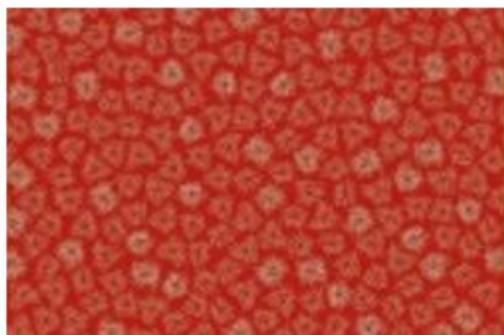
OBERFLÄCHEN Rehau hat das Acryllaminat Rauvisio brilliant für die Beschichtung von vertikalen Möbelfronten entwickelt. Durch die fugenlose Verbindung von Platte und Kante entsteht ein vollendetes, rundum glänzendes Bauteil für Möbelfronten in glänzendem Design wie aus einem Guss. Zur Interzum hat Rehau nun eine neue Oberflächenvariante vorgestellt: Rauvisio brilliant SR lässt dem Kunden die Wahl zwischen hochglänzender Tiefenwirkung oder matter Eleganz. Die Oberfläche sorgt mit widerstandsfähiger Hardcoat-Beschichtung für viel Gestaltungsfreiheit, sie ist außerdem noch kratzbeständiger, robuster und noch beständiger gegenüber Chemikalien. www.rehau.at



Rauvisio brilliant SR ist wahlweise in matt oder hochglanz erhältlich.

Gekonnt kombiniert

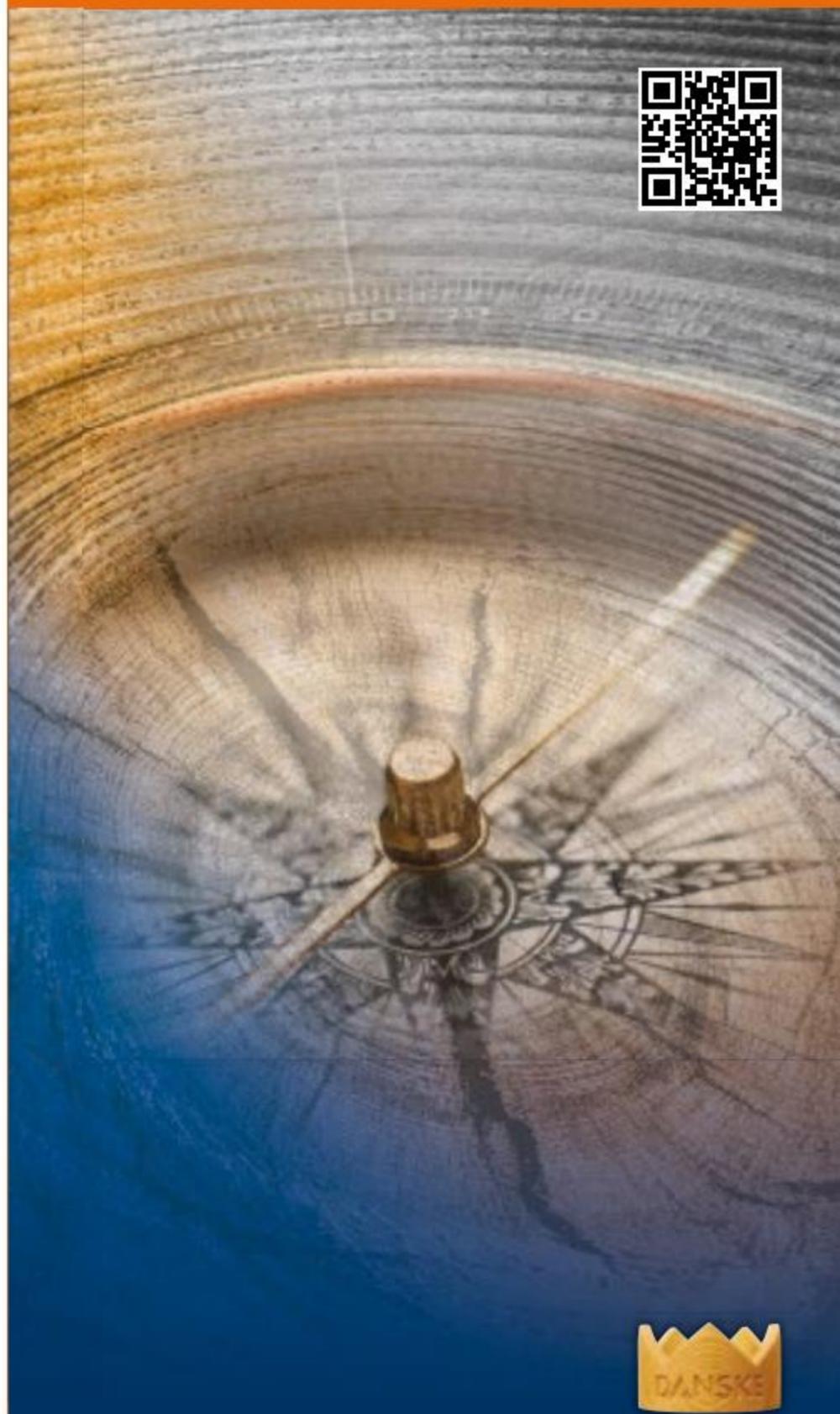
OBERFLÄCHEN Mit seiner neuen Kollektion stellt Resopal die Thementrends Sanfte Natur, Opulente Eleganz und Mix&Match in den Mittelpunkt. Die Designs, Oberflächen und Materialien innerhalb dieser Stilwelten lassen sich miteinander kombinieren. Ab sofort bietet Resopal zudem eine Farbverbundkollektion an. Sie besitzt nahezu identische Dekor-Oberflächenausführungen als direktbeschichtete Spanplatte/MFC und HPL-Schichtstoff. Neben neuen Oberflächen gehört auch das neue Dekor „Dancing Lines“ zur neuen Kollektion – das grafische Design erinnert an die Fünfzigerjahre und ist dennoch modern. Resopal bietet es in zehn Varianten an. Ein weiteres Highlight ist die Palette an neuen Metallic-Tönen. www.resopal.de



DANSKE

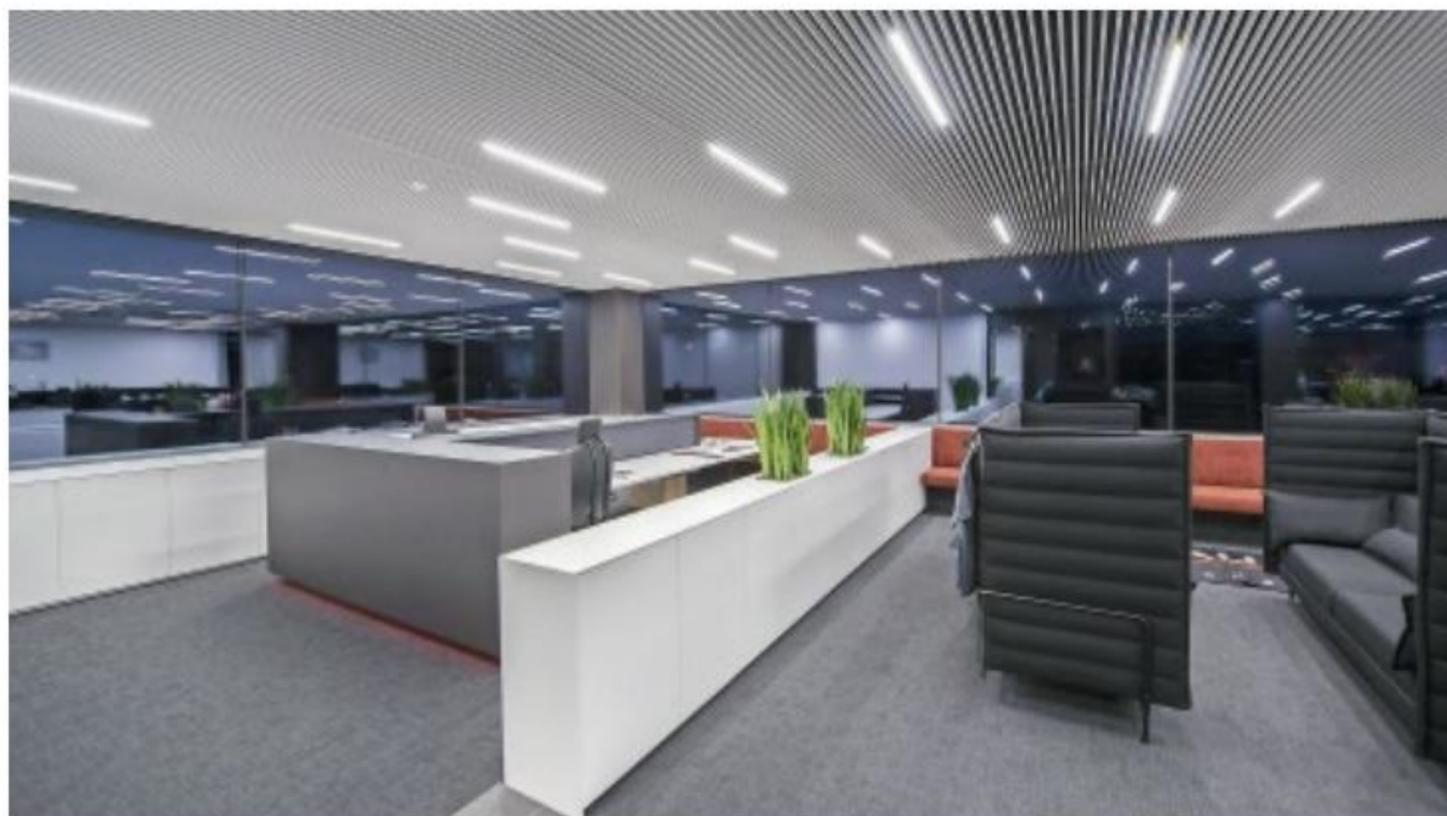
RICHTUNGSWEISEND bei Holzbeschichtungen!

ERFAHRUNG | INNOVATION | ÖKOLOGIE



Tuning mit Mineralwerkstoff

MINERALWERKSTOFF Die Tischlerei Andexlinger und die Hasenkopf Industrie Manufaktur haben der neuen Firmenzentrale von Steinbauer Performance in Oberösterreich ein „Tuning“ mit Möbeln aus Mineralwerkstoff verpasst.



Als zentrales Element in der weitläufigen Empfangszone fungiert eine frei auskragende Theke aus Corian. Die Raumteiler ermöglichen Sichtverbindung und Kommunikation zwischen den Abteilungen.

Bei Steinbauer Performance in Wartberg ob der Aist (Oberösterreich) ist Motorenleistung das zentrale Thema. Hier werden Maschinen mit intelligenten Entwicklungen auf Leistung gebracht – vom PKW über LKW bis hin zu landwirtschaftlichen und schweren Baumaschinen. Das in Haslach beheimatete Architekturbüro Arkade ZT GmbH hat in der neuen Firmenzentrale die Kernkompetenz „Leistung“ in eine durch Offenheit und Klar-

heit gekennzeichnete Designsprache übertragen. Die Tischlerei Andexlinger (Haslach a. d. Mühl/Oberösterreich) wurde beauftragt, sämtliche Möbel und Raumelemente nach den Vorstellungen der Bauherren und Architekten exakt umzusetzen. Die Hasenkopf Industrie Manufaktur war als Partner im Hintergrund für die Zulieferer-Arbeiten in Mineralwerkstoff verantwortlich.

THEKENDYNAMIK

Die Gebäudehülle in Carbon-Optik wirkt nach außen hin geschlossen und öffnet sich dabei zum Eingangsbereich hin. Als zentrales Element in der weitläufigen Empfangszone fungiert eine frei auskragende Theke aus dem Mineralwerkstoff Corian im Farbton Glacier White. Verschieden große, polygonale Flächen wurden dazu von Hasenkopf mit hochmodernen CNC-Bearbeitungszentren exakt auf Gehrung gefräst und in unterschiedlichen Winkeln optisch fugenlos zusammengefügt. Das frei auskragende Thekenende bringt eine bewusste

Dynamik in den Raum. Um den statischen Anforderungen gerecht zu werden, war ein robuster Stahl-Unterbau notwendig. Bei der Konstruktionsplanung konnten die Spezialisten bei Hasenkopf dazu ihre langjährige Erfahrung in der Mineralwerkstoff-Verarbeitung mit einbringen. Ein umlaufendes rotes LED-Band setzt klare Akzente und schließt die Thekenform optisch ab.

PARTNERSCHAFTLICH

Die große Bandbreite in der Premiumwerkstoff-Verarbeitung macht Hasenkopf zu einem leistungsfähigen Partner für die 80-Mann-Tischlerei Andexlinger. „Für uns zählen Termintreue, ein verlässlicher Außendienst, Lösungskompetenz und Komplettlösungen. Das bietet uns Hasenkopf in sehr guter Qualität“, sagt Geschäftsführer Friedrich Andexlinger, der mit seinem Team permanent an Optimierungen arbeitet, um „dem Kunden eine perfekte Dienstleistung und nachhaltige Lösungen zu bieten“.

IN KÜRZE

Projekt: Firmenzentrale Steinbauer Performance Austria GmbH

Projektort: Wartberg ob der Aist

Architekt: Architekturbüro Arkade ZT GmbH, Haslach an der Mühl

Innenausbau: Tischlerei Andexlinger GmbH, Haslach an der Mühl

Zulieferer: Hasenkopf Holz & Kunststoff GmbH & Co. KG, Mehring, Deutschland



Massive Stehtische aus Mineralwerkstoff im Farbton Deep Nocturne.



MÖBELBANDBREITE

Für das Projekt entstanden bei Hasenkopf unter anderem acht Sitzbänke und vier massive Stehtische in schwarzem Corian Deep Nocturne sowie zwölf Doppel-Schreibtische und vier Einzelarbeitsplätze in Corian Glacier White. Drei weiße Raumteiler durchbrechen das Grau des Bodens und der Schreibtischverkleidungen und spiegeln das hochwertige Innendesign wider. Sie dienen einerseits als räumliche Trennung zwischen den Abteilungen, gleichzeitig ermöglichen sie Sichtverbindung und Kommunikation. Pflanzen in untergebauten Kästen lockern die kühle Ausstrahlung auf. Sämtliche Büromöbel sind als Komplettmöbel inklusive der Schubladen in Span weiß gefertigt. Der Besprechungstisch, an dem bis zu 14 Personen Platz finden, wirkt durch fugenlose Verarbeitung wie aus einem Guss.

Einen bewussten Stilbruch erzeugt die von Andexlinger gefertigte Event-Location, die in warmen Brauntönen, Stein und Altholz gehalten ist und den Besuchern österreichische Hüttenatmosphäre vermitteln soll. Das Gesamtkonzept wurde mit dem Staatspreis Architektur 2016 in der Kategorie „Industrie“ vom österreichischen Wirtschaftsministerium ausgezeichnet. (red/hasenkopf) www.andex.at, www.hasenkopf.de ■

ARTI ZIEHT HÖLZ AN

- Lacke
- Farben
- Beizen
- Lasuren

Sherwin-Williams Deutschland GmbH
 Paul-Gerhardt-Str. 31 | 42389 Wuppertal
 office.wuppertal@sherwin.com
 Tel.: 0049 202/57470 | www.arti.de
 ARTI is a brand of **SHERWIN-WILLIAMS**.

RSOCAD - AV - CNC

RSO Group

RSO

Software für die Möbelbranche

AUTODESK
 Authorized Developer
 Authorized ISV Partner

Vertriebspartner Österreich
 cad-concept Vertriebs- und Dienstleistungs GmbH
 Erlaufalstraße 44
 A-3251 Purgstall
 Tel.: +43 7489 70999
 office@rso-group.at

www.rso-group.at

Werkstoffe mit Mehrwert

WERKSTOFFE FunderMax hat auf der Interzum zahlreiche neue Produkte und Oberflächen für die Möbelindustrie präsentiert – und gibt damit auch einen Einblick in künftige Trends fürs Handwerk.

Im vergangenen Jänner hat FunderMax seine neue Interior-Kollektion herausgebracht. Sie umfasst 150 Dekore – rund 60 Prozent davon sind neu – und neun Oberflächen. Auf der Interzum in Köln hat der Holzwerkstoffhersteller jetzt nachgelegt und zahlreiche neue Produkte und Oberflächen für die Möbelindustrie präsentiert. Damit gibt FunderMax auch gleichzeitig einen ersten Einblick in künftige Trends für das Handwerk: Denn Produkte, die sich bei der Industrie bewähren, finden sich dann später auch im Neuheiten-Update der Interior-Kollektion wieder. So kann der Hersteller den Tischlern Sicherheit bieten, dass die Trends bereits erprobt sind und auch am Markt gut funktionieren. Die neue Kollektion ist für rund fünf Jahre gültig, in etwa eineinhalb Jahren soll es das erste Update geben.

NEUHEITEN

Zu den Messe-Innovationen zählt etwa der neue Werkstoff Premium Star: von Fundermax als Premiumprodukt und Designwerk-



Neu auf der Interzum zu sehen: Die Oberfläche „Nice“ sorgt mit einer Matt-glänzend-Kombination für ein Wechselspiel, das den Lichtreflexen auf Holz entspricht.

stoff für die Möbelindustrie konzipiert und auf der Interzum in zwei Oberflächenvarianten mit speziellen Formaten vorgestellt: Luxos (2800 x 2050 mm) ist eine superglänzende Oberfläche, Lotos (2820 x 2070 mm) eine supermatte Variante mit Antifinger-

print-Effekt. Für beide Oberflächen sind aktuell je zehn Dekore verfügbar, darunter einige Weiß-Töne sowie aktuelle Trenddekore.

Auch die Arbeitsplattenoberfläche Saxum wurde speziell für die Möbelindustrie entwickelt. Die Oberfläche ist stark strukturiert und dem aktuellen Designtrend entsprechend matt ausgeführt.

Für die bestehende Werkstoff-Palette haben die Dekor- und Haptikspezialisten von FunderMax neue Oberflächen entwickelt, die auf der Interzum erstmals im Real-Einsatz zu sehen sind: „Texta“ etwa erzielt besonders auf Holz- und Textil-Dekoren interessante optische Effekte. „Immago“ verbindet Glanz- und Matt-Effekte, was zu besonderer Wärme und Tiefe in der visuellen und taktilen Anmutung führt. „Pore Matt“ wiederum ist eine Oberfläche, die gezielt das warme Erscheinungsbild von natürlichem Holz vermittelt, „Nice“ sorgt als raffinierte Kombination aus matt und glänzend für ein Wechselspiel, das den Lichtreflexen auf Holz entspricht. Und „Mito“ ist eine Variante, die die Erscheinung von altem Holz zitiert. (red/fundermax) www.fundermax.at ■

AUS DER PRAXIS

Dekor-Premiere

In Krumpendorf am Wörthersee ist in den letzten Monaten im Auftrag der Produktionsgewerkschaft Pro-Ge ein Hotelneubau entstanden. Mit dabei ist im Innenbereich Material von FunderMax, wobei hier ein Dekor aus der neuen Kollektion erstmals in Österreich eingesetzt wurde. Konkret handelt es sich um das Dekor 0367 GA Alona, das die Optik und Struktur von warmem, hellem Holz perfekt visualisiert. Ein renommiertes Kärntner Architekturbüro hat sich für die Platte entschieden, da das Preis/Leistungsverhältnis in Zusammenhang mit der Optik optimal gepasst hat. Die schlichte, moderne und wohnliche Eleganz des Dekors war in diesem Kontext ein gutes Argument.

Verarbeitet wurde das Material von der Großtischlerei Willroider in Villach, die auf vergleichbare Projekte spezialisiert ist, aber auch im privaten Bereich erfolgreich arbeitet.



Kantenvielfalt

KANTEN Bei Ostermann gibt es die passenden Kanten für die aktuellen Kollektionen von Pfeiderer, Egger und FunderMax.

Die drei Holzwerkstoffhersteller Pfeiderer, Egger und FunderMax haben zu Jahresbeginn neue Kollektionen auf den Markt gebracht. Beim Kantenspezialisten Ostermann hat man sich die neuen Kollektionen genau angesehen und prompt mit der Ausmusterung der passenden Kanten begonnen. Auf über 20.000 Palettenstellplätzen lagert in Bocholt (D) ein umfassendes Sortiment an Möbelkanten. Zeitgleich arbeitet man mit Hochdruck an der Erweiterung des Logistik-Zentrums und damit an der Verdopplung der Lagerplätze. Die Vielfalt bei den Kanten wächst kontinuierlich. Nicht nur in Bezug auf Farben und Dekore, sondern auch im Hinblick auf unterschiedliche Glanzgrade und Prägungen.

Insgesamt bieten die Plattenhersteller dem Verarbeiter immer umfangreichere Sortimente. Mit den drei oben genannten Kollektionen kommen auf einen Schlag über 400 neue Farben und Dekore auf den Markt. Insgesamt – so die Trendexperten von Ostermann – dominieren in den neuen Kollektionen Materialreproduktionen wie Textil-, Stein-, Rost- und Metall- sowie Betonoberflächen. Dazu gibt es entsprechend viele neue Kanten. Im Uni-Bereich ist das Spektrum bei den Grau-, Blau- und Grüntönen am umfangreichsten. Bei den Holzreproduktionen dominiert weiterhin die Eiche, oft auch in hellen oder grauen Farbschattierungen. Die passende Kante zu den neuen Trendfarben und -dekoren lässt sich mit der Schnell-



Stein-, Textil- und Rostdekore liegen im Trend – auf der Platte und an der Kante.

suche im Ostermann-Online-Shop finden. (red/ostermann) www.ostermann.eu ■

FOTO: OSTERMANN

Vom CAD per Mausklick auf die CNC

Mithilfe von 3D-CAD-Planung lassen sich Arbeitsschritte automatisieren.

Wollen Sie sich demnächst eine neue NC-Maschine kaufen? Zeichnen und Programmieren Sie noch von Hand oder bereits im CAD?

Mithilfe der 3D-CAD-Zeichnung ist das CNC-Programm fast fertig programmiert. Sie können für Möbel, die Sie im CAD haben, NC-Programme per Knopfdruck ausgeben. So werden zum Beispiel Bohrungen für Fächer an der im CAD gezeichneten Stelle übernommen. Bei Ladenführungen geben Sie die mögliche Tiefe an und automatisch wird die Größtmögliche ausgewählt. Die Ausgabe erfolgt je Bauteil und Aufлагeseite in Fertigungslage. Die Korpusverbindung kann



Die Ausgabe erfolgt je Bauteil und Aufлагeseite in Fertigungslage.

wahlweise eingestellt werden fix gedübelt oder mit Lamello, Clamex, Tenso und Minifix.

Für nachträgliche Korrekturen gibt es weiterhin die Möglichkeit in die NC-Programme einzugreifen, direkt im CAM-System, wie Sie es gewöhnt sind. So schaffen Sie mithilfe des CAD ein durchgängiges System, von der Idee bis zum fertigen Möbel.

VarioNC ist erhältlich für die CAM-Systeme NC Hops 5-7, Woodwop 4.5-7, Woodflash 3.0 und Xilog Plus. VarioNC ist eine Entwicklung von Cad Design Center Reinhold Duft, 4942 Gurten, 07757-7003-0. office@cdc.at, www.cdc.at ■

ENTGELTLICHE EINSCHALTUNG

ABBILDUNG: WWW.CDC.AT



Kaindl1: Die komplexe Geometrie des Präsentations- und Verkostungsraumes im Dach des Neubaus war handwerklich besonders anspruchsvoll.

Eine Kathedrale für den Wein

OBJEKTAUSSTATTUNG Beim mit dem Staatspreis für Architektur ausgezeichneten Erweiterungsbau des Wachauer Weinguts Högl war ein niederösterreichischer Tischler umfangreich in Planung und Ausführung involviert.

Text: **Guadrin Haigermoser**

Das Weingut Högl liegt im Spitzer Graben, einem Seitental des Donautals, und wird von Vater Josef und Sohn Georg Högl geführt. Bei dem Wunsch nach Expansion stand man vor der Aufgabe, ein großes Produktions- und Verkostungsgebäude harmonisch in das bestehende Weingut zu integrieren. Den Anspruch an den Neubau definiert Georg Högl in einem Präsentationsvideo zum Staatspreis Architektur so: „Wir machen zeitlose Weine, die für sich sprechen und nicht irgendeinem Trend hinterherlaufen. Genauso sollte auch das Gebäude sein.“ Neben optischen waren die praktischen Anforderungen wie kurze Wege und gebündelte Funktionen von zentraler Wichtigkeit. Architekt Elmar Ludescher erklärt dazu im erwähnten Video: „Wenn jemand zum Beispiel im Büro sitzt, sollte er sehen, wer in den Hof vorfährt. Es geht darum, die

große Fläche mit wenig Personal bedienen zu können.“

Die leichten Bedenken, die Josef Högl am Anfang ob des Bauvolumens hatte, haben sich auf jeden Fall zerstreut. Der Seniorchef könne es heute nur jedem empfehlen, besser einmal einen großen Sprung mit großer Wirkung zu machen als fünf kleine.

EIN UMFANGREICHES GEWERK

So berichtet auch Tischlermeister Martin Tiefenbacher, Projekt- und Betriebsleiter der auf innenarchitektonische Gesamtkonzepte spezialisierten Tischlerei Maglock in Langenlois, über sehr umfangreiche Arbeiten: „Wir haben das Projekt strukturell mit aufgebaut und technisch und handwerklich ausgeführt, dabei sowohl Innen- als auch Außenarbeiten in den Bereichen Möbel- und Bautischlerei gemacht.“ Im Detail war man für die Gestaltung und zum Teil auch

für die Konstruktion der Wände, der Wand- und Deckenverkleidungen, der Akustikdecken im Verkostungsraum, der Brandschutztüren, der Außenverkleidung und für die Pultanlagen ebenso verantwortlich wie für den Entwurf und das Design des Büros und der Nebenräume.

KLARE VORSTELLUNGEN

Dass sich der Auftrag in Größe und Verantwortung im Vergleich zur ersten Anfrage stark verändert hat, hat mit „einem großen Wurf zu tun“, der dem Führungsteam der rund dreißig Mitarbeiter zählenden Tischlerei gleich zu Beginn gelang: Eine der von den Architekten formulierten Vorgaben sah das Aufbringen von Fußbodenbrettern – also quasi eines massiven Holzfußbodens – an den Wänden vor. Martin Tiefenbacher wusste aus handwerklicher Erfahrung, dass sich diese Vorstellung nicht wie



Die Pultmöbel wurden analog zu den Wänden mit Kaindl-Furnierplatten in Eiche astig realisiert, die oberste Ablage ist in Eiche massiv ausgeführt.

EICHE UND TANNE

Für den Neubau wurden durchgehend hochwertige Materialien verarbeitet. Sowohl beim Massivholz als auch bei den furnierten Platten fiel die Entscheidung auf lebendige Eiche mit Asteinschlüssen. Die Oberflächen wurden aus haptischen Gründen leicht gebürstet. Das für die außen vor den Glasflächen angebrachten Lamellen verwendete Tannenholz stammt aus dem eigenen Wald der Bauherren. Das Holz wurde getrocknet, imprägniert, grob gebürstet und senkrecht montiert, um die notwendige Wetterfestigkeit sicherzustellen. ➤

gewünscht in die Praxis umsetzen lassen würde und schlug stattdessen die Verwendung furnierter Platten der Firma Kaindl vor. „Ich bin mit großflächigen Mustern in drei Eichenholz-Varianten, deren Oberfläche ich leicht bearbeitet hatte, vorstellig

geworden. Durch diese Eigeninitiative und unsere klaren Vorstellungen konnte ich die Familie Högl und die Architekten davon überzeugen, dass wir auch die komplette Entwurfsplanung für die Innenausstattung übernehmen können.“

DAS NEUE WEBER-BEDIENKONZEPT

” INTUITION ALS PRINZIP “

WEBER



WEBER CBF

Die patentierte Technik für perfekten Oberflächenschliff



WEBER Planetenkopf

Die patentierte Technik für perfektes Oberflächenfinish

WEBER KSL

Hochleistungs-Schleifautomat mit noch schnellerer Touch-Bedienung

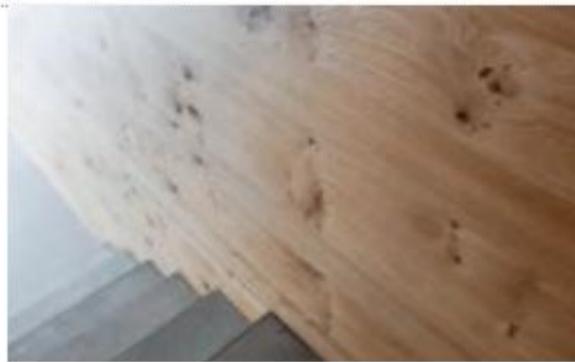
Der neue Touch führt intuitiv durch das Programm. Eine klare technische Darstellung zeigt alle notwendigen Daten. Dazu der WEBER „i-Touch“ zur einfachen Navigation.



Hans Weber
Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Str. 20
D-96317 Kronach
Tel. +49 (0)9261 409-0
Fax +49 (0)9261 409-399
E-Mail: info@hansweber.de
www.hansweber.de

WEBER KSL





Die Gestaltung wird geprägt von lebendiger Eiche mit Asteinschlüssen. Die Oberflächen wurden aus haptischen Gründen leicht gebürstet.



Als besonders fordernd stellte sich die freitragende Staffelkonstruktion in der spitzen Decke dar. Rechtes Bild: Fließende Übergänge zwischen Wand- und Türverkleidung.

LICHT UND SCHATTEN

Im Innenraum spielen klare Linien und weiches Licht eine entscheidende Rolle. Die vom Architekten gewünschte Optik und Stimmung mittels Schattenfugen, Nischen und Hinterleuchtungen zu erreichen, stellte für die Tischler „eine ganz spezielle Aufgabe dar“. Zudem mussten die Wandpaneele technisch perfekt und optisch fließend mit den Bauelementen kombiniert werden. Das meint zum Beispiel den fließenden Übergang der Wand- in die Türverkleidungselemente.

Die Pultmöbel wurden analog zu den Wänden realisiert, die oberste Ablage ist in Eiche massiv ausgeführt. Über den Tischler wurden die Pulte mit Edelstahlspülen und nahtlos übergehenden Arbeitsplatten „wie

aus einem Guss“ gestaltet. „Durch unsere Erfahrung und Zusammenarbeit mit renommierten Firmen konnten wir dem Kunden Bildmaterial von Referenzprojekten zeigen. Das ist sehr hilfreich, um vage Vorstellungen zu konkretisieren“, erklärt Tiefenbacher.

KOMPLEXE GEOMETRIE

Die größte architektonische und auch handwerkliche Herausforderung barg der ebenfalls in massiver Eiche ausgeführte Präsentations- und Verkostungsraum im Dach des Neubaus in sich. „Die komplexe Geometrie war sehr planungsintensiv und die handwerkliche Ausführung äußerst anspruchsvoll“, erklärt Architekt Elmar Ludescher.

Als besonders fordernd stellte sich die freitragende Staffelkonstruktion in der spitzen Decke dar. Diese war notwendig, um die leeren Räume zu schließen und die geplante, an eine Kathedrale erinnernde Form zu erreichen. Auch hier griffen die Tischler zu einer ungewöhnlichen Lösung und wählten anstatt der ursprünglich vorgesehenen MDF-Platten Sperrholz für die Konstruktion der Akustikpaneele. Damit entsprach man dem Wunsch der Bauherren, „das Holzthema komplett durchzuziehen“, erklärt Tischlermeister Tiefenbacher. Damit Wein-interessierte Besucher von jedem Platz des großen Verkostungstisches aus die Wandprojektionen über das Weingut perfekt sehen können, ist in die Dachschräge ein Beamer integriert.

PROJEKTDATEN

Projekt: Neubau für Produktion und Verkostung, Weingut Högl, Spitz an der Donau, www.weingut-hoegl.at

Bauherren: Josef und Georg Högl, 3620 Spitz a. d. Donau

Umsetzung/Bauzeit: 2015/sechs Monate inklusive Planung

Tischler: Tischlerei Maglock, 3550 Langenlois, www.tischlerei-maglock.at

Architekten: Lutz und Ludescher Architektur, 6900 Bregenz, www.elmar-ludescher.at

Fenster-/Türentechnologie: Fensterbau Svoboda, 3500 Krems, www.fensterbau-svoboda.at

Furnierplatten: Kaindl/Eiche astig französisch, 5017 Wals, www.kaindl.com

Auszeichnungen: Staatspreis für Architektur 2016/Kategorie Gewerbe,

Niederösterreichischer Holzbaupreis 2016/ Kategorie Nutzbau

ERFOLG AUF GANZER LINIE

Die Einstiegsmotivation und das Rezept zum Erfolg beschreibt Martin Tiefenbacher so: „Wir haben in dieses Projekt unsere volle kaufmännische, planerische und handwerkliche Leidenschaft hineingelegt und ein stimmiges Gesamtkonzept umgesetzt. Der wichtigste Zugang für uns war es zu verstehen, was der Kunde wünscht und diese Anforderungen dann auf unsere Weise in enger Abstimmung umzusetzen.“ Wie das positive Feedback von allen Seiten zeigt, stimmte das handwerkliche Bauchgefühl. ■

Verarbeiten statt verrotten

FORSCHUNG Ein internationales Netzwerk entwickelt Möglichkeiten für die nachhaltige Nutzung von Ölpalmenholz für Produkte hoher Wertschöpfung.

Die weltweite Anbaufläche für Ölpalmen beträgt heute über 20 Millionen Hektar mit steigender Tendenz. Ölpalmenplantagen werden ausschließlich wegen des Palmöls angelegt, das in der Lebensmittelindustrie, aber auch für Kosmetika, Chemiegrundstoffe und Treibstoffe eingesetzt wird. Über Umwelt- und Waldzerstörung, Biodiversitätsverlust und Menschenrechtsverletzungen durch die massive und z. T. illegale Ausweitung von Ölpalmenplantagen wurde bereits vielfach berichtet.

Ein internationales Netzwerk widmet sich nun der Frage, wie sich das bisher ungenutzte und in großen Mengen vorhandene Ölpalmenholz sinnvoll weiterverwenden lässt. Derzeit werden die Ölpalmenstämme größtenteils der Verrottung überlassen und teilweise zur Flächenvorbereitung für eine Wiederbepflanzung gehäckselt.

Die Schwierigkeit liegt darin, dass das „Holz“ – das botanisch gesehen zu den Gräsern zählt – über stark abweichende Materialeigenschaften verfügt und damit auch hohe Anforderungen an die Weiterbearbeitung stellt. Mitglieder im „Palmwood-Net“ sind die Kern-Partnerunternehmen



Ein Projektziel ist die Entwicklung marktfähiger Produkte – hier etwa eine Dreischichtplatte aus Ölpalmenholz.

Jowat, Minda Industrieanlagen, Möhringer Anlagenbau, Leitz und Boehlerit sowie Palmwood R+D, Freiburg, dazu kommen weitere Hochschulen, Maschinenhersteller und andere Institutionen und Partner aus Europa, aber auch Malaysia und Thailand. Das Projektziel ist die bestmögliche und vor allem nachhaltige Nutzung des Holzes zur Herstellung von marktfähigen Produkten wie Ein- und Mehrschicht-Massivholzplatten, Tischlerplatten, Brettschichtholz oder

auch Brettspertholz (CLT) in den Schwerpunktländern Malaysia und Thailand. Zu den Zielen zählen damit auch die Ressourcenschonung, die Tropenwalderhaltung, der Klimaschutz sowie die Arbeitsplatz- und Einkommensgenerierung und -sicherung in den Ressourcenländern. Außerdem sollen die beteiligten Plantagenflächen nach internationalen Standards zertifiziert werden. (red/palmwoodnet)

www.palmwoodnet.com ■

FOTO: LEITZ

Saubere Luft mit System

Unterdruck-Filterhaus NFHSU

- Große Filterflächen für Luftmengen bis zu 40.000 m³/h
- Tageslagervolumen von Holzstaub & -spänen von bis zu 26 m³
- 4mm Stahlblechgehäuse, alle Kanten innen
- Austragung: Brikettierung, Zellenradschleuse, Schnecke, Absackung
- Wärmerückgewinnung durch Rückluftkanal



Kontakt AT: Josef Pfnadschek (PLZ 1-4; 7-95) j.pfnadschek@nestro.de
 Marcus Feist (PLZ 5-6; 96-99) m.feist@nestro.de



NESTRO®

NESTRO Lufttechnik GmbH · Paulus-Nettelstroth-Platz · D - 07619 Schkölen
 Tel. +49 36694 41-0 · Fax +49 36694 41-260 · www.nestro.de · info@nestro.de



Böden für alle Fälle

FUSSBÖDEN Frischeis-Produktmanager Markus Forstner gibt Einblick in die innovative Welt der Böden – vom wasserdichten Holzparkett bis zum Dämmfilz aus Schafwolle.

Ob Absatzgeklapper im Büro oder Wasserspritzer im Badezimmer – welches Material den vielfältigen Beanspruchungen eines Fußbodens standhält, weiß Markus Forstner: „Es wurde nicht in einem Labor erschaffen – im Gegenteil: Es entspringt der Natur“, erklärt der Produktmanager für Innenausbau bei J. u. A. Frischeis und ergänzt: „Holz und natürliche Rohstoffe punkten mit ihrem besonderen Charme und ihren guten Eigenschaften.“ Zudem steht „Wohnen mit Holz“ hoch im Kurs, weshalb JAF sein Boden-Sortiment auch laufend erweitert.

ECHTHOLZ IM NASSBEREICH

Zu den Neuheiten zählen etwa die wasserdichten Holzparkett-Systeme „Hydro Parquet“ und „Resistant Parquet“ von Hüma. Das Besondere: Das hochwertige Eiche-Dreischicht-Parkett kann vom Wohnzimmer bis ins Bad im gesamten Wohnbereich verlegt werden. Möglich macht das die wasserdichte Fuge aus thermoplastischen Elastomeren: „Dank des Schlüssel-Schloss-Prinzips ist das Verlegen unkompliziert, und es dringt kein Wasser ein. Zudem kommt ein neuartiges Spritzgussverfahren zum Einsatz – dadurch sind der Fantasie bei der farblichen Gestaltung der Fuge keine Grenzen gesetzt: vom schlichten Hellgrau bis zum frischen Mint“, sagt der Experte. Auch für Hotels, Gastronomie,



Der Geh- & Trittschalldämmfilz von Woolin besteht zu 100 Prozent aus einem natürlichen Rohstoff: Schafschurwolle.



Wasserdicht & robust: Das Holzparkett von Hüma kann im gesamten Wohnraum verlegt werden – vom Wohnzimmer bis ins Bad.

Büros und andere stärker beanspruchte Bereiche eignet sich das robuste Parkett: Die Oberflächenveredelung mit hochwertigen Ölen macht den Boden belastbar, wasserdicht und abriebfest – und bewahrt dabei die typische Haptik des Eichenholzes. Dieses stammt übrigens aus nachhaltiger Forstwirtschaft. Ein wichtiges Thema, auf das man bei Frischeis besonders achtet – vor allem bei der Aufnahme neuer Produkte in das vielfältige Sortiment. Wie auch bei den Bodendielen aus exotischen Harthölzern des belgischen Unternehmens Trap: „Von Ipé über Teak bis Walnuss stammen die 50 Holzarten überwiegend aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern Asiens, Afrikas und Südamerikas“, betont Forstner. Die Bäume wachsen unter unterschiedlichen Bedingungen. Das macht ihr Holz langlebig, stabil und besonders farbenprächtig: Das Ergebnis sind Bodendielen mit exklusivem und lebendigem Charme, die jedem Raum das gewisse Etwas verleihen.

AUF WOLLE GEBETTET

Wer beim Bodenbelag auf Natur setzt, der möchte auch beim „Darunter“ nicht darauf

verzichten. Und das zu Recht, denn auch Unterlagsmatten und Trittschalldämmung tragen zu einem harmonischen und gesunden Raumklima bei. Dafür hat das Tiroler Unternehmen „Woolin“ eine Lösung gefunden: Ihr Dämmfilz besteht zu 100 Prozent aus Schafschurwolle – ein nachwachsender Rohstoff, der zudem biologisch abbaubar, formstabil und schwer entflammbar ist. Auch das Verlegen klappt schnell und unkompliziert.

SCHAURÄUME ZUM „BEGREIFEN“

Ob Dielen von heimischen oder exotischen Holzarten – Fußböden muss man im wahrsten Sinne „begreifen“, um ein Gefühl dafür zu bekommen und die richtige Wahl zu treffen. Frischeis bietet daher in all seinen Niederlassungen großzügige, moderne Schauräume: Rund 600 Böden der verschiedensten Hersteller sowie zahlreich verlegte Musterflächen laden Partnerbetriebe dazu ein, mit ihren Kunden zu gustieren, Produkte direkt vor Ort zu vergleichen und von umfangreicher Fachberatung zu profitieren. (red/frischeis)

www.frischeis.at ■



Hoch im Trend: Die neuesten Oberflächen-Veredelungen von ADLER.

Von luxuriösen Echtmetall-Veredelungen in Eisen-, Kupfer-, Zinn-, Messing-, Bronze- und Rostoptik bis zu modern interpretierten Altholz-Oberflächen: Heute geht der Trend hin zu exklusiven Beschichtungen, die Möbelstücke in begehrte Luxusobjekte verwandeln. ADLER hat diese Entwicklung schon lange erkannt und arbeitet laufend an neuen Lösungen für hochwertige Oberflächenveredelungen. Forschung und Entwicklung werden ausschließlich in den firmeneigenen ADLER-Labors in Tirol durchgeführt. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Ein starker Materialkontrast, der Holzmöbeln einen individuellen Look verleiht. Auf Innovationen wie diese werden auch Ihre Kunden fliegen.

Nähere Informationen:

Telefon +43/(0)5242/6922-300

anita.huber@adler-lacke.com

www.adler-lacke.com



In unseren Adern fließt Farbe.

MIT HOCHDRUCK

Sata aktualisiert sein Sortiment im Bereich der Hochdruckbeschichtungen um die Lackierpistole SataJet 4800 K spray mix. Überall dort, wo hohe Wirtschaftlichkeit und große Förderleistung bei bestmöglicher Lackierqualität gefordert werden, ist die neue Pistole das passende Werkzeug. Mit den variablen Einstellungen und der luftunterstützten spray mix-Technologie vereinigt es die Flächenleistung einer Airless-Lackierpistole mit denen einer luftzerstäubenden Lackierpistole. Die über Luftmikrometer steuerbare Luftmenge im Zusammenspiel mit Rund- und Breitstrahlregulierung ermöglicht eine hohe Oberflächengüte mit nebelarmer Applikation bei großer Flächenleistung. www.sata.com ■



Die neue Sata-Lackierpistole SataJet 4800 K spray mix.



Bequemer Transport

Der Plattenträger ermöglicht ein kraftsparendes Transportieren von Gegenständen.

ZUBEHÖR Der Plattenträger von Schwaiger ist ein selbstjustierendes Werkzeug für variable Tragehöhen, das schnell und einfach einsetzbar ist und ein kraftsparendes Tragen von Gegenständen ermöglicht. Der Plattenträger aus robuster Aluminiumkonstruktion ist auf diese Weise ein praktischer Helfer in jeder Werkstatt. Verschiedene Modelle bzw. Spannweiten für den jeweiligen Einsatzbereich stehen zur Verfügung, die Tragkraft beträgt rund 100 kg. Das selbstjustierende Klemmsystem garantiert eine Rutschfestigkeit im ganzen Spannbereich. Sperrige Elemente sowie Holz, Metalle (ungefettet), Glasplatten und PVC-Fenster können auf diese Weise bequem, sicher und kraftsparend getragen werden. www.schwaigertools.at ■

SAUBER GEBOHRT

Der Drillbutler ist ein praktischer Helfer beim Bohren von Löchern in Wänden und Decken. Er ermöglicht es, Bohrungen einfach, lagerichtig und staubfrei herzustellen. Durch eine Führungsplatte aus rostfreiem Stahl wird der Bohrer geführt, so kann dieser beim Bohrvorgang nicht verlaufen. Die Führungsplatte hat fünf verschiedene Führungsöffnungen für Bohrer unterschiedlicher Durchmesser. Der beim Bohren entstehende Staub wird restlos aufgefangen oder durch Anschluss eines handelsüblichen Staubsaugers abgesaugt. www.drillbutler.at ■



Drillbutler: praktischer Helfer beim Bohren.



Rulix: praktische Aufmaßhilfe.

Aufmaßhilfe

WERKZEUGE Rulix ist ein Präzisionsmessgerät für Fensterverarbeiter und wurde entwickelt, um ein exaktes und effizientes Aufmaß von Fenstern sowie Balkon- und Terrassentüren im Altbau zu gewährleisten. Es bietet Zeit- und Kostenersparnis beim Aufmaß und der Montage, da lästige Stemmarbeiten entfallen, und es gewährleistet eine gleichmäßige Optik von außen. Das Gerät ermöglicht das genaue Messen von Bautiefe und Höhendifferenz der inneren zur äußeren Fensterbank bei vorhandenem Blendrahmen sowie das Übertragen von Maßen an Blendrahmen von außen nach innen, z. B. für Bohrungen des Gurtdurchlasses bei Vorbauelementen. Hinzu kommt das Ausmessen der Differenz von inneren und äußeren Leibungen, auch bei vorhandenen Rolloführungsschienen. Das Aufmaß ist auch bei geöffnetem Fensterflügel möglich. www.aurich-innovationen.com ■

Daten aus der Cloud

TECHNIK Homag treibt die Digitalisierung voran und hat die Cloud-basierte Plattform „tapio“ ins Leben gerufen.



Mit tapio lassen sich der Live-Status einer Anlage und Meldungen von Maschinen in Echtzeit anzeigen.

Digitale Daten und Informationen sind auch in holzverarbeitenden Betrieben ein alltäglicher „Betriebsstoff“. Ohne Daten lassen sich weder Werkzeuge einstellen, noch Werkstücke bearbeiten. Beim Maschinenhersteller Homag widmet man sich schon lange dem Thema der vernetzten Fertigung, jetzt geht man noch einen Schritt weiter und hat unter dem Namen „tapio“ eine Cloud-basierte, digitale Plattform ins Leben gerufen.

Auf tapio sollen künftig digitale Produkte für die gesamte Wertschöpfungskette der Holzverarbeitung vereint sein – mit Daten von Produktionsmaschinen und dem vielfältigen Angebot von Material und Werkzeugen in einer IoT-Plattform (IoT = Internet of Things). tapio kombiniert Know-how aus Maschinenbau, Service, Software und Consulting für Betriebe der unterschiedlichsten Größe – und richtet sich bewusst an Industrie und Handwerk.

Mit einheitlichen Lösungen für verschiedenste Abläufe sollen so die individuellen Geschäftsprozesse effizienter, schneller und zuverlässiger gestaltet werden können. Eine mögliche Anwendung ist beispielsweise die mobile

Anzeige des Status einer Maschine für den Bediener in Echtzeit. Der digitale Lösungsraum bietet offene Schnittstellen für alle Partner, holzbearbeitenden Betriebe und Technologien: So lassen sich neben CloudReady-Maschinen auch ältere Maschinen von Homag in die Plattform integrieren – dasselbe gilt für verschiedene Softwarelösungen.

Unternehmen wie Rehau oder Leuco haben im Rahmen der Ligna bereits ihre Kooperationsbereitschaft zugesagt, mittelfristig hofft man bei Homag, noch weitere Anbieter aus den verschiedensten Bereichen als Partner zu gewinnen, und man will tapio als Hersteller-übergreifende Plattform positionieren. Um die Cloud-basierte Plattform mit digitalen Produkten und datenbasierten Dienstleistungen („Smart Services“) betreiben zu können, hat man ein eigenes Unternehmen, die tapio GmbH mit Sitz in München, gegründet. Auf das Thema Datensicherheit legt man bei tapio großen Wert, für die Entwicklung der Plattform hat man u. a. mit renommierten Softwarepartnern wie Microsoft und der Software AG zusammengearbeitet. (red/homag)

www.tapio.one, www.homag.com ■



Vorbereitung auf die Meisterprüfung

Tischler/-innen

Details siehe

www.wifiwien.at/802736

Info-Veranstaltung:

Fr, 30.6.2017, 18.00 Uhr

Vorbereitung auf die Meisterprüfung
(auf Modul 1B, 2B, 3)

Tischler/-innen

Details siehe

www.wifiwien.at/802727

Kursdauer: 25.9.2017–31.3.2018

(448 Lehreinheiten)

Ausbildung zum/zur

Innenraumgestalter/-in

Details siehe

www.wifiwien.at/772427

Tageskurs:

12.9.–28.11.2017

(140 Lehreinheiten)

Wochenendkurs:

15.9.2017–16.6.2018

(140 Lehreinheiten)



WIFI. Wissen Ist Für Immer.

www.wifiwien.at/kontakt

T 01 476 77-5555

Währinger Gürtel 97, 1180 Wien

www.wifiwien.at

www.facebook.com/wifiwien.at

Das Runde im Eckigen

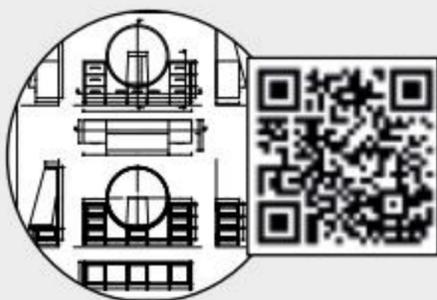
MEISTERSTÜCK Kasten und Sitzmöbel: Gerald Wolf hat ein ungewöhnliches Möbelstück mit zwei Funktionen gefertigt.



INFO

Hängekasten mit Sitzgelegenheit

Meisterstück von Gerald Wolf, entstanden 2016 im Meisterkurs am Wifi Innsbruck.



Unter www.tischlerjournal.at Plan online ansehen oder QR-Code scannen und mit dem Smartphone direkt zum Plan gelangen.

Gerald Wolf hat in seinem am Wifi Innsbruck entstandenen Meisterstück zwei verschiedene Funktionen in einem Möbel vereint: Es ist ein Hängekasten mit integrierter Sitzgelegenheit. Die ungewöhnliche Kombination hat Wolf dabei auch in der Formgebung kontrastreich sichtbar gemacht – in den rechtwinkligen Kasten schiebt sich dabei die Sitzschale in Form eines Kreises ein. Als zusätzlichen Farbakzent und Kontrast zu den formgebenden Holzelementen gibt es dazu einen knallig grünen Sitzpolster.

Der Korpuse für das Kastenelement sind auf Basis von Spanplatten (19 bzw. 25 mm)

gefertigt und mit Eiche furniert. Die Fronten (Spanplatte 19 mm) sind mit amerikanischer Nuss furniert. Auf der linken und rechten Seite des Möbels sind jeweils drei Schubladen (Eiche gezinkt) mit Griffen in Edelstahloptik untergebracht, die Vollauszüge sind in amerikanischer Nuss gefertigt, die Schubladenböden mit amerikanischer Eiche furniert. Das runde, sich im Querschnitt von unten nach oben verjüngende Sitzelement ist aus Biegesperrholz gefertigt, die links und rechts anliegende Platte aus 32-mm-Spanplatte und ebenfalls mit Eiche furniert. Sämtliche Oberflächen sind zum Abschluss im Glanzgrad G 30 furniert. (red) ■

Stilkombination

MEISTERSTÜCK Für seinen Schreibtisch kombinierte Martin Heubacher eine moderne Formensprache mit traditionellen Materialien.



Der Schreibtisch, den Martin Heubacher am Wifi Innsbruck als Meisterstück angefertigt hat, trägt den Namen „TradiMo“, was wohl eine Wortkombination aus Tradition und Moderne ist – und auch als Thema zu seinem Möbel passt. Denn während Heubacher dem Stück eine klare, reduzierte (also moderne) Formensprache verpasst hat, sind die Oberflächen – insbesondere die Zirbenholz-Fron-

ten – traditionell gewählt. Gestalterisch besteht der Schreibtisch aus einem L-förmigen Schreibtischelement, der auf einer Seite von zwei Schrankelementen ergänzt wird. Diese beiden Korpusse sind in 19 mm Spanplatten gefertigt und mit Zirbe umleimt und furniert sowie auf Gehrung verbunden. Die Türen schließen auf Gehrung an die Korpusse an und sind mit kleinen Edelstahlgriff-Knöpfen versehen. Im unteren Korpus ist eine Schublade mit verdecktem Vollholzauszug und geschwunge-

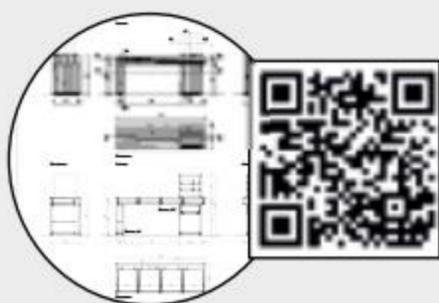
nem Eingriff eingebaut, im oberen finden sich herausnehmbare Papier- und Stiftablagen in amerikanischer Nuss.

In die Schreibtisch-„Platte“, also den horizontalen Korpus (in 25 mm Spanplatte, amerikanische Nuss furniert), sind vier klassisch geführte Schubladen in heimischer Zirbe untergebracht. Alle Fronten sind ebenfalls in Zirbe umleimt und furniert und schlagen auf Gehrung an. Sämtliche Oberflächen des Möbels sind geölt. (red) ■

INFO

Schreibtisch „TradiMo“

Meisterstücke von Martin Heubacher, entstanden 2016 im Meisterkurs am Wifi Innsbruck.



Unter www.tischlerjournal.at Plan online ansehen oder QR-Code scannen und mit dem Smartphone direkt zum Plan gelangen.

Probleme

mit Ihrer Versicherung?

Österreichweit vertrauen Sägewerke und Holzverarbeiter auf die Versicherungs-Experten aus Bludenz. Wir beraten Sie kompetent und verhandeln im Schadensfall zu Ihren Gunsten.

RIFFLER UNTERNEHMENSBERATUNGS GMBH
A-6700 Bludenz, Kirchgasse 2, Postfach 107, Tel. 0 55 52 / 67 6 02
max.riffler@riffler.at, www.riffler.at

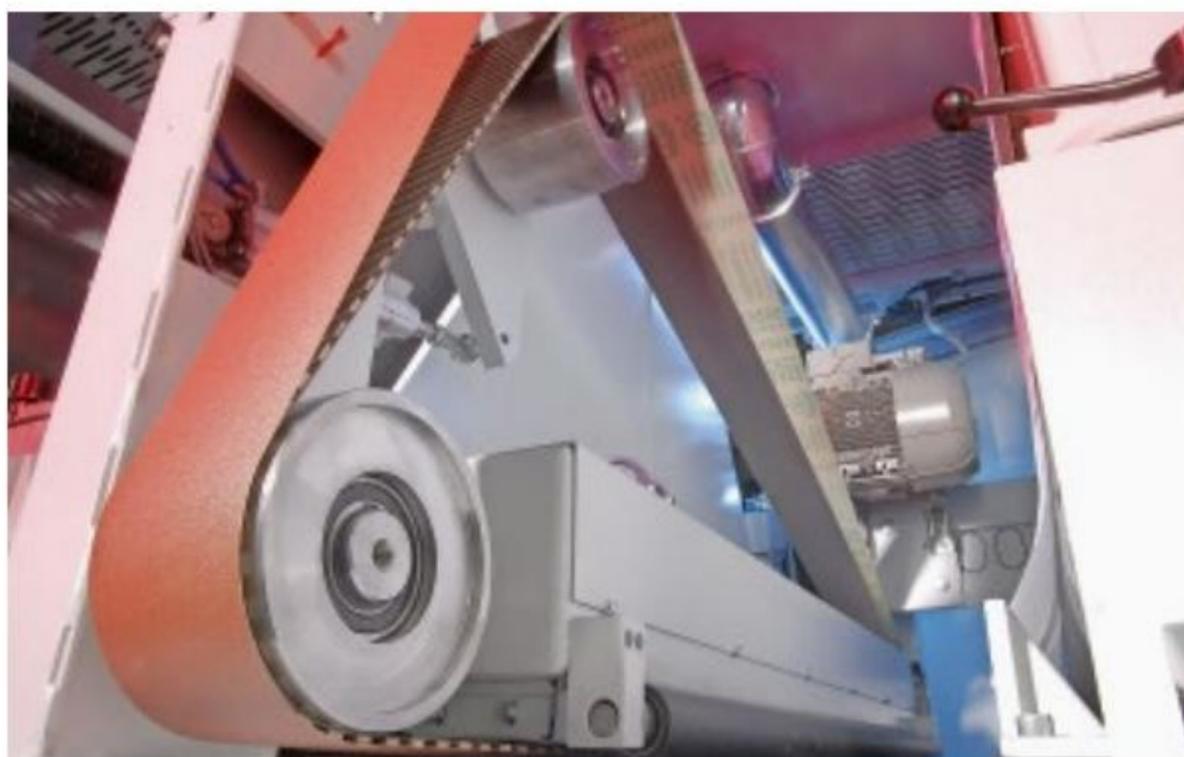
Breitbandschleifen im Handwerk

TECHNIK Ob Kalibrieren, Massivholz-, Furnier- oder Lackschliff: Breitbandschleifmaschinen bieten vielfältige Einsatzmöglichkeiten in der Werkstatt. Der letzte Teil der Oberflächen-Serie bietet einen detaillierten Einblick in die Technologie. *Text: Stefan Böning*

Kaum eine Entwicklung hat das maschinelle Schleifen von Oberflächen mehr geprägt als die Erfindung der Breitbandschleifmaschine. Mit der Vorstellung der ersten Maschinen in den Sechzigerjahren begann der Siegeszug dieser Technologie. Gegen Ende der Achtzigerjahre bekam die Breitbandschleifmaschine durch die Entwicklung des elektronisch gesteuerten Gliederdruckbalkens noch einmal einen immensen Auftrieb. Heute sind unzählige Hersteller am Markt vertreten, und man findet Breitbandschleifmaschinen in unterschiedlichen Ausführungen in vielen Werkstätten. Auch die Technologie der Breitbandschleifmaschine ist kontinuierlich verbessert und weiterentwickelt worden. Inzwischen stehen komplette Schleifzentren, die eine große Anzahl von Schleifbearbeitungen in nur einem Arbeitsgang erledigen können, zur Verfügung.

DIE EINSATZGEBIETE

Die häufigsten Einsatzgebiete für Breitbandschleifmaschinen sind das Kalibrieren (das Schleifen auf Maß und Form oder das Schleifen zur Erzeugung einer definierten Rauheit) von Werkstücken, der Massivholzschliff, der Furnierschliff und der Lackschliff. Aber auch auf Dicke Hobeln, das Strukturieren oder das Herstellen sägerauer Oberflächen durch den Einsatz spezieller Schleifeinsätze und Schleifmittel ist mög-



Der erste Schliff wird bei Weber-Maschinen quer zur Vorschubrichtung ausgeführt. Durch die kreuzende Schleifrichtung bleiben weniger und kürzere Fasern auf der Oberfläche zurück.

lich. Die meisten Modelle bieten die Möglichkeit, eigene Schleifrezepte zu erstellen und zu speichern. So kann bei Bedarf das passende Programm ganz nach Arbeitsaufgabe, Werkstoff und Maschinenausstattung abgerufen werden. So sind zum Beispiel für das Kalibrieren einer Kompaktplatte andere Einstellungen als für eine Spanplatte erforderlich. Der Lackschliff stellt in der Regel die höchsten Anforderungen an die Maschine.

DIE ARBEITSBREITEN

Viele Anbieter, viele Arbeitsbreiten! Ab wann redet man offiziell von einer Breitbandschleifmaschine? Im Tischlerhandwerk sind die oft anzutreffenden 1100 mm schon sehr breit. Die Arbeitsbreiten sind wie folgt abgestuft: 650 mm, 1100 mm, 1350 mm, 1650 mm, 1900 mm. Sogar eine Arbeitsbreite bis 2300 mm und mehr ist bei einigen Herstellern möglich. Beachtet wer-

SERVICE

Artikel als PDF-Download

Die Artikel aus dieser Serie können Sie kostenlos auf unserer Webseite als praktische PDF-Datei herunterladen und für sich ausdrucken und/oder archivieren. Link: <https://www.bauforum.at/tischler-journal-146223>



Sie können den oben angegebenen Link benutzen oder auf mobilen Geräten einfach den QR-Code scannen.



Robotergesteuerte Schleifmaschine von Biesse.



Durch die Schrägstellung des Schleifaggregates bei Kündig-Maschinen verändert sich das Schleifbild.



Felder bietet seine Breitbandschleifmaschinen als Baureihe an. Das Modell FW1102 bietet etwa auch ein Kontaktwalzenaggregat zum Kalibrieren.

den sollte, dass mit zunehmender Arbeitsbreite nicht nur der Maschinenpreis steigt, auch die Unterhaltskosten für Schleifmittel und Energie sowie der Platzbedarf. Bei der Auswahl unbedingt zu berücksichtigen sind die Formate der Schleifbänder. Sonderformate ziehen allzu oft Sonderanfertigungen nach sich. Ein Abgleich mit dem Angebot an Schleifbändern ist durchaus sinnvoll.

DAS MASCHINENGESTELL

Ein guter Schliff beginnt mit einem soliden Gestell. Die gewünschten Aggregate müssen untergebracht und auftretende Kräfte aufgenommen werden. Arbeits- und verstellbare Durchlaufhöhen sind höchst präzise einzuhalten. Natürlich fließt auch die Anzahl der gewünschten Aggregate mit ein und beeinflusst den Platzbedarf. Je größer die Masse der Maschine, umso besser können auftretende Kräfte abgefangen und Vibrationen gedämpft werden.

DER MASCHINENTISCH

Auch hier ist absolute Präzision gefragt. Das Werkstück muss gehalten und transportiert werden. Dazu wird werkstückschonender Naturkautschuk eingesetzt, der rutschhemmend wirkt und die Oberflächen der Rückseiten unversehrt lässt. Spezielle Strukturen gewährleisten den Transport, tragen die Last, nehmen die auftretenden Kräfte auf und führen die Werkstücke

durch die Maschine. Vakuumsauger saugen das Werkstück an und verbessern die Haftung zwischen Transportband und Werkstück. Ein während des Schleifens „schwimmendes“ Werkstück kann nicht präzise geschliffen werden und wird im schlimmsten Fall zerstört. Um die Transportbänder zu schonen, ist es ratsam, diese bei Nichtgebrauch abzudecken. Die UV-Strahlung des Sonnenlichtes trägt zur Verprödung bei, was die Haftung des Transportbandes verschlechtern kann.

STEUERUNG

Um perfekte Schleifergebnisse zu erzielen, ist es von Vorteil, wenn Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit als Parameter angepasst und im jeweiligen Programm hinterlegt werden können. Hierfür werden Frequenzumrichter eingesetzt. Sie garantieren eine stufenlose Anpassung der Drehzahlen. Ein auf den jeweiligen Werkstoff bezogenes Schleifen ist möglich. Gesteuert werden die Maschinen von einem Bedienterminal. Was bei alten Maschinen von Hand für jeden Werkstoff und jeden Schleifgang eingestellt wer-

den musste, kann als Rezept hinterlegt, angepasst und bei Bedarf abgerufen werden. In Abständen durchgeführte, regelmäßige Programmsicherungen bieten die Möglichkeit, im Fall der Fälle auf das Backup zurückzugreifen und alle Schleifprogramme bei einer erforderlichen Neuinstallation parat zu haben. Die Hersteller legen großen Wert darauf, die Menüs der oft eingesetzten Touchpads möglichst intuitiv und selbsterklärend zu gestalten.

DIE WERKSTÜCKDICKE

Während bei älteren Maschinenmodellen die Dicke per Hand eingestellt werden musste, bieten die meisten Hersteller mittlerweile eine automatische Dickenmessung an. Diese misst die Werkstückdicke beim Werkstückeintritt, passt die Arbeitshöhe der Maschine entsprechend an und verhindert Fehlbedienungen. Die meisten am Markt vertretenen Breitbandschleifmaschinen verfahren die Aggregate in der Höhe. Die Maschinentischhöhe ist fest und bleibt konstant.

Einen weiteren Einfluss auf die Einstellung der Werkstückdicke hat die Schleifbanddicke. Der sogenannte Körnungsausgleich kann manuell oder automatisiert im jeweiligen Schleifprogramm hinterlegt werden.

KALIBRIEREN UND KREUZSCHLIFF

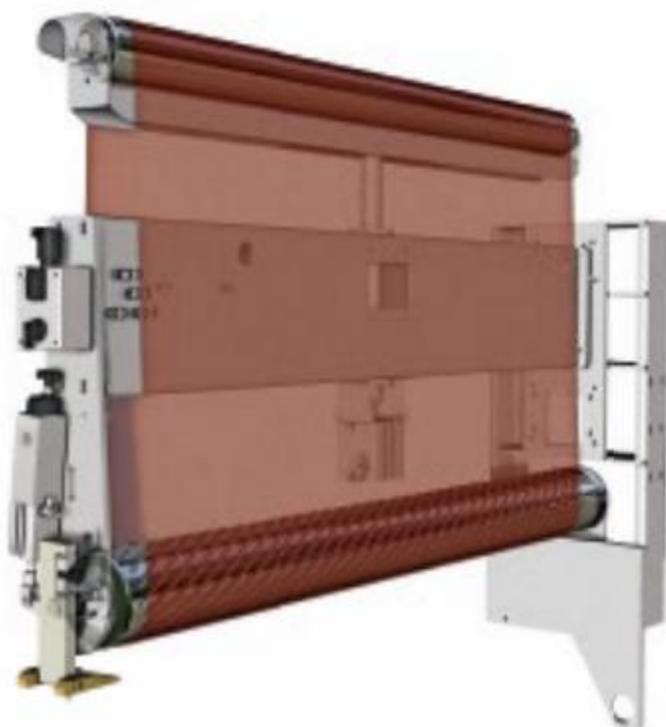
Das Kalibrieraggregat wird auch als Kontakt-, Stütz- oder Walzenaggregat bezeichnet und ist das Aggregat zum auf Maß- und Formschleifen von Werkstoffen. Oft wird es vor einem Feinschliffaggregat eingesetzt. Aber auch zwei Kalibrieraggregate können in einer Maschine verbaut sein – etwa dann, wenn eine erhöhte Spanabnahme gefragt ist. Im Massivholzbereich kann eine zusätzlich verbaute Hobelwelle an Stelle des ersten Aggregates hilfreich sein. Die Kontaktwalze, die mit dem Werkstück in Kontakt kommt, ist in unterschiedlichen Härtegraden gummiert oder aus Stahl gefertigt. Spiralförmige Profilkanten sorgen für eine gute Kraftüber-



Austauschbare graphitbeschichtete Schleifkissen bei Felder verbessern die Gleiteigenschaften und vergrößern die Kontaktfläche.



Planetenköpfe, wie sie bei Weber-Schleifmaschinen zum Einsatz kommen, eignen sich zum Schleifen von dreidimensionalen Werkstücken.



Das Feinstschliffaggregat – hier bei einer Homag-Maschine – kann seine Vorteile bei der Königsdisziplin, dem Lackschliff, ausspielen.

tragung, dienen dem Spanabtransport und sorgen für die Ableitung der Reibungswärme während des Kalibrierens.

Einige Hersteller setzen anstelle der Kalibrierwalze auf den Kreuzschliff. Dabei wird im ersten Schliff rechtwinklig zum Breitband gearbeitet. Dies hat den Vorteil, dass gerade im Massivholzbereich nach der alten Regel „erst quer dann längs zur Faser“ geschliffen wird. Auch das Zeitspanvolumen ist beim Massivholz- und Furnierschliff über Kreuz höher als beim Schleifen in Faserrichtung.

FEINSCHLIFF

Feinschliffaggregate sind in unterschiedlichen Ausführungen erhältlich. Das Schleifband wird über drei in entsprechendem Abstand angeordnete Walzen geführt. Geschliffen wird mittels Druckbalken. Der Belag des Schleifeinsatzes ist oft austauschbar und in verschiedenen Härtegraden erhältlich. So kann für jede Anwendung der passende Schleifeinsatz verwendet werden. Der erforderliche Schleifdruck wird mechanisch, elektropneumatisch oder elektromagnetisch erzeugt. Beim starren Druckbalken wird mit einem gleichbleibenden Druck auf

der gesamten Arbeitsbreite geschliffen. Dieser ist optimal für das Schleifen von Massivholz geeignet. Der elektropneumatische oder der elektromagnetische Segmentdruckbalken passt sich innerhalb eines gewissen Toleranzbereiches an die Kontur der Oberfläche an. Eine Streckensteuerung steuert das genaue Ein- und Aussetzen des Druckbalkens. Feinstschliffaggregate verfügen über eine in Teilbereichen mit dem Schleifband laufende Unterlage. Diese kommt vor allem im Kontaktbereich mit dem Werkstück zum Einsatz. Segmentdruckbalken werden eingesetzt. Besonders beim Schleifen von frei geformten, nicht rechtwinkligen Bauteilen, beim Furnier- und vor allem beim Lackschliff können diese Aggregate ihre Vorteile ausspielen. Eindringende Feuchtigkeit sorgt im Kanten- oder Hirnholzbereich oft für ein minimales Aufquellen des Materials. Hier kann der Segmentdruckbalken seine Vorteile ausspielen, indem er ein Durchschleifen anhand seines proportional zur Kontaktfläche angepassten Druckes verhindert. Aber auch beim Schleifen von Rahmenkonstruktionen aus Massivholz ist diese Technologie von Vorteil. Ein möglichst fein gegliederter Segmentdruckbalken ermöglicht eine

größtmögliche Anpassung. Kombiaggregate bieten die Möglichkeit, mehrere Arbeitsschritte mit einem Aggregat auszuführen. Dies führt zu einer erheblichen Platzeinsparung im Inneren der Maschine. Jedoch sollte man berücksichtigen, dass diese Aggregate oft mehrere Arbeitsgänge erfordern und so den Arbeitsfortschritt etwas einschränken.

BÜRSTAGGREGATE

Auch Aggregate für Bürst- und Strukturierbürsten können bei einigen Herstellern optional für die Breitbandschleifmaschine geordert werden. Auch hier sollte die Drehzahl regelbar und eine Oszillation der Bürsten möglich sein, um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen. Um den Platzbedarf in der Maschine gering zu halten und die passenden Bürsten parat zu haben, gibt es unter anderem die Möglichkeit einer Schnellwechsellvorrichtung. Damit kann rasch von der aggressiven Litzen-drahtbürste auf die Strukturierbürste aus Kunststoff gewechselt werden. Planetenkopf-, Tellerbürsten oder Karussellbürsten-Aggregate sind beim Schleifen von Vertiefungen wie Profilen oder Füllungen in Werkstücken von Vorteil. Auch das Brechen der Kanten wird von diesen rotierenden Schleif-Bürst-Tellern übernommen.

REINIGUNG

Beim Schleifen entsteht Staub. Die Reibung durch das Schleifpapier verursacht eine statische Aufladung des Werkstückes. Der Staub wird je nach Hersteller abgeblasen oder mit speziellen austauschbaren Bürsten vom Werkstück entfernt. Auch Reinigungslösungen für lackierte Platten, die reibungsbedingt zu einer antistatischen Aufladung neigen, werden angeboten. Eine als antistatische Leiste bezeichnete Vorrichtung hebt



Die Touchpad-Steuerung wie hier bei Kündig ermöglicht das bedarfsgerechte Abarbeiten von bereits erstellten Schleifrezepten.



Bürsttaggregat zum Herstellen von strukturierten Oberflächen bei einer Homag-Breitbandschleifmaschine.

Breitbandschleifmaschine von Biesse mit beidseitiger Bearbeitung.



diesen Effekt auf. Ebenfalls erforderlich sind Reinigungslösungen für das Schleifband. Spezielle Ausblasvorrichtungen werden hier verbaut. Egal ob Oberfläche oder Schleifband, auch Druckluft ist ein Energieträger und muss ressourcenschonend eingesetzt werden.

BESONDERHEITEN

Das Schrägstellen von Schleifaggregaten bringt den ziehenden Schnitt in die Breitbandschleifmaschine. Mit dem sogenannten Diagonalschleifverfahren ist der Schweizer Hersteller Kündig als einziger Anbieter am Markt präsent. Vorteile schräg stehender Aggregate sind unter anderem bessere Schleifergebnisse, kaum sichtbare Oszillationsspuren auf der Oberfläche, keine Übertragung von Schleifbandfehlern auf das Werkstück und eine deutlich längere Standzeit der Schleifbänder. Diese können somit auch wesentlich länger genutzt werden.

ROBOTERSTEUERUNG

Unter dem Slogan „die automatisierte Handwerkskunst“ bietet der italienische Hersteller Biesse eine robotergesteuerte Schleifmaschine an. Die Opera R ist eine Durchlassmaschine und ähnelt optisch einer Breitbandschleifmaschine. Im Inneren kommt eine hochpräzise Robotergruppe zum Einsatz. Die Maschine arbeitet ähnlich wie beim Schleifen von Hand. Auch Oberflächen auf mehreren Ebenen können fein geschliffen werden. Dabei sind selbst kleinste Innenwinkel kein Problem. Unterschiedliche Aggregate ähnlich dem Exenterschleifer oder dem Rutscher kommen zur Anwendung. Die Bearbeitungsrichtung wird den jeweiligen Ansprüchen angepasst. Längs oder quer zur Faser kann beliebig gearbeitet werden. Der Schleif-

mittelverbrauch wird durch ein patentiertes System intelligent dosiert. Mit dieser Maschine wird für die industrielle Fertigung hochpräzise „Handarbeit“ maschinell umgesetzt.

TISCHVERLÄNGERUNG

Auch hochklappbare Tischverlängerungen werden angeboten. Sie erleichtern gerade

bei großen Werkstücken die Handhabung. Da die meisten Maschinen auf einer Arbeitshöhe arbeiten und die Werkstückhöhe über ein Verfahren der Aggregate die Werkstückhöhe ausgleicht, wird im Handwerk oft mit Transportwagen gearbeitet. Natürlich bieten die Hersteller auch die Möglichkeit einer Maschineneinbindung in Produktions- oder Taktstraßen. ■





Ich verarbeite
Zweihorn®
Wasserlacke,
weil das
Ergebnis stimmt.

T. Auburger

Tobias Auburger • Schreinerei Auburger GmbH
www.schreinerei-auburger.de



www.zweihorn.com

AkzoNobel

Lackieren in H-Dur

TECHNIK Beim deutschen Klavierhersteller Seiler Pianoforte setzt man für perfekte Oberflächen auf ein Lackierzentrum von Höcker Polytechnik. *Text: Heiner Kleine-Wechselmann*

Die Arbeit mit Klavierlacken und die Herstellung einer rundum perfekten Oberfläche ist eine der Königsdisziplinen in der Holzbearbeitung und -veredelung. Insbesondere, da der Lack nicht nur für eine gelungene Optik sorgt,

» Die Arbeitsbedingungen für unsere Lackierer sind nun optimal, und die Lackierergebnisse überzeugen. «

Julius Feurich, Produktionsleiter

sondern da er auch einen entscheidenden Einfluss auf den Klang hat. Hier ist viel Erfahrung gefordert, sowohl in allen Vorbereitungsphasen, während der kritischen Lackierprozesse und in der langwierigen manuellen Nachbearbeitung. Das Ergebnis all dieser Erfahrung und der Liebe zum Produkt ist die sichtbare, hörbare und spürbare Perfektion der Instrumente.

In der Seiler Pianofortefabrik GmbH aus Kitzingen in Bayern pflegt man diese Kunst schon seit 168 Jahren. Seit 1849 fertigt das Unternehmen Klaviere und kombiniert damit mehr als eineinhalb Jahrhunderte an Instrumentenbauerfahrung mit modernsten Bearbeitungsmethoden.

Im Jahr 2016 sollte der Lackierbereich bei Seiler auf den neuesten Stand gebracht werden. Produktionsleiter Julius Feurich lotete die Expansionsmöglichkeiten in den bestehenden Räumlichkeiten aus und sondierte mit seinem Team den Markt. Über den langjährigen Maschinen-Handelspartner kam man auf die Lackierkabinenexperten von Höcker Polytechnik. Gemeinsam entwickelte man eine Lösung, die bei niedrigem Energieeinsatz gleichzeitig für optimale Lackierergebnisse sorgt.

NEUES LACKIERZENTRUM

Seit August 2016 ist bei Seiler das Lackierzentrum von Höcker in Betrieb, welches alle Anforderungen an die komplexen Lackier-



Moderne Technik für die anspruchsvolle Verarbeitung des Klavierlacks: Im Trockenraum kann der sensible Polyesterlack kontrolliert abtrocknen.



Die 36 m² große Lackierkabine mit den „Paintgrid“-Vorabscheidern.



prozesse im Instrumentenbau erfüllt. Der mehrschichtige Auftrag des Polyesterlacks fordert nicht nur das Können des Lackierers, der stark haftende Farbnebel verklebt auch besonders schnell die Filter der Farbnebelabsaugung. Auch hier wurde eine Lösung entwickelt, die für niedrige Filterkosten und lange Standzeiten sorgt.

Das neue Lackierzentrum wurde nahtlos in die bestehenden Werkstatträumlichkeiten integriert. Auf einer Fläche von 148 m² befinden sich nun die Lackierkabine, der Trockenraum, dazu natürlich der Aggregaterraum sowie der Applikationsraum. Alles verbirgt sich hinter einer durchgängigen Paneelenwand.

OVERSPRAY-LÖSUNG

Die 36 m² umfassende Lackierkabine wurde speziell auf die Verarbeitung des Polyesterlacks ausgelegt und erfüllt die Vorgaben des Lackherstellers. Bei einer konstanten Temperatur von 25 °C sowie einer Luftfeuchtigkeit von 50 Prozent dunstet dieser Lack optimal ab. Für gute hygienische Bedingungen sorgt der vorgeschaltete Luftbefeuchter mit integrierter Wasseraufbereitung und UV-Entkeimung.

Der stark haftende Overspray des Polyesterlacks wird durch eine Kombination aus „Paintgrid“-Vorabscheider mit „Paintblock“-Filtern gefiltert und abgesaugt. Die Standzeiten der Filter verlängern sich so erheb-

lich, und auch die Kosten für das Filtermaterial werden reduziert. Das Prinzip ist denkbar einfach und funktionell: Ein Paint-grid-Vorabscheider sammelt einen Großteil des Polyesterlacks und entlastet damit die Filter. Die Zyklen für die Filterwechsel verlängern sich so auf bis zu sechs Monate. Zusätzlich können durch den Austausch von stark mit Lack frequentierten Filterblöcken aus dem unteren Bereich gegen die weniger belasteten mittleren und oberen Blöcke die Filterkosten reduziert werden.

LED-BELEUCHTUNG UND ABSAUG-AUTOMATIK

Letztendlich ist natürlich das handwerkliche Können des Lackierers für das Lackierergebnis entscheidend. Ein energiesparendes, ex-geschütztes LED-Lichtsystem leuchtet dazu die gesamte Lackierkabine hell (mit 2240 Lum) aus und hilft bei den regelmäßigen visuellen Zwischenchecks. Praktisch für den Lackierer ist auch die Automatik an der Spritzapplikation, welche die Beleuchtung und Farbnebelabsaugung einschaltet, sobald die Spritzpistole in die Hand genommen wird.

In der 48 m² großen Trockenkabine reduzieren kontrollierte Aushärteprozesse die Ruhezeiten der lackierten Teile zwischen den Lackierphasen. Es bildet sich ein fester, durchgehender Film, und auch die verbliebenen Lösungsmittel können ausdünsten. Nach allen Lackier- und Trocknungsphasen wird der Lack in ausgiebigen Aufbereitungs- und Polierprozessen in Hochform gebracht. Durch die Erfahrung und das handwerkliche Können der Finishing-Spezialisten von Seiler erhalten diese Instrumente ihren einzigartigen Tiefenglanz und den wertigen Charme.

Im Aggregaterraum wird die gefilterte und vorgewärmte Frischluft über einen Gasflächenbrenner, mit einem feuerungstechnischen Wirkungsgrad von 100 Prozent, erhitzt. Die erhitzte Luft wird befeuchtet und über die Zuluftfilter dem Lackierraum zugeführt. Die Zuluft des Trockenraumes wird nicht befeuchtet. Ein Kreuzwärmetauscher nutzt die Abluft und senkt den Energieeinsatz zusätzlich um mehr als die Hälfte.



Seit 1849 werden in der Seiler Pianofortefabrik GmbH Klaviere hergestellt.

zeigt den aktuellen Wirkungsgrad der Filter an und informiert auch über anstehende Filterwechsel. Das Licht, die Wärmeerzeuger und die Farbnebelabsaugung sind nur aktiv, wenn sie gebraucht werden; die frequenzgeregelten Motoren in der Zu- und Abluftventilation werden stufenlos angesteuert, und die Wärmerückgewinnung mit Kreuzwärmetauscher reduziert den Energieeinsatz beim Gasflächenbrenner. Energieverschwendung wird so vermieden und der Energieeinsatz auf das Nötigste reduziert. Produktionsleiter Julius Feurich ist mit der neuen Anlage jedenfalls rundum zufrieden: „Mit dem neuen Höcker Lackierzentrum haben wir einen zukunftsweisenden Schritt getan. Es wird für uns nun leichter, unsere hohen Qualitätsstandards bei der Oberflächenqualität durchgängig sicherzustellen.“

www.hoecker-polytechnik.de ■
Der Autor, Heiner Kleine-Wechelmann, ist Vertriebsleiter bei Höcker Polytechnik.

TECHNIK HILFT ENERGIESPAREN

Steuerungstechnisch wurde der Fokus auf ein fortschrittliches Energiemanagement und Bedienerfreundlichkeit gelegt. Der Lackierer kann über das Touch-Panel unkompliziert sämtliche Einstellungen für die Lackier- und Trockenprozesse vornehmen. Eine Filter- und Drucküberwachung

Facebook

Blog

Instagram

www.laegler.com

Wartung spart Geld!

Verschlissen

Ausgetauscht

z. B. HUMMEL® Aggregat

Der LÄGLER® Rund-um-Service informiert:

Verschlossene Aggregate können auf dem Parkett Wellenschläge oder Schleifspuren verursachen.

Edler Glanz mit echtem Metall

LACKE Der Tiroler Lackhersteller Adler hat sein Effektlack-Angebot um Echtmetallbeschichtungen erweitert. Hier zeigen wir, wie Sie Schritt für Schritt eine gespachtelte Messing-Oberfläche erzielen.

Ideal für den Einsatz des Echtmetall-Effekts sind mit Grundierfolie beschichtete oder gefüllte MDF- und Spanplatten. Die Beschichtung gibt auch gebürstetem Fichtenholz einen einzigarti-

gen Look: Die charakteristische Holzstruktur bleibt erhalten und wird durch den Schliff noch zusätzlich betont – in Verbindung mit einem warmen metallischen Glanz. Vielfältig sind auch die Möglichkeiten in der Verar-

beitung: Die Echtmetall-Beschichtung kann gespritzt, gestrichen, gerollt oder gespachtelt werden – Letzteres zeigen wir in dieser Schritt-für-Schritt-Anleitung. (red/adler)

www.adler-lacke.com ■



1 VORBEREITUNG UND LACKAUFTRAG

Für den Spachtelauftrag werden 400 g Aqua-Pure-Metal, 20 g Aqua-Pur-Härter, 1000 g Aquafix Messing sowie 40–70 g Verdickerlösung gemischt. Dann geht's an den Lackauftrag. Die Basis für die Echtmetallbeschichtung ist PUR-Ecofill Weiß. Nach einmaligem Spritzauftrag wird die gefüllte, trockene Fläche mit Körnung 240 angeschliffen. Darauf wird dann der Lack aufgetragen.

2 SPACHELN

Der Messing-Lack wird mit einer glatten Spachtel gründlich verteilt und erhält dadurch seine individuelle Struktur. Ganz nach Belieben kann man die Spachtel unterschiedlich stark einsetzen, um intensivere oder schwächere Effekte zu erzielen.



3 SCHLEIFEN

Nach einer Trockenzeit – mindestens fünf Stunden, besser über Nacht – wird mit ansteigender Körnung geschliffen, damit die Oberfläche metallisch glänzt und die Struktur herausgearbeitet wird. Bei Adler empfiehlt man vier Stufen: 180 – 240 – 360 – 600.



4 POLIEREN UND ÜBERSCHLEIFEN

Nachdem man den Schleifstaub entfernt hat, muss die Oberfläche poliert und danach mit einem weichen Tuch gereinigt werden. Dann ein letztes Mal Schleifen (Körnung 3000) das sorgt für den perfekten Glanz der Messing-Oberfläche. Danach muss die Oberfläche noch einmal circa zwei Stunden trocknen.

5 DECKLACKIEREN

Nun kann die Oberfläche mit einem einmaligen Spritzauftrag von Tiropur im Glanzgrad G70 ablackiert werden. Nach dem Trocknen ist die edle Metallbeschichtung perfekt – und sorgt für eine einzigartige, warme und edle Optik.



6 ENDERGEBNIS

Fertig ist der Echtmetall-Effekt! Folgende Adler-Produkte werden für den Messing-Look gespachtelt benötigt: PUR-Ecofill Weiß, Aqua-Pure-Metal + Aquafix Messing, Aqua-Pur-Härter, Verdickerlösung, Tiropur NG G70.

Schulungs-Arena

OBERFLÄCHEN 490 Kurse mit 12.000 Teilnehmern hat Synthesa schon im neuen Schulungszentrum abgehalten.



Moderner Rahmen für Schulungen: die „Synthesa Arena“ in Perg.

Die Synthesa Arena ist mit seinem Seminar- und Schulungs-Angebot für Planer, Ausschreiber, Verarbeiter und Mitarbeiter ein wichtiger Schritt des Perger Traditionsunternehmens hin zu noch mehr Kundennähe. „Know-how, Menschen, die wissen, wovon sie reden, sowie gut ausgebildete Mitarbeiter sind neben der Innovationskraft die Triebfeder in jedem Unternehmen. Wir können nur erfolgreich sein, wenn es dem qualifizierten Handwerk gut geht“, sagt Geschäftsführer Gerhard Enzenberger.

Insgesamt veranstaltete Synthesa in den vergangenen drei Jahren mehr als 490 Schulungen mit rund 12.000 Teilnehmern. Schulungsinhalte sind u. a. Baudenkmalpflege, Verarbeitung von Wärmdämm-Verbundsystemen (WDVS), dekorative Wandgestaltungen und Holzbeschichtungen. Vortragende sind in erster Linie Synthesa-Spezialisten, die sich ihr Fachwissen meist in der Praxis angeeignet haben. Im angrenzenden Anwendungstechnik-Zentrum wird das Wissen gleich in die Praxis umgesetzt.

Aber auch die internen Veranstaltungen, wie Jahres- und Techniktagungen, werden mittlerweile im eigenen Haus abgehalten. Zwei Drittel der Teilnehmer sind Kunden, Partner und Fachleute, ein Drittel sind Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus den österreichischen Niederlassungen sowie dem Mutter-Unternehmen, den Deutschen Amphibolin Werken, sowie den Schwester-Gesellschaften Caparol Tschechien, Slowenien, Kroatien und Bosnien. (red/synthesa) www.synthesa.at

FOTOS: SYNTHESA

KRAFTFAHRZEUGE WINKLER

HANDEL-VERLEIH-SERVICE.

Krankenhausstraße 31 – 4150 Rohrbach
Tel.: 07289/62350 – Mobil: 0664/4430515
kraftfahrzeuge@winkler.co.at
www.winkler.co.at



Fiat Ducato JTD 130 Koffer/Ladebordwand (130 PS EURO 5), 4250 x 2100 x 2200, Nutzlast 825 kg, Klima etc. Bj. 2013, 56.000 km

Citroen Jumper 150 HDI Koffer (150 PS EURO 5), 4250 x 2100 x 2200, 950 kg Nutzlast, Klima etc. Bj. 2013, 78.000 km

Ford Transit 155EL350 Koffer (155 PS EURO 5) Zwillingsbereift, 950 kg Nutzlast! 4250 x 2050 x 2200, Klima etc., Bj. 2013, 81.000 km

Ford Transit 155EL350 Koffer (155 PS EURO 5) Zwillingsbereift, 950 kg Nutzlast! 4250 x 2050 x 2200, Klima etc., Bj. 2013, 57.000 km

Ford Transit 155EL350 Koffer (155 PS EURO 5) Zwillingsbereift, 950 kg Nutzlast! 4250 x 2050 x 2350, Klima etc., Bj. 2012, 48.000 km

Ford Transit 115EL350 Koffer (116 PS EURO 4) Zwillingsbereift, 1000 kg Nutzlast! 4250 x 2100 x 2350, Bj. 2011, 27.000 km!!!!

Ford Transit 115FT350 Koffer (116 PS EURO 4) Niederflurkoffer 3200 x 2050 x 2050, Frontantrieb, Gesamthöhe 2,8 m, 1185 kg Nutzlast, Klima etc., Bj. 2011, 48.000 km

2x Ford Transit 125FT300 HD-Kasten L3H3 (125 PS EURO 5), 2. Sitzreihe mit Trennwand nach vorne klappbar! Frontantrieb, Klima, Anhängervorr. etc., Bj. 2012, 68.000 km

Fiat Ducato JTD 120 HD-Kasten/Kombi (120 PS EURO 4), 6–9 Sitzer (Sitzreihe leicht herausnehmbar) Klima, ausklappbare Rampe etc. Bj. 2012

Ford Transit 115EL350 Kipper (116 PS EURO 4), Hinterklappaufbau L3250, Zwillingsbereift, Klima etc., EZ: 2013, 55.000 km

Wir besorgen Ihnen gerne Ihren Spezialtransporter auf Wunsch! Inzahlungnahme und Finanzierung möglich!

JETZT NEU: Gebrauchteile für Ihren Mercedes Sprinter

www.winkler.co.at

Perfekt lackierte Oberflächen

Spritzwände und Lackierkabinen für Handwerk und Industrie



Für jede Betriebsgröße die richtige Lösung

- Absaug- und Filteranlagen
- Mobilentstauber
- Restholzverwertung
- Brikettierpressen
- Lackierkabinen
- Energieeffizienzsysteme

Patrick Voith ist der Fachmann mit umfangreichen Erfahrungen in der Holzindustrie und im Anlagen- und Maschinenbau. Sprechen Sie ihn an.

HÖCKER®
POLYTECHNIK

Always one idea ahead

HÖCKER POLYTECHNIK GmbH

Technisches Büro Österreich
Patrick Voith
Ared Park, Aumühlweg 3/11A
A-2544 Leobersdorf

fon +43 (0) 2256 93080
fax +43 (0) 2256 93080-04
mobil +43 (0) 676 888452200
mail patrick.voith@hpt.net

www.hoecker-polytechnik.de

Der Lack-Alleskönner

OBERFLÄCHEN Das neue Hydro-UV-Lacksystem HD-Duo-Lux Color von Heidelberg bietet gute technische Eigenschaften und ist vielseitig einsetzbar.

Das neue Hydro-UV-Lacksystem HD-Duo-Lux Color von Heidelberg Coatings ist vielseitig einsetzbar und einfach zu verarbeiten. Es erfüllt alle Anforderungen im Innenausbau in der Türen- und Möbelbranche. Das System kann sowohl über den Spritzautomaten oder Spritzroboter ohne die Zugabe von Härter appliziert und UV-gehärtet werden (in diesem Fall ist das Produkt recycelfähig) als auch im Handspritzverfahren mit Zugabe von Härter ohne UV-Härtung aufgebracht werden. Dies ist besonders bei kleineren Stückzahlen oder bei Türzargen interessant.

HD-Duo-Lux Color verfügt über eine sehr gute Widerstandsfähig- und Kratzfestigkeit, bietet hohes Standvermögen und Deckkraft im Bereich der Profile und Kanten und gewährleistet auch einen sehr guten Verlauf, Haptik und Beständigkeit.

Das Hydro-UV-Lacksystem HD-Duo-Lux Color hilft außerdem, den Lagerbestand zu reduzieren, da nur noch ein Lacksys-



Das neue Hydro-UV-Lacksystem eignet sich für den Einsatz bei Möbeln ebenso wie für Türen.

tem benötigt wird. Ein Vorteil ist außerdem, dass eine hohe Farbgenauigkeit zwischen Teilen, die über die Lackieranlage

und im Handspritzverfahren lackiert werden, erzielt wird. (red/heidelberg) www.heidelbergcoatings.com

FOTO: FOTOLIA/HEIDELBERGER

Farbenfroh

LACKE Artipur-Color-Matt ist ein pigmentierter Zweikomponenten-PUR-Lack für gefüllte MDF-Oberflächen oder geschliffene Grundierfolie.

Ein wesentliches Kriterium bei der Wahl eines Lackes ist die Anwendungsfreundlichkeit. Dabei ist es besonders wichtig, dass der Lack einfach zu verarbeiten ist. Auch eine lange Topfzeit bietet dem Verarbeiter Vorteile: Sie macht ihn zeitlich flexibler und verringert den Materialverbrauch.

Der neue Arti-Farblack, Artipur-Color-Matt, bietet all dies und kann noch mehr: Neben der einfachen Verarbeitung, auch an vertikalen Flächen, einer Topfzeit von acht Stunden, sind die lackierten Teile nach Trocknung über Nacht blockfest.

Artipur-Color-Matt ist ringfest und hat eine sehr gute Temperaturwechselbeständigkeit und Haftung. Der ausgehärtete Lackfilm ist besonders widerstandsfähig gegen mechanische und chemische Einwirkungen. Gehärtet wird Artipur-Color-Matt mit zehn Prozent Artipur -Härter 06111, dem Arti-Standardhärter.

Mit Artipur-Color-Matt SH3098-Farbtönen erhalten die Anwender schnell und einfach exzellente, farbige Oberflächenergebnisse. Auf MDF-Platten guter Qualität und hoher Rohdichte (> 730 kg/m³) kann der neue Farblack direkt eingesetzt werden. Platten



Der Artipur-Color-Matt ist einfach zu verarbeiten.

geringerer Qualität sind vorab mit DD-Isoliergrund 07407 zu behandeln. (red/arti) www.arti.de

FOTOS: SHERWIN-WILLIAMS

Der Staub muss weg

LUFTECHNIK Nestro zeigte auf der Ligna auch Absauglösungen für den Schleif-Arbeitsbereich.

Der Nestro-Schleifstand NST 95 ist mit einer Luftleistung von 9500 m³/h der große Bruder des erfolgreichen NST 75 und schafft bei einem Abscheidegrad von bis zu 95 Prozent Staubfreiheit auf einer Arbeitsfläche von 5400 x 3100 mm. Das gewährleistet auch bei wirklich großen Bearbeitungsstücken maximale Bewegungsfreiheit. Mit dem NST 95 wird Schleifstaub mittels einer turbulenzarmen und gerichteten Luftströmung wirkungsvoll in den leicht zu reinigenden Filterelementen gebunden. Der Umluftbetrieb spart dem Anwender Energiekosten und sorgt unter Einhaltung der Arbeitsstättenverordnung für ein angenehmes, zugarmes Raumklima.

Der Nestro-Schleiftisch NAST 24 mit einer Arbeitsfläche von 2000 x 1000 mm wiederum schließt die Lücke zwischen den beiden etablierten Größen 16 und 28 und wurde nun aufgrund zahlreicher Kundenanfragen neu ins Standardproduktprogramm aufgenommen. Zum Zubehör aller Schleiftische gehören die hydraulische Tischhöhenverstellung, die pneumatische Bauteil-Spannvorrichtung für eine deutliche Arbeitserleichterung sowie der Hochdruck-Absauganschluss zur Handmaschinenabsaugung und zur Reinigung. (red/nestro) www.nestro.de ■



Neu im Standard-Produktprogramm:
Der Nestro-Schleiftisch NAST 24.

FOTO: NESTRO

VOTTELER – für alle Fälle

Die neuen Beizkarten von Votteler zeigen Trendfarben für Eichenholz.

Eiche massiv oder Eiche furniert – Eiche ist modern und liegt voll im Trend. Bestätigt wird dies durch die steigende Nachfrage von Kunden nach Möbel in dieser Holzart.

Für die beiden Beizsysteme Egacolor – eine nicht aufrauhende Lösemittelbeize – und Hydroplus – ein flüssiges Beizsystem aus Wasser mit geringen Lösemittelanteilen – hat die Firma Votteler neue Farbtöne speziell für Eiche entwickelt und jeweils eine Beizkarte mit dem Trendholz Eiche herausgebracht.

Diese Karten zeigen Trendfarben, die für die Anwendung im gesamten Innenausbau ein breites Spektrum mit vielseitigen



gen Kombinationsmöglichkeiten bieten.

Die Gestaltungsmöglichkeiten mit Holz werden mit diesen Beizen um eine Vielzahl von Effekten erweitert: von vielfältigen farblichen Akzenten über die Betonung des natürlichen Farbtons bis hin zu egalisierenden Beizeffekten.

In Kürze wird Ihnen der Beizordner mit den neuen Eichenbeizkarten vom zuständigen Außendienstmitarbeiter vorgestellt.

www.votteler.com

Im Trend: die neuen Beizkarten im Votteler-Beizordner 2017.

ENTGELTLICHE EINSCHALTUNG

FOTO: VOTTELER

Oberflächen mit Anspruch

TECHNIK Bei den Massivholzspezialisten von Team 7 in Oberösterreich hat man zusammen mit dem Schleifmaschinenhersteller Weber den Oberflächenprozess neu gestaltet.

Bei Team 7 aus Oberösterreich setzt man bereits seit den 1980er Jahren auf Massivholz-Möbel. Seit den Anfängen als kleine Tischlerei im Jahr 1965 ist heute ein Unternehmen mit über 700 Mitarbeitern an zwei Standorten geworden. Neben Team 7 in Ried im Innkreis mit der Möbelfertigung werden in der Firma Alpha in Pram die Massivholzplatten als notwendiges Vorprodukt hergestellt, und das inzwischen aus über 20 verschiedenen Holzarten. So stellt sich nicht nur die Möbelfertigung als komplex und anspruchsvoll dar, sondern auch die dazu notwendige Plattenherstellung mit dem damit vorhandenen Qualitätsanspruch.

QUALITÄTSANSPRUCH

Dieser bezieht sich insbesondere auch auf die gleichmäßige Optik und Haptik der Oberflächen. Und das bedeutet hier alles, was an ebener Fläche, Radien und Kanten später für den Kunden sichtbar ist. Während das Flächenschleifen mit heutigen Schleifautomaten problemlos durchgeführt werden kann, wurden die auf einer konventionellen Kantenschleifmaschine hergestellten Radien bislang noch manuell nachgearbeitet. Die Herausforderung bestand darin, einen optisch markierungsfreien Übergang über den Radius mit mehreren Millimetern und von da zur Plattenkante hin herzustellen. Allerdings waren durch die händische Bearbeitung die Radien mitunter ungleichmäßig geschliffen, und durch das Handling der Teile konnten die bereits fertig geschliffenen Oberflächen beschädigt werden.

NEUE LÖSUNG GESUCHT

Bei Team 7 stellte man den gesamten Fertigungsprozess auf den Prüfstand und suchte unter der Führung von Betriebsleiter Herbert Haider nach einer Lösung, den Qualitätsanspruch dauerhaft einzuhalten. Nach intensiven Versuchsreihen und der Abklärung verschiedener Fertigungsvarianten entschied man sich für eine Lösung mit



Die Weber KSN sorgt bei Team 7 für perfekte Oberflächen und hat auch die Kapazitäten erweitert.



Die Weber KSN ist mit zwei Planetenkopfstationen und anschließend CBF-Breitbandstation ausgestattet. Rechts: Exakte Radien als sichtbares Qualitätsmerkmal.

dem deutschen Schleifmaschinenhersteller Weber. Mit dem gemeinsam entwickelten Fertigungskonzept sollen die Platten an den Radien fertig bearbeitet und gleichzeitig ein markierungsfreies Finish der vorgeschliffenen Oberfläche sichergestellt werden. Die Weber-Schleifmaschine der Baureihe KSN wurde dazu mit zwei Planetenkopfstationen Weber DR zum Bürsten und anschließend einer Weber-CBF-Breitbandstation ausgestattet.

Bei den Planetenkopfstationen sind jeweils zwei rotierende Bürstköpfe auf einem um sich drehenden Werkzeugträger angeordnet. Entsprechend der Arbeitsbreite der Schleifmaschine werden davon mehrere nebeneinander angeordnet. Die überlagerten Drehbewegungen der Bürstenköpfe und der Werkzeugträger stellen sicher, dass

die Holzfasern gleichmäßig abgetragen werden. Durch den Einsatz von zwei Planetenköpfen kann eine optimal abgestufte Körnungsauswahl verwendet werden. Die nachfolgende Schleifstation mit der Weber-CBF-Technik schleift ohne sichtbare Oszillationsspuren und mit einer definierten Schnittlänge der einzelnen Schleifkörner. Damit werden letzte verbleibende Oberflächenfehler entfernt und das perfekte Schliffbild vor dem Ölen erreicht.

So hat man bei Team 7 gemeinsam mit Weber den Oberflächenprozess neu gestaltet und auf ein neues Qualitätsniveau gehoben. Zudem wurde die Oberflächenfertigung durch die Mechanisierung deutlich weniger personalintensiv und trotzdem in der Kapazität erheblich erweitert.

(red/weber) www.hansweber.de ■

Gradwohl Fenster



- + Eingefräste Schließteile
- + Jede Sonderanfertigung
- + Schöne Oberfläche



**Fenster und Haustüren
vom Tischler für den Tischler!**

A-2630 Ternitz/NÖ, Aussichtsgasse 49
Tel. 02630/38466, www.gradwohl-fenster.at

Sonderanfertigungen von Brandschutzportalen in EI30 und Brandschutzfenstern in **WAF EI30/EI60/EI90** in Holz und Holz/Alu
ÜA-zertifiziert
sowie Hauseingangstüren für **Wiederverkäufer**
Zertifizierte Haustüren, Panik- und Fluchttüren

WÖHRER

Fenster-Türen-Technik GmbH
0 72 62/62954, Fax DW 25
office@woehrer.cc
www.woehrer.cc

Beschläge Manufaktur
Wieser
Ges.m.b.H.
A-4541 Adlwang

Türbänder

aus unserer Schmiede

Tel.: ++43 (0) 7258 / 5425
www.wieser-antik.com

VERKAUF
SCHNITTHOLZ: Kirsch, Ahorn 270,-
euro Nuss ab 700,-
MASSIVHOLZPLATTEN
Buche, Eiche, Birn, Erle, Nuss
Tel. 07258/2533, info@elefant-moebel.at
DRECHSLERARBEITEN, MASSIVHOLZTEILE
HANDLÄUFE

VERMIETE Tischlerhalle
660-1000 m², Filter, Silo, gewerbl.
Bewilligung f. Holz-/Metallverarbeitung
vorhanden, m² € 1,80
Wo: Molln, Sepp-Huber-Str.1
07258/2533, info@elefant-moebel.at

marlan
Lesina 12 mm massiv
Modulwaschtisch ohne Trägermaterial
schlanke Linie, 11 Becken zur
Auswahl (ohne Aufpreis)
www.marlan.at

BEILAGENHINWEIS

In dieser Ausgabe finden Sie
eine Beilage der Firma

MICHAEL WEINIG AG

Wir bitten um Beachtung!

Suche für Tischlerei in Rumänien
einen Mitpächter, Mitteilhaber oder
einen Interessenten für eine sonstige
Zusammenarbeit. Günstige Produk-
tionskosten! Interessenten unter:
+43/664/201 99 98.

HANDLÄUFE
VERSCHIEDENSTE HOLZARTEN
WITTMANN GMBH
Tel. 0 76 15/22 91
buero@wittmann-gmbh.at

HANDL
Vorsprung in Holz, Kunststoff, Aluminium.
LEASINGEINZUG:
BIESSE Rover B
Bearbeitungszentrum
* Gantry-Bauweise
* 5-Achs
* sehr gute Ausstattung
* inkl. Fensterwerkzeuge
* optimal für Bau- u. Möbel-
tischler
Besichtigung nach Terminver-
einbarung möglich,
zuständig Josef Hacklmayr,
Tel. 0664/39 42 224
cnc@handl.at • 07242/66871-0 www.handl.at

Besuchen Sie unseren
Online-Marktführer auf
www.tischlerjournal.at!

**So fühlt sich das Leben für ein
Schmetterlingskind an.**

Schmetterlingskinder leiden an einer unheilbaren, schmerzvollen
Hauterkrankung. Bitte spenden Sie unter schmetterlingskinder.at

debra
für die Schmetterlingskinder

FUSSBÖDEN



11 x in Österreich für Sie die **richtige Adresse.**
Mehr dazu unter
www.holzpartner.at

GLASDESIGN



BY GLAS BERGER
GLAS BERGER GMBH
Sonnenstraße 26, 3322 Viehdorf
T 07472/686 93, F 07472/686 93-9
office@glas-berger.at, www.glas-berger.at

HAND- UND ELEKTROWERKZEUGE



Festool Österreich GmbH
A-5082 Grödig
Schloss Glanegg 2
www.festool.at
www.festool.at/haendersuche



A-4050 Traun, Rubensstraße 36
T +43 (0) 7229/736 31
office@keplinger.at • www.keplinger.at



LEBEN MIT GLAS

Glas Wiesbauer GesmbH & CoKG
Freistädter Straße 5, A-4310 Mauthausen
Tel.: (+43) 07238 2298 | Fax: (+43) 07238 3655
www.glas-wiesbauer.at
office@glas-wiesbauer.at



GREENPEACE

*SMS-Preis laut Ihrem Tarif, keine Zusatzkosten. Mit dem Absenden der SMS unterschreiben Sie die Petition zum Schutz der Bienen und stimmen zu, dass Greenpeace Sie unter dieser Nummer für Informationen zu dieser und anderen Kampagnen kontaktieren darf.

Greenpeace dankt für die Unterstützung durch die kostenlose Schaltung dieses Inserats.



STOPPT PESTIZIDE!

Pestizide machen Bienen krank. Sterben die Bienen aus, sind auch wir Menschen in Gefahr.

Jetzt Petition gegen Pestizide unterzeichnen:

SMS MIT „BIENEN“ AN 0664 660 30 30*

HOLZHANDEL



holz-marberger gmbh
A-6438 Ötztal-Bnf.
Bahnhofstraße 9
Tel.: +43(0)5266-8900
Fax: +43(0)5266-89032
info@holz-marberger.at
www.holz-marberger.at

Holz-Marberger GmbH
Bahnhofstraße 9, A-6438 Ötztal-Bahnhof
Tel.: +43 5266 89 00 | Fax: +43 5266 89 00 32
info@holz-marberger.at | www.holz-marberger.at



HOG
MACHINEN, WERKZEUGE
SCHLEIFMITTEL, BÜRSTEN
T +43 (0) 77 17/82 23 · F +43 (0) 77 17/77 82
office@hog-innovations.at · www.hog-innovations.at

TÜREN

Feuerschutztüren u. Feuerschutzfenster aus Holz
Einbruchhemmende Türen | Schallschutztüren



DACHSTEIN
FEUERSCHUTZTÜREN

TISCHLEREI LASERER
4824 Gosau, Gosauseestraße 1, Tel. 06136 / 82 28
www.feuerschutztaeren-laserer.at, office@laserer.at

MASCHINEN- UND MASCHINENZUBEHÖR



www.metallwelt.at

ATC Metallwelt GmbH
Mostviertelstraße 3-5, A-3100 St. Pölten
Tel.: +43 2742 25 29 41 | Fax: +43 2742 25 13 24
office@metallwelt.at
www.metallwelt.at



Partner für
Gewerbe,
Industrie
und Handel

schachermayer

Schachermayer-Großhandels-gesellschaft m.b.H.
Schachermayerstraße 2 | A-4020 Linz
T: +43(0)732-6599-0 | www.schachermayer.at

ZULIEFERTEILE



Rapid HOLZTECHNIK
Möbelfronten · Korpusteile

Rapid-Holztechnik GmbH
A-4432 Ernsthofen, Aigenfließen 48
T +43 (0) 7435/86 98
office@rapid-holztechnik.com
www.rapid-holztechnik.com

SCHLEIFMITTEL



schelling
AWB
Vertrieb & Engineering GmbH

**Maschinen und Maschinenzubehör
Hebe und Bühnentechnik**

AWB Vertrieb & Engineering GmbH
4563 Micheldorf/Austria
Tel. +43(0) 5576/43055-0
Mail: office@awb-maschinen.at
www.awb-maschinen.at



Klingspor
Schleiftechnologie

Klingspor Schleifwerkzeuge GmbH
Amalienstraße 48/4, A-1130 Wien
Tel.: +43 1 587 02 35 | Fax: +43 1 587 02 36
klingspor@klingspor.at
www.klingspor.at



SPEEDMASTER
WEIL ZEIT LEBEN IST

Möbelfertigteile, Zulieferprodukte, Zuschnitte

SPEEDMASTER GMBH
A-4551 Ried im Traunkreis, Gewerbestraße 4
T +43 (0)7588 20020, F +43 (0)7588 20020-800
office@speedmaster.at · www.speedmaster.at

SOFTWARE



BIESSE AUSTRIA

Unser Spezialgebiet: Holzbearbeitung

Biesse Austria GmbH
Am Messezentrum 6, 5020 Salzburg
Tel.: +43 662 42 04 53
info@biesse.at
www.biesse.at



AUTODESK
CDC

CAD DESIGN CENTER
REINHOLD DUFT
4942 GURTEN, KELTENWEG 7
07757-9003-0
OFFICE@CDC.AT WWW.CDC.AT

3D CAD CAM FÜR TISCHLER UND PLANER



www.woodbox.at

Schubladen, Besteckeinsätze, ...

info@woodbox.at

Wir entwickeln Zukunft.
150 Jahre FEIN. Ein zeitloses Versprechen.



FEIN Elektrowerkzeuge Ges.m.b.H.
5013 Salzburg · Forellenweg 3
Tel.: 0662/43 35 68-0 · Fax: 0662/43 35 68-31
Mail: info@fein.at · www.fein.at



RSO Group

Christian Röbl
Betriebsgebiet 173
A-3532 Rastenfeld
+43 2826 201
www.rso.group

AUTODESK
Authorized Developer
Authorized ISV Partner

Software für die Möbelbranche

TISCHLER JOURNAL

Die nächste Ausgabe erscheint am

5. Juli 2017

Anzeigenschluss ist der

20. Juni 2017

Mit links

ALLTAGSGESCHICHTEN Über einen Lehrlingswettbewerb – und wie man ihn sicher nicht gewinnt.

Text: **Erika Stockinger**

Der alljährliche Lehrlingswettbewerb, ausgeschrieben von der Landesinnung, stand wieder an. Eifrig machten sich die angehenden Nachwuchstischler und Tischlerinnen aller Jahrgänge ans Werk.

Alle Lehrlinge? Ein Lehrling ging seinen eigenen Weg ...

In der Schulwerkstatt wurde gehämmert und gesägt, Aufregung lag in der Luft. Jeder einzelne Lehrling wollte natürlich gewinnen. Nur unser Lehrling, Michael M., zog es vor, noch ein kurzes Nickerchen im Klassenzimmer abzuhalten, um dann gelangweilt mit den Worten „dieses Projekt erledige ich ja mit einer Hand in die Hosentasche gesteckt, und um elf Uhr geht's schon wieder in Pause“, ans Werk zu gehen. Es ging beim Wettbewerb darum, in kurzer Zeit ein Handgeboard mit bestimmten Holzverbindungen, wie Zinken und Graten, herzustellen, man musste das Stück mit diversen Hobeln von Hand aus-hobeln.

Wie es der Zufall so will, kam dieser Ausspruch dem anwesenden Begutachter zu Ohren, und er hatte in der Folge auf Herrn Michael M. ein besonderes Auge.

Diesem war die Anwesenheit des Begutachters aber herzlich egal, seine Sparte war die Kunsttischlerei, er liebte diese Arbeit, war ein geschickter Bursche und hatte bereits schwierigere Werkstücke hergestellt.

Der Begutachter war trotz der Verärgerung schon ein wenig beeindruckt, mit welcher Geschicklichkeit und auch Geschwindigkeit Herr Michael an seinem Board arbeitete. Trotzdem reichte es für ihn dann „nur“ für die besten zehn Tischlerlehrlinge – vielleicht hatte er zwischendurch wirklich mit einer Hand in der Hosentasche gearbeitet. Vielleicht war auch seine etwas gar saloppe Einstellung und auch sein loses Mundwerk ein wenig Mit-

schuld an der mittelprächtigen Leistung. Der Vorfall wiederholte sich im zweiten und dritten Lehrjahr nochmals in ähnlicher Version. Michael M. schaffte es mit seiner – laut geäußerten – Einstellung



zu diesem Wettbewerb immer nur auf einen Platz unter die besten Zehn.

Als es dann an die Lehrabschlussprüfung ging, passierte es wieder. Nicht, dass Michael M. da große Sprüche geklopft hätte. Hier wusste er, es ging für ihn um den Abschluss, und den wollte er auf alle Fälle „in der Tasche haben“. Nein, wie magnetisch angezogen traf er auf den Prüfer, den er all die Jahre zuvor als Begutachter für die Lehrlingswettbewerbe kennengelernt hatte. Und dieser Prüfer konnte sich natürlich genau an jenen Lehrling erinnern.

Vielleicht war es Zufall, vielleicht aber doch eine kleine Schikane, dass er zur Bautischlerei und nicht zur Kunsttischlerei befragt wurde. Aber Herr Michael M. meisterte auch diese Hürde.

Sein „loses“ Mundwerk begleitet ihn bis heute, auch seine Einstellung, dass ja alles mit links zu schaffen sei. Aber es sind wahrscheinlich genau diese Eigenschaften, die ihm in seiner Selbständigkeit, die er nun schon seit einigen Jahren erfolgreich ausübt, helfen, auch sehr schwierige Werke auszuführen, ohne die Nerven wegzuwerfen.

Überflüssig ist es hier, noch zu erwähnen, dass es als angestellter Tischler meist nicht ganz so gut geklappt hat mit diesen Eigenschaften und Michael M. dadurch viele Jahre auf der „Walz“ verbracht hat. Dadurch hat er aber auch einen großen Erfahrungsschatz erworben, der ihm in der Selbständigkeit enorm weiterhilft.

So kommt hier wohl das griechische Sprichwort, „es gibt nichts Schlechtes, an dem nicht auch etwas Gutes ist“, voll zu tragen, und auch der weise Satz von Josh Billings (einem amerikanischen Humoristen, 1818–1885), „Erfahrung vermehrt unsere Weisheit, verringert aber nicht unsere Torheiten“, spiegelt sich in der Lebensgeschichte von Herrn Michael M. wider. □

ZUR AUTORIN

Erika Stockinger ist Sammlerin und Verfasserin von Geschichten, die berühren, bewegen, die erhaltenswert sind.

Auf dieser Seite erzählt sie jeden Monat Begebenheiten aus dem Tischleralltag.

Mail: die.schreibwerkstatt@yahoo.com



Komplettbearbeitung im Innenausbau auf nur 4,8 m²

FORMAT[®]
Eine Klasse für sich.



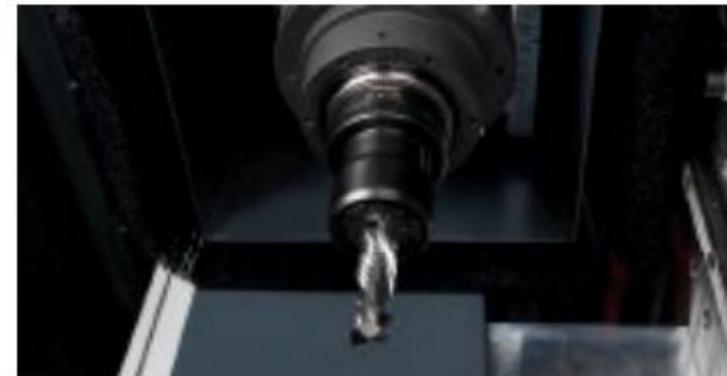
creator 950

Effiziente CNC-Bearbeitung zu einem fairen Preis, dieser Grundsatz steht bei der creator-Maschinenreihe im Mittelpunkt. Alle Modelle verfügen über eine attraktive Ausstattung mit modernster CNC-Technologie und können mit individuellen Ausstattungen auf spezifische Bedürfnisse angepasst werden. Die creator ist nicht nur ein einfacher und sicherer Einstieg in die CNC-Welt sondern dient auch der Entlastung Ihrer CNC-Bearbeitungszentren.

Die CNC-Maschine für Ihre individuellen Herausforderungen.



Bearbeitung von oben



Hauptspindel und Bohrkopf stufenlos gesteuert



4-fach Linear-Wechsler

- + Geballte CNC-Technologie auf nur 4,8 m²
- + Intuitiv steuerbar am 24" Display
- + Maximale Produktivität ohne Rüstzeiten
- + Starker Halt auch bei schmalen Werkstücken
- + Traditionelle Bearbeitung von oben - einfachste Beschickung
- + Luftkissentisch für schonenden Transport
- + Hauseigene, leicht verständliche Software
- + High-End zum Bestpreis in jeder Ausstattung:
classic | advanced | premium | d-complete

Weitere Premiummodelle von Format-4

c-express 920 classic
CNC-Bearbeitungszentrum



finish 1350 classic
Breitbandschleifmaschine



profit H200
CNC-Bearbeitungszentrum



5 Service- und Verkaufsstellen
in Österreich

Sofort-INFO Tel. 05223 55306
www.format-4.at

die **wirtschaft**
präsentiert



**Für die Besten.
Und jene, die es noch
werden wollen.**

Ihr Programm zu den Themen:

**SMART WORLD
GLOBAL WORLD
DIGITAL WORLD**

29.–30. November 2017
Apothekertrakt Schönbrunn, Wien

Jetzt **Ticket** sichern!

www.unternehmen-verbinden.at

**UNTERNEHMEN VERBINDEN.
WIRTSCHAFT STÄRKEN.**



Buchen Sie jetzt Ihr Ticket:

T +43 (0) 1 546 64-141

www.unternehmen-verbinden.at